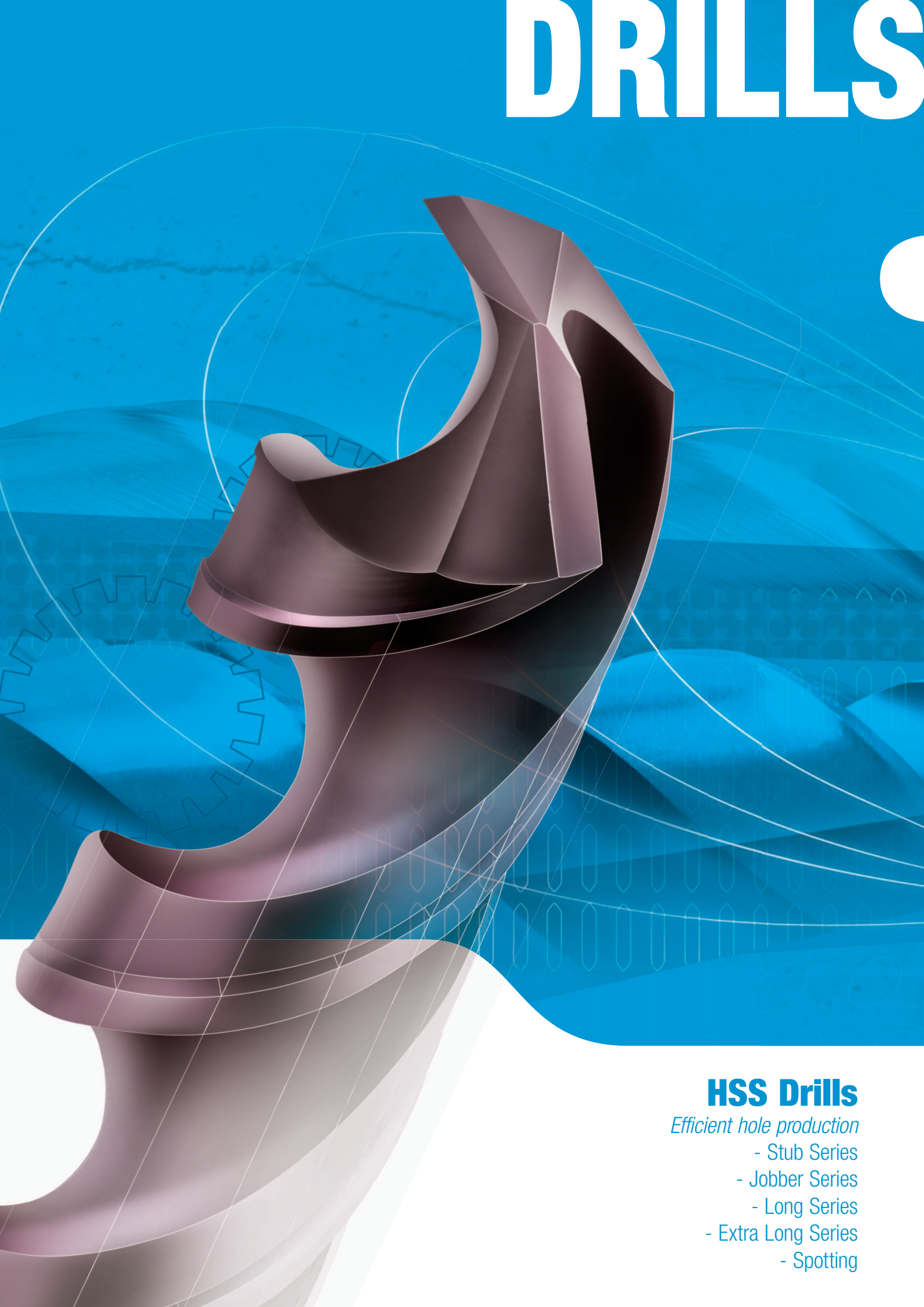
DRILLS



HSS Drills

Efficient hole production

- Stub Series
- Jobber Series
- Long Series
- Extra Long Series
- Spotting

suttontools

ISO	VDI	Material Group	Sutton	
P	A	Steel	N	UNI
M	R	Stainless Steel	VA	
K	F	Cast Iron	GG	
N	N	Non-Ferrous Metals, Aluminiums & Coppers	Al W	
S	S	Titaniums & Super Alloys	Ti	Ni
H	H	Hard Materials (≥ 45 HRC)	H	

^ VDI 3323 material groups can also be determined by referring to the material cross reference listing in the application guide at the back of this catalogue.

Page	68	68	68	68	76	78	78	80	80	82	84	85	87
Catalogue Code	D101	D102	D103	D179	D109	D158	D163	D200	D165	D168	D182	D180	D169
Material	HSS				HSS Co					SPM	HSS Co	HSS	HSS Co
Surface Finish	Brt	Blu	TiN	TiAlN Tip	Colour Tmp	Brt	TiAlN	Brt	TiAlN			TiAlN Tip	TiAlN
Sutton Designation	N				Hard Mat.	NH		WN		UNI	NH	VA	VA
Standard	DIN 338									~ DIN 338	-	~ DIN 338	
Depth of Cut	≤ 5xØ											≤ 3xØ	≤ 5xØ
Shank Tolerance	-			h9	-	h9				h7		h9	h7

ISO	VDI^ 3323	Material		Condition	HB	N/mm²											
P	1	Steel - Non-alloy, cast & free cutting	~ 0.15 %C	A	125	440	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
	2		~ 0.45 %C	A	190	640	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	○
	3			QT	250	840	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●	○	○
	4		~ 0.75 %C	A	270	910	○	●	●	●	○	●	●	○	●	●	●	○	○
	5			QT	300	1010		○	○	○	●	○	●		○	●	○		
	6	Steel - Low alloy & cast < 5% of alloying elements		A	180	610	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	○
	7			QT	275	930	○	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●	○	○
	8			QT	300	1010		○	○	○	●	○	●		○	●	○		
	9			QT	350	1180		○	○	○	○		○			○	○		
	10	Steel - High alloy, cast & tool		A	200	680	○	●	●	●	○	○	●		○	●	○		
	11			HT	325	1100		○	○	○	○		○			○	○		
	12	Steel - Corrosion resistant & cast	Ferritic / Martensitic	A	200	680			○	○			○			●	●	○	●
	13		Martensitic	QT	240	810		○	○	○			○			●	○	○	○
M	14.1	Stainless Steel	Austenitic	AH	180	610		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	●
	14.2		Duplex		250	840		○	○	○	○				○	○	○	●	●
	14.3		Precipitation Hardening		250	840				○			○			●	●	○	●
K	15	Cast Iron - Grey (GG)	Ferritic / Pearlitic		180	610	○	○	●	●	○	○	●			●	●		
	16		Pearlitic		260	880		○	○	○	○	○	●			●	●		
	17	Cast Iron - Nodular (GGG)	Ferritic		160	570	○	○	●	●	○	○	●			●	●		
	18		Pearlitic		250	840		○	○	○	○	○	●			●	●		
	19	Cast Iron - Malleable	Ferritic		130	460		○	●	●	○	○	●			●	●		
	20		Pearlitic		230	780		○	○	○	○	○	●			●	●		
N	21	Aluminum & Magnesium - wrought alloy	Non Heat Treatable		60	210	●	○				●		●	●	○	○	●	○
	22		Heat Treatable	AH	100	360	●	○				●		●	●	○	○	●	○
	23	Aluminum & Magnesium - cast alloy ≤12% Si	Non Heat Treatable		75	270	○		○	○		○	○	○	●	●	●	●	○
	24		Heat Treatable	AH	90	320	○		○	○		○	●	○	●	●	●	●	○
	25	Al & Mg - cast alloy >12% Si	Non Heat Treatable		130	460	○		○	○			●	○	○	●	○		
	26	Copper & Cu alloys (Brass/Bronze)	Free cutting, Pb > 1%		110	390	○		○	○		○	○	○	●	○	○	○	○
	27		Brass (CuZn, CuSnZn)		90	320	○		○	○	●	○	○		○	●	●		
	28		Bronze (CuSn)		100	360	○		○	○				○	●	●	●	○	○
	29	Non-metallic - Thermosetting & fiber-reinforced plastics					○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	
	30	Non-metallic - Hard rubber, wood etc.																	
S	31	High temp. alloys	Fe based	A	200	680											○		
	32			AH	280	950											○		
	33		Ni / Co based	A	250	840										○	○		
	34			AH	350	1180											○		
	35			C	320	1080											○		
	36	Titanium & Ti alloys	CP Titanium		400 MPa												○		
	37.1		Alpha alloys		860 MPa											○	○		○
	37.2		Alpha / Beta alloys	A	960 MPa												○		○
	37.3			AH	1170 MPa												○		
	37.4		Beta alloys	A	830 MPa												○		○
	37.5			AH	1400 MPa												○		
H	38.1	Hardened steel		HT	45 HRC						○					○	○		
	38.2			HT	55 HRC														
	39.1			HT	58 HRC														
	39.2			HT	62 HRC														
	40	Cast Iron	Chilled	C	400	1350	○	○	○	○	○	○	●			●	●		
	41			HT	55 HRC														

Condition: **A** (Annealed), **AH** (Age Hardened), **C** (Cast), **HT** (Hardened & Tempered), **QT** (Quenched & Tempered)

● **Optimal** ○ **Effective**

91	89	92	92	94	94	96	98	101
								
D100	D186	D146	D151	D190	D177	D155	D153	D156
HSS		HSS Co				SPM	HSS Co	SPM
Blu		Brt	TiAlN	Brt	TiAlN			
N		NH		WN		UNI	VA	H
ANSI B94-11	DIN 1897					~ DIN 1897		
≤ 3xØ								
-		h9				h7		

102	102	108	108	VDI^ 3323	ISO
					
D113	D111	D170	D171		
		HSS Co			
Blu	TiN	Brt	TiAlN		
		NH			
		DIN 340			
		8xØ			
		h9			
●	●	●	●	1	P
●	●	●	●	2	
●	●	●	●	3	
●	●	●	●	4	
		○	●	5	
●	●	●	●	6	
○	●	●	●	7	
		○	●	8	
			○	9	
○	○	○	●	10	
			○	11	
			○	12	
			○	13	
○	○	○	○	14.1	M
				14.2	
			○	14.3	
○	○	○	●	15	K
○	○	○	●	16	
○	○	○	●	17	
○	○	○	●	18	
○	○	○	●	19	
○	○	○	●	20	
○		●		21	N
○		●		22	
	○	○	○	23	
	○	○	●	24	
			●	25	
	○	○	○	26	
		○	○	27	
	○			28	
			○	29	
				30	
				31	S
				32	
				33	
				34	
				35	
				36	
				37.1	
				37.2	
				37.3	
				37.4	
				37.5	
				38.1	H
				38.2	
				39.1	
				39.2	
○	○	○	●	40	
				41	

suttontools

ISO	VDI	Material Group	Sutton	
P	A	Steel	N	UNI
M	R	Stainless Steel	VA	
K	F	Cast Iron	GG	
N	N	Non-Ferrous Metals, Aluminiums & Coppers	Al W	
S	S	Titaniums & Super Alloys	Ti	Ni
H	H	Hard Materials (≥ 45 HRC)	H	

^ VDI 3323 material groups can also be determined by referring to the material cross reference listing in the application guide at the back of this catalogue.

Page	110	110	110	111	111	112	112	113	113	114	115
Catalogue Code	D197	D198	D199	D191	D194	D192	D195	D193	D196	D187	D115
Material	HSS				HSS Co	HSS	HSS Co	HSS	HSS Co	HSS	
Surface Finish	*Brt*			*Ni+Blu*	*TiAlN*	*Ni+Blu*	*TiAlN*	*Ni+Blu*	*TiAlN*	*Brt*	*Blu*
Sutton Designation	N			NH						N	
Standard	-			DIN 1869-1		DIN 1869-2		DIN 1869-3		ANSI B94-11	DIN 345
Depth of Cut	≤ 10xØ	≤ 12xØ	≤ 14xØ	≤ 10xØ		≤ 12xØ		≤ 14xØ			≤ 5xØ
Shank Tolerance	h9									-	

ISO	VDI^ 3323	Material		Condition	HB	N/mm²										
P	1	Steel - Non-alloy, cast & free cutting	~ 0.15 %C	A	125	440	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	2		~ 0.45 %C	A	190	640	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	3			QT	250	840	○	○	○	●	●	●	●	●	●	○	○
	4		~ 0.75 %C	A	270	910	○	○	○	●	●	●	●	●	●	○	○
	5			QT	300	1010				○	●	○	●	○	●	○	○
	6	Steel - Low alloy & cast < 5% of alloying elements		A	180	610	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○
	7			QT	275	930	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○	○
	8			QT	300	1010				○	●	○	●	○	●	○	○
	9			QT	350	1180					○		○		○		
	10	Steel - High alloy, cast & tool		A	200	680				○	●	○	●	○	●	○	○
	11			HT	325	1100					○		○		○		
	12	Steel - Corrosion resistant & cast	Ferritic / Martensitic	A	200	680					○		○		○		
	13		Martensitic	QT	240	810					○		○		○		
M	14.1	Stainless Steel	Austenitic	AH	180	610	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○
	14.2		Duplex		250	840											
	14.3		Precipitation Hardening		250	840	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
K	15	Cast Iron - Grey (GG)	Ferritic / Pearlitic		180	610	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○	○
	16		Pearlitic		260	880				○	●	○	●	○	●	○	○
	17	Cast Iron - Nodular (GGG)	Ferritic		160	570	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○	○
	18		Pearlitic		250	840				○	●	○	●	○	●	○	○
	19	Cast Iron - Malleable	Ferritic		130	460	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○	○
	20		Pearlitic		230	780				○	●	○	●	○	●	○	○
N	21	Aluminum & Magnesium - wrought alloy	Non Heat Treatable		60	210	○	○	○	○		○		○		●	
	22		Heat Treatable	AH	100	360	○	○	○	○		○		○		●	
	23	Aluminum & Magnesium - cast alloy ≤12% Si	Non Heat Treatable		75	270	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	24		Heat Treatable	AH	90	320	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○	
	25	Al & Mg - cast alloy >12% Si	Non Heat Treatable		130	460					●		●		●		
	26	Copper & Cu alloys (Brass/Bronze)	Free cutting, Pb > 1%		110	390	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	27		Brass (CuZn, CuSnZn)		90	320	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	28		Bronze (CuSn)		100	360											
	29	Non-metallic - Thermosetting & fiber-reinforced plastics									○		○		○		
	30	Non-metallic - Hard rubber, wood etc.															
S	31	High temp. alloys	Fe based	A	200	680											
	32			AH	280	950											
	33		Ni / Co based	A	250	840											
	34			AH	350	1180											
	35			C	320	1080											
	36	Titanium & Ti alloys	CP Titanium		400 MPa												
	37.1		Alpha alloys		860 MPa												
	37.2		Alpha / Beta alloys	A	960 MPa												
	37.3			AH	1170 MPa												
	37.4		Beta alloys	A	830 MPa												
	37.5			AH	1400 MPa												
H	38.1	Hardened steel		HT	45 HRC												
	38.2			HT	55 HRC												
	39.1			HT	58 HRC												
	39.2			HT	62 HRC												
	40	Cast Iron	Chilled	C	400	1350				○	●	○	●	○	●	○	○
	41			HT	55 HRC												

Condition: **A** (Annealed), **AH** (Age Hardened), **C** (Cast), **HT** (Hardened & Tempered), **QT** (Quenched & Tempered)

● **Optimal** ○ **Effective**

118	119	120	120	121	121	122	122
							
D141	D140	D116	D189	D142	D118	D120	D188
HSS Co	HSS			-	Alloy	HSS	
Colour Tmp	Blu			Brt	Brt	Blu	
Tough Materials	N			Adaptor		N	
DIN 345	DIN 341	DIN 235		-			
≤ 5xØ	≤ 8xØ	-				≤ 5xØ	
-							

123	123	123	123	123	123	123
						
D121	D124	D127	D122	D125	D128	D130
HSS						HSS Co
Brt	Blu	TiN	Brt	Blu	TiN	Colour Tmp
Non Ferrous	Ferrous	Tough Materials	Non Ferrous	Ferrous	Tough Materials	Tough Steels
-						
-						
-						

124	124	124	124
			
D135	D136	D137	D138
HSS			
Brt		TiN	Brt
N			
DIN 333	ANSI B94-11		
-			
-			

125	125
	
D175	D176
HSS Co	
TiN	
NC	
DIN 1897	
-	
h9	

VDI^ 3323	ISO
1	P
2	P
3	P
4	P
5	P
6	P
7	P
8	P
9	P
10	P
11	P
12	P
13	P
14.1	M
14.2	M
14.3	M
15	K
16	K
17	K
18	K
19	K
20	K
21	N
22	N
23	N
24	N
25	N
26	N
27	N
28	N
29	N
30	N
31	S
32	S
33	S
34	S
35	S
36	S
37.1	S
37.2	S
37.3	S
37.4	S
37.5	S
38.1	H
38.2	H
39.1	H
39.2	H
40	H
41	H

suttontools


D101SM1


D101SM2


D101SM3


D101SM30


D101SM41


D102SM1


D102SM2


D102SM3


D102SM30


D102SM41


D103SM2


D103SM3


D109SM2


D109SM3


D102SM99

D101 SRKM2

D101 SRKM3


D101SM7


D101SM8


D102SM8


D101S1


D101S2


D101S3


D101S30

D101S31


D102S1


D102S2


D102S3


D101S7


D102S8


D103S2


D103S3


D109S2


D109S3

D101 SRK1

D101 SRK2

D101 SRK3

suttontools

- Various combinations available
- Metric and Imperial

DIN 338 | ANSI B94-11 | 5xd1

Catalogue Code	**D101**	**D102**	**D103**	**D109**
Discount Group	A1202	A1202	A1216	A0404
Material	**HSS**	**HSS**	**HSS**	**HSS Co**
Surface Finish	***Brt***	***Blu***	***TiN***	***Colour Temp***
Sutton Designation	**N**	**N**	**N**	**Tough Materials**
Geometry	R30	R30	R30	R25
Point Type	118° Standard	118° Standard	118° Form A	135° Form C
Shank Tolerance	-	-	-	-

Size Ref.	Range	Case	Pieces	Item #	Item #	Item #	Item #
	Metric (DIN 338)						
SM1	1.0 – 6.5mm x 0.5	ABS	12	D101 SM1	D102 SM1	D103 SM1	D109 SM1
SM2	1.0 – 10.0mm x 0.5	ABS	19	D101 SM2	D102 SM2	D103 SM2	D109 SM2
SM3	1.0 – 13.0mm x 0.5	ABS	25	D101 SM3	D102 SM3	D103 SM3	D109 SM3
SM8	1.0 – 3.0mm x 0.25, 3.5 – 13.0mm x 0.5	Plastic	29	D101 SM8	D102 SM8		
SM30	1.0mm – 5.9mm x 0.1	Metal	50	D101 SM30	D102 SM30		
SM41	6,0mm – 10.0mm x 0.1	Metal	41	D101 SM41	D102 SM41		
SM99	1.0 – 10.0mm x 0.1 (+ 10.5, 10.9, 11.0, 11.5, 11.9, 12.0, 12.5, 12.9, 13.0mm)	Plastic	100		D102 SM99		
	Refill Kits						
SRKM2	1.5mm – 3.5mm x 0.5mm	Tray	5	D101 SRKM2			
SRKM3	1.5, 2.0, 3.0, 4.0, 5.0mm	Tray	5	D101 SRKM3			
	Drill Stands Discount Group Z0204						
SM7	1.0 – 3.0mm x 0.25, 3.5 – 13.0mm x 0.5	Metal	1	D101 SM7			
	Imperial (ANSI B94-11)						
S1	1/16 – 1/4 x 1/64	ABS	13	D101 S1	D102 S1	D103 S1	D109 S1
S2	1/16 – 3/8 x 1/64	ABS	21	D101 S2	D102 S2	D103 S2	D109 S2
S3	1/16 – 1/2 x 1/64	ABS	29	D101 S3	D102 S3	D103 S3	D109 S3
S8	1/16 – 1/2 x 64ths	Plastic	29		D102 S8		
S30	#1 – #60 Wire Gauge	Metal	60	D101 S30			
S31	#61 – #80 Wire Gauge	Metal	20	D101 S31			
	Refill Kits						
SRK1	1/16, 3/32, 1/8	Tray	3	D101 SRK1			
SRK2	1/16 – 1/8 x 1/64	Tray	5	D101 SRK2			
SRK3	1/16 – 3/16 x 1/32	Tray	5	D101 SRK3			
	Drill Stands Discount Group Z0204						
S7	1/16 – 1/2 x 64ths	Metal	1	D101 S7			

ISO	P													M			K						N										S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	○	○		●	○			○			○				○		○				●	●	○	○	○	○	○	○	○																	○	
D102	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																	○	
D103	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																	○	
D109			●	○	●		●	●	○	○	○			○	○		○	○	○	○	○	○							●																	○			○	

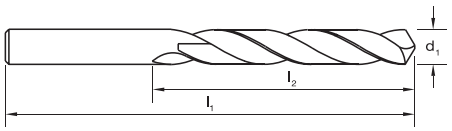
P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- General purpose drill
- Web thinned point for easier penetration
- Split point for easier penetration
- Designed for machine and hand held drilling

DIN 338 | ANSI B94-11 | 5xd$_1$ | A | C



	D101	D102	D103	D179
Catalogue Code				
Discount Group	A0402	A0402	A0420	A0420
Material	HSS	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	*Brt*	*Blu*	*TiN*	*TiAlN Tip*
Sutton Designation	N	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Standard	118° Form A	118° Form C
Order Quantity	Bulk (10)	Bulk (10)	1	Bulk (10)

Size Ref.	d$_1$ (h8)	Gauge	l$_1$	l$_2$	Item #	Item #	Item #	Item #
0034	0.34	80	19	3	D101 0034	•	•	
0035	0.35		19	4	D101 0035	•	•	
0037	0.37	79	19	3	D101 0037	•	•	
0038	0.38		19	4	D101 0038	•	•	
0039	0.40	1/64	19	5	D101 0039	•		
0040	0.40		20	5	D101 0040	•	•	
0041	0.41	78	22	5	D101 0041	•	•	
0042	0.42		20	5	D101 0042	•	•	
0045	0.45		20	5	D101 0045	•	•	
0046	0.46	77	22	5	D101 0046	•	•	
0048	0.48		20	5	D101 0048	•	•	
0050	0.50		22	6	D101 0050	•	•	
0051	0.51	76	22	5	D101 0051	•	•	
0052	0.52		22	6	D101 0052	•	•	
0053	0.53	75	25	6	D101 0053	•	•	
0055	0.55		24	7	D101 0055	•	•	
0057	0.57	74	25	6	D101 0057	•	•	
0060	0.60		24	7	D101 0060	•	•	
0061	0.61	73	29	8	D101 0061	•	•	
0063	0.63	72	29	8	D101 0063	•	•	
0065	0.65		26	8	D101 0065	•	•	
0066	0.66	71	32	10	D101 0066	•	•	
0070	0.70		28	9	D101 0070	•	•	
0071	0.71	70	32	10	D101 0071	•	•	
0074	0.74	69	35	13	D101 0074	•	•	
0075	0.75		28	9	D101 0075	•	•	
0078	0.79	68	35	13	D101 0078	•	•	
0079	0.79	1/32	35	13	D101 0079	•		
0080	0.80		30	10	D101 0080	•	•	
0081	0.81	67	35	13	D101 0081	•	•	
0084	0.84	66	35	13	D101 0084	•	•	
0085	0.85		30	10	D101 0085	•	•	
0089	0.89	65	38	16	D101 0089	•	•	
0090	0.90		32	11	D101 0090	•	•	
0091	0.91	64	38	16	D101 0091	•	•	
0094	0.94	63	38	16	D101 0094	•	•	
0095	0.95		32	11	D101 0095	•	•	
0096	0.96	62	38	16	D101 0096	•	•	
0099	0.99	61	41	17	D101 0099	•	•	
0100	1.00		34	12	D101 0100	D102 0100	D103 0100	D179 0100
0102	1.02	60	41	17	D101 0102	•	•	
0104	1.04	59	41	17	D101 0104	•	•	

ISO	P													M			K						N								S														H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	○	○		●	○			○							○		○				●	●	○	○	○	○	○	○	○																○	
D102	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																○	
D103	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																○	
D179	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																○	

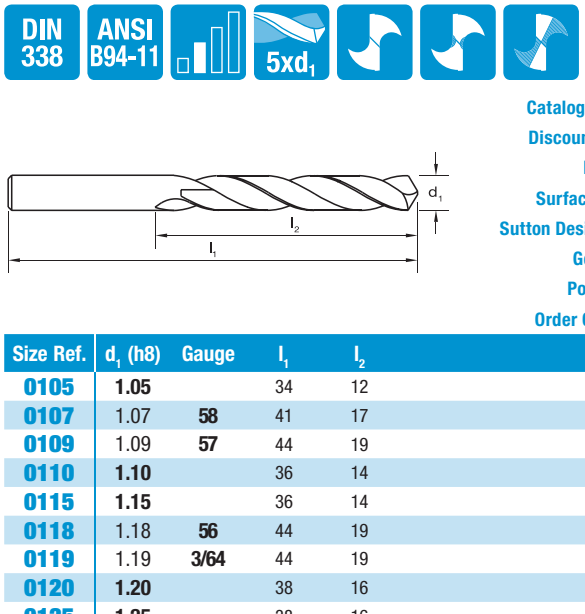
P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.

suttontools

- General purpose drill
- Web thinned point for easier penetration
- Split point for easier penetration
- Designed for machine and hand held drilling



	D101	D102	D103	D179
Catalogue Code				
Discount Group	A0402	A0402	A0420	A0420
Material	HSS	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	*Brt*	*Blu*	*TiN*	*TiAlN Tip*
Sutton Designation	N	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Standard	118° Form A	118° Form C
Order Quantity	Bulk (10)	Bulk (10)	1	Bulk (10)

Size Ref.	d_1 (h8)	Gauge	l_1	l_2	Item #	Item #	Item #	Item #
0105	**1.05**		34	12	D101 0105	D102 0105	D103 0105	
0107	1.07	**58**	41	17	D101 0107	•	•	
0109	1.09	**57**	44	19	D101 0109	•	•	
0110	**1.10**		36	14	D101 0110	D102 0110	D103 0110	D179 0110
0115	**1.15**		36	14	D101 0115	D102 0115	D103 0115	
0118	1.18	**56**	44	19	D101 0118	•	•	
0119	1.19	**3/64**	44	19	D101 0119	D102 0119		D179 0119
0120	**1.20**		38	16	D101 0120	D102 0120	D103 0120	D179 0120
0125	**1.25**		38	16	D101 0125	D102 0125	D103 0125	
0130	**1.30**		38	16	D101 0130	D102 0130	D103 0130	D179 0130
0132	1.32	**55**	48	22	D101 0132	•	•	
0135	**1.35**		38	16	D101 0135	D102 0135	D103 0135	
0139	1.40	**54**	48	22	D101 0139	•	•	
0140	**1.40**		40	18	D101 0140	D102 0140	D103 0140	D179 0140
0145	**1.45**		40	18	D101 0145	D102 0145	D103 0145	
0150	**1.50**		40	18	D101 0150	D102 0150	D103 0150	D179 0150
0151	1.51	**53**	48	22	D101 0151	•	•	
0155	1.55		40	18	D101 0155	D102 0155	D103 0155	
0159	1.59	**1/16**	48	22	D101 0159	D102 0159		D179 0159
0160	**1.60**		43	20	D101 0160	D102 0160	D103 0160	D179 0160
0161	1.61	**52**	48	22	D101 0161	•	•	
0165	**1.65**		43	20	D101 0165	D102 0165	D103 0165	
0170	**1.70**		43	20	D101 0170	D102 0170	D103 0170	D179 0170
0171	1.70	**51**	51	25	D101 0171	•	•	
0175	**1.75**		43	20	D101 0175	D102 0175	D103 0175	
0178	1.78	**50**	51	25	D101 0178	•	•	
0180	**1.80**		46	22	D101 0180	D102 0180	D103 0180	D179 0180
0185	**1.85**		46	22	D101 0185	D102 0185	D103 0185	
0184	1.85	**49**	51	25	D101 0184	•	•	
0190	**1.90**		46	22	D101 0190	D102 0190	D103 0190	D179 0190
0193	1.93	**48**	51	25	D101 0193	•	•	
0195	**1.95**		46	22	D101 0195	D102 0195	D103 0195	
0198	1.98	**5/64**	51	25	D101 0198	D102 0198		D179 0198
0199	1.99	**47**	51	25	D101 0199	•	•	
0200	**2.00**		49	24	D101 0200	D102 0200	D103 0200	D179 0200
0205	**2.05**		49	24	D101 0205	D102 0205	D103 0205	
0206	2.06	**46**	54	29	D101 0206	•	•	
0208	2.08	**45**	54	29	D101 0208	•	•	
0210	**2.10**		49	24	D101 0210	D102 0210	D103 0210	D179 0210
0215	**2.15**		49	24	D101 0215	D102 0215	D103 0215	
0218	2.18	**44**	54	29	D101 0218	•	•	
0220	**2.20**		53	27	D101 0220	D102 0220	D103 0220	D179 0220

ISO	P												M			K						N									S													H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	○	○		●	○			○							○		○				●	●	○	○	○	○	○	○	○																○	
D102	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																○	
D103	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																○	
D179	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																○	

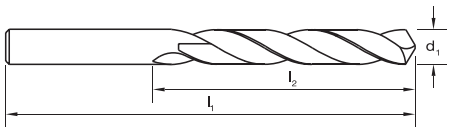
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.

suttontools

- General purpose drill
- Web thinned point for easier penetration
- Split point for easier penetration
- Designed for machine and hand held drilling



	D101	D102	D103	D179
Catalogue Code				
Discount Group	A0402	A0402	A0420	A0420
Material	HSS	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	*Brt*	*Blu*	*TiN*	*TiAlN Tip*
Sutton Designation	N	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Standard	118° Form A	118° Form C
Order Quantity	Bulk (10)	Bulk (10)	1	Bulk (10)

Size Ref.	d_1 (h8)	Gauge	l_1	l_2	Item #	Item #	Item #	Item #
0225	**2.25**		53	27	D101 0225	D102 0225	D103 0225	
0226	2.26	**43**	57	32	D101 0226	•	•	
0230	**2.30**		53	27	D101 0230	D102 0230	D103 0230	D179 0230
0235	**2.35**		53	27	D101 0235	D102 0235	D103 0235	
0237	2.37	**42**	57	32	D101 0237	•	•	
0238	2.38	**3/32**	57	32	D101 0238	D102 0238		D179 0238
0240	**2.40**		57	30	D101 0240	D102 0240	D103 0240	D179 0240
0244	2.44	**41**	60	35	D101 0244	•	•	
0245	**2.45**		57	30	D101 0245	D102 0245	D103 0245	
0249	2.49	**40**	60	35	D101 0249	•	•	
0250	**2.50**		57	30	D101 0250	D102 0250	D103 0250	D179 0250
0253	2.53	**39**	60	35	D101 0253	•	•	
0255	**2.55**		57	30	D101 0255	D102 0255	D103 0255	
0258	2.58	**38**	64	37	D101 0258	•	•	
0260	**2.60**		57	30	D101 0260	D102 0260	D103 0260	D179 0260
0264	2.64	**37**	64	37	D101 0264	•	•	
0265	**2.65**		57	30	D101 0265	D102 0265	D103 0265	
0270	**2.70**		61	33	D101 0270	D102 0270	D103 0270	D179 0270
0271	2.70	**36**	64	37	D101 0271	•	•	
0275	**2.75**		61	33	D101 0275	D102 0275	D103 0275	
0278	2.78	**7/64**	67	38	D101 0278	D102 0278		D179 0278
0279	2.79	**35**	67	38	D101 0279	•	•	
0280	**2.80**		61	33	D101 0280	D102 0280	D103 0280	D179 0280
0282	2.82	**34**	67	38	D101 0282	•	•	
0285	**2.85**		61	33	D101 0285	D102 0285	D103 0285	
0287	2.87	**33**	67	38	D101 0287	•	•	
0290	**2.90**		61	33	D101 0290	D102 0290	D103 0290	D179 0290
0294	2.95	**32**	70	41	D101 0294	•	•	
0295	**2.95**		61	33	D101 0295	D102 0295	D103 0295	
0300	**3.00**		61	33	D101 0300	D102 0300	D103 0300	D179 0300
0305	3.05	**31**	70	41	D101 0305	•	•	
0310	**3.10**		65	36	D101 0310	D102 0310	D103 0310	D179 0310
0318	3.18	**1/8**	70	41	D101 0318	D102 0318		D179 0318
0320	**3.20**		65	36	D101 0320	D102 0320	D103 0320	D179 0320
0325	**3.25**		65	36	•	•	•	
0326	3.26	**30**	70	41	D101 0326	•	•	
0330	**3.30**		65	36	D101 0330	D102 0330	D103 0330	D179 0330
0340	**3.40**		70	39	D101 0340	D102 0340	D103 0340	D179 0340
0345	3.45	**29**	73	44	D101 0345	•	•	
0350	**3.50**		70	39	D101 0350	D102 0350	D103 0350	D179 0350
0356	3.57	**28**	73	44	D101 0356	•	•	
0357	3.57	**9/64**	73	44	D101 0357	D102 0357		D179 0357

ISO	P													M			K						N								S														H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	○	○		●	○			○							○		○				●	●	○	○	○	○	○	○																	○	
D102	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○						○																	○	
D103	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																	○	
D179	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																	○	

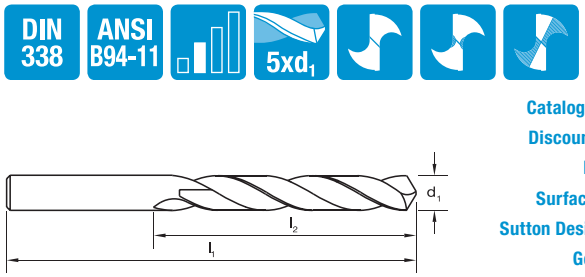
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time. † Web thinning only applies to metric sizes

suttontools

- General purpose drill
- Web thinned point for easier penetration
- Split point for easier penetration
- Designed for machine and hand held drilling



	D101	D102	D103	D179
Catalogue Code				
Discount Group	A0402	A0402	A0420	A0420
Material	HSS	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	*Brt*	*Blu*	*TiN*	*TiAlN Tip*
Sutton Designation	N	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30	R30
Point Type	118° Form A > 4mm†	118° Form A > 4mm†	118° Form A	118° Form C
Order Quantity	Bulk (10)	Bulk (10)	1	Bulk (10)

Size Ref.	d_1 (h8)	Gauge	l_1	l_2	Item #	Item #	Item #	Item #
0360	**3.60**		70	39	D101 0360	D102 0360	D103 0360	D179 0360
0366	3.66	**27**	76	48	D101 0366	•	•	
0370	**3.70**		70	39	D101 0370	D102 0370	D103 0370	D179 0370
0373	3.73	**26**	76	48	D101 0373	•	•	
0375	**3.75**		75	43	•	D102 0375	•	
0379	3.80	**25**	76	48	D101 0379	•	•	
0380	**3.80**		75	43	D101 0380	D102 0380	D103 0380	D179 0380
0386	3.86	**24**	79	51	D101 0386	•	•	
0390	**3.90**		75	43	D101 0390	D102 0390	D103 0390	D179 0390
0391	3.91	**23**	79	51	D101 0391	•	•	
0397	3.97	**5/32**	79	51	D101 0397	D102 0397		D179 0397
0399	3.99	**22**	79	51	D101 0399	•	•	
0400	**4.00**		75	43	D101 0400	D102 0400	D103 0400	D179 0400
0404	4.04	**21**	83	54	D101 0404	•	•	
0409	4.09	**20**	83	54	D101 0409	•	•	
0410	**4.10**		75	43	D101 0410	D102 0410	D103 0410	D179 0410
0420	**4.20**		75	43	D101 0420	D102 0420	D103 0420	D179 0420
0422	4.22	**19**	83	54	D101 0422	•	•	
0425	**4.25**		75	43	•	D102 0425	•	
0430	**4.30**		80	47	D101 0430	D102 0430	D103 0430	D179 0430
0431	4.30	**18**	83	54	D101 0431	•	•	
0437	4.37	**11/64**	83	54	D101 0437	D102 0437		D179 0437
0439	4.39	**17**	86	56	D101 0439	•	•	
0440	**4.40**		80	47	D101 0440	D102 0440	D103 0440	D179 0440
0449	4.50	**16**	86	56	D101 0449	•	•	
0450	**4.50**		80	47	D101 0450	D102 0450	D103 0450	D179 0450
0457	4.57	**15**	86	56	D101 0457	•	•	
0460	**4.60**		80	47	D101 0460	D102 0460	D103 0460	D179 0460
0462	4.62	**14**	86	56	D101 0462	•	•	
0469	4.70	**13**	89	59	D101 0469	•	•	
0470	**4.70**		80	47	D101 0470	D102 0470	D103 0470	D179 0470
0475	**4.75**		80	47	•	D102 0475	•	
0476	4.76	**3/16**	89	59	D101 0476	D102 0476		D179 0476
0480	**4.80**		86	52	D101 0480	D102 0480	D103 0480	D179 0480
0481	4.80	**12**	89	59	D101 0481	•	•	
0485	4.85	**11**	89	59	D101 0485	•	•	
0490	**4.90**		86	52	D101 0490	D102 0490	D103 0490	D179 0490
0491	4.91	**10**	92	62	D101 0491	•	•	
0498	4.98	**9**	92	62	D101 0498	•	•	
0500	**5.00**		86	52	D101 0500	D102 0500	D103 0500	D179 0500
0506	5.05	**8**	92	62	D101 0506	•	•	
0510	**5.10**		86	52	D101 0510	D102 0510	D103 0510	D179 0510

ISO	P												M			K						N									S													H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	○	○		●	○			○							○		○				●	●	○	○	○	○	○	○	○																○	
D102	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																○	
D103	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																○	
D179	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																○	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

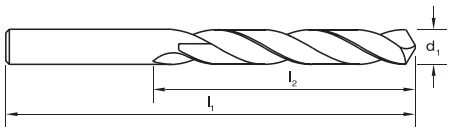
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time. † Web thinning only applies to metric sizes

suttontools

- General purpose drill
- Web thinned point for easier penetration
- Split point for easier penetration
- Designed for machine and hand held drilling

DIN 338 | ANSI B94-11 | 5xd$_1$ | A | C



	D101	D102	D103	D179
Catalogue Code	D101	D102	D103	D179
Discount Group	A0402	A0402	A0420	A0420
Material	HSS	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	*Brt*	*Blu*	*TiN*	*TiAlN Tip*
Sutton Designation	N	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30	R30
Point Type	118° Form A†	118° Form A†	118° Form A†	118° Form C
Order Quantity	Bulk (10)	Bulk (10)	1	Bulk (10)

Size Ref.	d$_1$ (h8)	Gauge	l$_1$	l$_2$	Item #	Item #	Item #	Item #
0511	5.10	7	92	62	D101 0511	•	•	
0516	5.16	13/64	92	62	D101 0516	D102 0516		D179 0516
0518	5.18	6	95	64	D101 0518	•	•	
0520	5.20		86	52	D101 0520	D102 0520	D103 0520	D179 0520
0522	5.22	5	95	64	D101 0522	•	•	
0525	5.25		86	52	•	D102 0525	•	
0530	5.30		86	52	D101 0530	D102 0530	D103 0530	D179 0530
0531	5.31	4	95	64	D101 0531	•	•	
0540	5.40		93	57	D101 0540	D102 0540	D103 0540	D179 0540
0541	5.41	3	95	64	D101 0541	•	•	
0550	5.50		93	57	D101 0550	D102 0550	D103 0550	D179 0550
0556	5.56	7/32	95	64	D101 0556	D102 0556		D179 0556
0560	5.60		93	57	D101 0560	D102 0560	D103 0560	D179 0560
0561	5.61	2	98	67	D101 0561	•	•	
0570	5.70		93	57	D101 0570	D102 0570	D103 0570	D179 0570
0575	5.75		93	57	•	D102 0575	•	
0579	5.79	1	98	67	D101 0579	•	•	
0580	5.80		93	57	D101 0580	D102 0580	D103 0580	D179 0580
0590	5.90		93	57	D101 0590	D102 0590	D103 0590	D179 0590
0595	5.95	15/64	98	67	D101 0595	D102 0595		D179 0595
0600	6.00		93	57	D101 0600	D102 0600	D103 0600	D179 0600
0610	6.10		101	63	D101 0610	D102 0610	D103 0610	D179 0610
0620	6.20		101	63	D101 0620	D102 0620	D103 0620	D179 0620
0625	6.25		101	63	•	D102 0625	•	
0630	6.30		101	63	D101 0630	D102 0630	D103 0630	D179 0630
0635	6.35	1/4	102	70	D101 0635	D102 0635		D179 0635
0640	6.40		101	63	D101 0640	D102 0640	D103 0640	D179 0640
0650	6.50		101	63	D101 0650	D102 0650	D103 0650	D179 0650
0660	6.60		101	63	D101 0660	D102 0660	D103 0660	D179 0660
0670	6.70		101	63	D101 0670	D102 0670	D103 0670	D179 0670
0675	6.75		109	69		D102 0675		
0676	6.75	17/64	105	73	D101 0676	D102 0676		D179 0676
0680	6.80		109	69	D101 0680	D102 0680	D103 0680	D179 0680
0690	6.90		109	69	D101 0690	D102 0690	D103 0690	D179 0690
0700	7.00		109	69	D101 0700	D102 0700	D103 0700	D179 0700
0710	7.10		109	69	D101 0710	D102 0710	D103 0710	D179 0710
0714	7.14	9/32	108	75	D101 0714	D102 0714		D179 0714
0720	7.20		109	69	D101 0720	D102 0720	D103 0720	D179 0720
0725	7.25		109	69	•	D102 0725	•	
0730	7.30		109	69	D101 0730	D102 0730	D103 0730	D179 0730
0740	7.40		109	69	D101 0740	D102 0740	D103 0740	D179 0740
0750	7.50		109	69	D101 0750	D102 0750	D103 0750	D179 0750

ISO	P													M			K						N								S														H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	○	○		●	○			○							○		○				●	●	○	○	○	○	○	○	○																	○	
D102	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																	○	
D103	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																	○	
D179	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																	○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

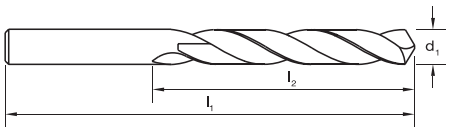
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time. † Web thinning only applies to metric sizes

suttontools

- General purpose drill
- Web thinned point for easier penetration
- Split point for easier penetration
- Designed for machine and hand held drilling

DIN 338 | ANSI B94-11 | 5xd$_1$ | A | C



	D101	D102	D103	D179
Catalogue Code				
Discount Group	A0402	A0402	A0420	A0420
Material	HSS	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	*Brt*	*Blu*	*TiN*	*TiAlN Tip*
Sutton Designation	N	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Standard	118° Form A†	118° Form C
Order Quantity	Bulk 10 (5>7.5mm)	Bulk 10 (5>7.5mm)	1	Bulk 10 (5>7.5mm)

Size Ref.	d$_1$ (h8)	Gauge	l$_1$	l$_2$	Item #	Item #	Item #	Item #
0754	7.54	19/64	111	78	D101 0754	D102 0754		D179 0754
0760	7.60		117	75	D101 0760	D102 0760	D103 0760	D179 0760
0770	7.70		117	75	D101 0770	D102 0770	D103 0770	D179 0770
0775	7.75		117	75	•	D102 0775	•	
0780	7.80		117	75	D101 0780	D102 0780	D103 0780	D179 0780
0790	7.90		117	75	D101 0790	D102 0790	D103 0790	D179 0790
0794	7.94	5/16	114	81	D101 0794	D102 0794		D179 0794
0800	8.00		117	75	D101 0800	D102 0800	D103 0800	D179 0800
0810	8.10		117	75	D101 0810	D102 0810	D103 0810	D179 0810
0820	8.20		117	75	D101 0820	D102 0820	D103 0820	D179 0820
0825	8.25		117	75	•	D102 0825	•	
0830	8.30		117	75	D101 0830	D102 0830	D103 0830	D179 0830
0833	8.33	21/64	117	84	D101 0833	D102 0833		D179 0833
0840	8.40		117	75	D101 0840	D102 0840	D103 0840	D179 0840
0850	8.50		117	75	D101 0850	D102 0850	D103 0850	D179 0850
0860	8.60		125	81	D101 0860	D102 0860	D103 0860	D179 0860
0870	8.70		125	81	D101 0870	D102 0870	D103 0870	D179 0870
0873	8.73	11/32	121	87	D101 0873	D102 0873		D179 0873
0875	8.75		125	81	•	D102 0875	•	
0880	8.80		125	81	D101 0880	D102 0880	D103 0880	D179 0880
0890	8.90		125	81	D101 0890	D102 0890	D103 0890	D179 0890
0900	9.00		125	81	D101 0900	D102 0900	D103 0900	D179 0900
0910	9.10		125	81	D101 0910	D102 0910	D103 0910	D179 0910
0913	9.13	23/64	124	89	D101 0913	D102 0913		D179 0913
0920	9.20		125	81	D101 0920	D102 0920	D103 0920	D179 0920
0925	9.25		125	81	•	D102 0925	•	
0930	9.30		125	81	D101 0930	D102 0930	D103 0930	D179 0930
0940	9.40		125	81	D101 0940	D102 0940	D103 0940	D179 0940
0950	9.50		125	81	D101 0950	D102 0950	D103 0950	D179 0950
0953	9.52	3/8	127	92	D101 0953	D102 0953		D179 0953
0960	9.60		133	87	D101 0960	D102 0960	D103 0960	D179 0960
0970	9.70		133	87	D101 0970	D102 0970	D103 0970	D179 0970
0975	9.75		133	87	•	D102 0975	•	
0980	9.80		133	87	D101 0980	D102 0980	D103 0980	D179 0980
0990	9.90		133	87	D101 0990	D102 0990	D103 0990	D179 0990
0992	9.92	25/64	130	95	D101 0992	D102 0992		D179 0992
1000	10.00		133	87	D101 1000	D102 1000	D103 1000	D179 1000
1010	10.10		133	87	D101 1010	D102 1010	D103 1010	D179 1010
1020	10.20		133	87	D101 1020	D102 1020	D103 1020	D179 1020
1025	10.25		133	87	•	D102 1025	•	
1030	10.30		133	87	D101 1030	D102 1030	D103 1030	D179 1030
1032	10.32	13/32	133	98	D101 1032	D102 1032		D179 1032

ISO	P												M			K						N									S												H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	○	○		●	○			○							○		○				●	●	○	○	○	○	○	○	○																○	
D102	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																○	
D103	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																○	
D179	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

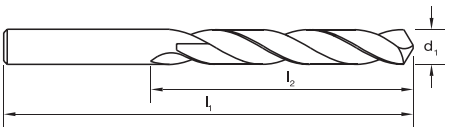
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time. † Web thinning only applies to metric sizes

suttontools

- General purpose drill
- Web thinned point for easier penetration
- Split point for easier penetration
- Designed for machine and hand held drilling

DIN 338 | ANSI B94-11 | 5xd$_1$ | A | C



	D101	D102	D103	D179
Catalogue Code				
Discount Group	A0402	A0402	A0420	A0420
Material	HSS	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	Brt	Blu	TiN	TiAlN Tip
Sutton Designation	N	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30	R30
Point Type	118° Form A†	118° Form A†	118° Form A†	118° Form C
Order Quantity	5 (1 > 13mm)	5 (1 > 13mm)	1	5 (1 > 13mm)

Size Ref.	d$_1$ (h8)	Gauge	l$_1$	l$_2$	Item #	Item #	Item #	Item #
1040	10.40		133	87	D101 1040	D102 1040	D103 1040	D179 1040
1050	10.50		133	87	D101 1050	D102 1050	D103 1050	D179 1050
1060	10.60		133	87	D101 1060	D102 1060	D103 1060	D179 1060
1070	10.70		142	94	D101 1070	D102 1070	D103 1070	D179 1070
1072	10.72	27/64	137	100	D101 1072	D102 1072		D179 1072
1075	10.75		142	94	•	D102 1075	•	
1080	10.80		142	94	D101 1080	D102 1080	D103 1080	D179 1080
1090	10.90		142	94	D101 1090	D102 1090	D103 1090	D179 1090
1100	11.00		142	94	D101 1100	D102 1100	D103 1100	D179 1100
1110	11.10		142	94	D101 1110	D102 1110	D103 1110	D179 1110
1111	11.11	7/16	140	103	D101 1111	D102 1111		D179 1111
1120	11.20		142	94	D101 1120	D102 1120	D103 1120	D179 1120
1125	11.25		142	94	•	D102 1125	•	
1130	11.30		142	94	D101 1130	D102 1130	D103 1130	D179 1130
1140	11.40		142	94	D101 1140	D102 1140	D103 1140	D179 1140
1150	11.50		142	94	D101 1150	D102 1150	D103 1150	D179 1150
1151	11.51	29/64	143	106	D101 1151	D102 1151		D179 1151
1160	11.60		142	94	D101 1160	D102 1160	D103 1160	D179 1160
1170	11.70		142	94	D101 1170	D102 1170	D103 1170	D179 1170
1175	11.75		142	94	•	D102 1175	•	
1180	11.80		142	94	D101 1180	D102 1180	D103 1180	D179 1180
1190	11.90		142	94	D101 1190	D102 1190	D103 1190	D179 1190
1191	11.91	15/32	146	110	D101 1191	D102 1191		D179 1191
1200	12.00		151	101	D101 1200	D102 1200	D103 1200	D179 1200
1210	12.10		151	101	D101 1210	D102 1210	D103 1210	D179 1210
1220	12.20		151	101	D101 1220	D102 1220	D103 1220	D179 1220
1225	12.25		151	101	•	D102 1225	•	
1230	12.30		151	101	D101 1230	D102 1230	D103 1230	D179 1230
1231	12.30	31/64	149	111	D101 1231	D102 1231		D179 1231
1240	12.40		151	101	D101 1240	D102 1240	D103 1240	D179 1240
1250	12.50		151	101	D101 1250	D102 1250	D103 1250	D179 1250
1260	12.60		151	101	D101 1260	D102 1260	D103 1260	D179 1260
1269	12.70	1/2	152	114	D101 1269	D102 1269		D179 1269
1270	12.70		151	101	D101 1270	D102 1270	•	D179 1270
1275	12.75		151	101	•	D102 1275	•	
1280	12.80		151	101	D101 1280	D102 1280	D103 1280	D179 1280
1290	12.90		151	101	D101 1290	D102 1290	D103 1290	D179 1290
1300	13.00		151	101	D101 1300	D102 1300	D103 1300	D179 1300
1310	13.10	33/64	151	101	•	D102 1310		D179 1310
1320	13.20		151	101	•	D102 1320	•	
1349	13.49	17/32	160	108	•	D102 1349		D179 1349
1350	13.50		160	108		•	D102 1350	D179 1350

ISO	P												M			K						N								S														H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	○	○		●	○			○							○		○				●	●	○	○	○	○	○	○	○																	○	
D102	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																	○	
D103	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																	○	
D179	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																	○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

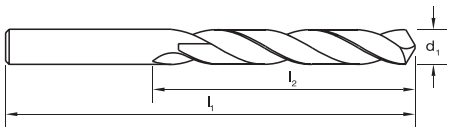
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time. † Web thinning only applies to metric sizes

suttontools

- General purpose drill
- Web thinned point for easier penetration
- Split point for easier penetration
- Designed for machine and hand held drilling

DIN 338 | ANSI B94-11 | 5xd$_1$ | A | C



	D101	D102	D103	D179
Catalogue Code				
Discount Group	A0402	A0402	A0420	A0420
Material	HSS	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	*Brt*	*Blu*	*TiN*	*TiAlN Tip*
Sutton Designation	N	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30	R30
Point Type	118° Form A†	118° Form A†	118° Form A†	118° Form C
Order Quantity	1	1	1	1

Size Ref.	d_1 (h8)	Gauge	l_1	l_2	Item #	Item #	Item #	Item #
1380	**13.80**		160	108	•	D102 1380		
1389	13.89	**35/64**	160	108	•	D102 1389		
1400	**14.00**		160	108	•	D102 1400		D179 1400
1425	**14.25**		169	114	•	D102 1425		
1429	14.29	**9/16**	169	114	•	D102 1429		D179 1429
1450	**14.50**		169	114	•	D102 1450		D179 1450
1468	14.68	**37/64**	169	114	•	D102 1468		
1475	**14.75**		169	114	•	D102 1475		
1500	**15.00**		169	114	•	D102 1500		D179 1500
1508	15.08	**19/32**	178	120	•	D102 1508		
1525	**15.25**		178	120	•	D102 1525		
1548	15.48	**39/64**	178	120	•	D102 1548		
1550	**15.50**		178	120	•	D102 1550		D179 1550
1575	**15.75**		178	120	•	D102 1575		
1588	15.88	**5/8**	178	120	•	D102 1588		D179 1588
1600	**16.00**		178	120	•	D102 1600		D179 1600
1627	16.27	**41/64**	184	125	•	D102 1627		
1667	16.67	**21/32**	184	125	•	D102 1667		
1707	17.07	**43/64**	191	130	•	D102 1707		
1746	17.46	**11/16**	191	130	•	D102 1746		

499999836

499999847

Merchandisers

DMB25M	**Metric Bulk Drill Bits (405 Pieces)** 20 each: 1.0, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0, 3.5, 4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 6.5, 8.0mm 10 each: 7.0, 7.5, 8.5, 9.0, 9.5, 10.0, 13.0mm 5 each: 10.5, 11.0, 11.5, 12.0, 12.5mm	D101 MER405	D102 MER405	
DMB29	**Imperial Bulk Drill Bits (375 Pieces)** 20 each: 1/16, 5/64, 3/32, 7/64, 1/8, 9/64, 5/32, 11/64, 3/16, 1/4, 5/16 10 each: 13/64, 7/32, 15/64, 17/64, 9/32, 19/64, 21/64, 11/32, 23/64, 3/8, 7/16, 1/2 5 each: 25/64, 13/32, 27/64, 29/64, 15/32, 31/64	D101 MER375	D102 MER375	
	Parts Cabinet (60 drawer) Label Kit	499983002	499983000	499983005

ISO	P													M			K							N									S													H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	○	○		●	○			○							○		○				●	●	○	○	○	○	○	○	○																	○	
D102	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																	○	
D103	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																	○	
D179	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	●	○	●	○	●	○			○	○	○	○	○	○	○																	○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

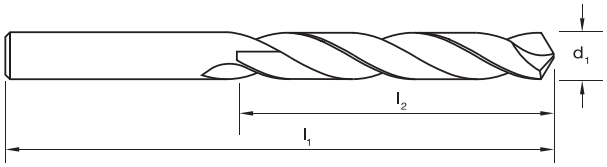
• Available on request as special manufacture. Subject to lead time. † Web thinning only applies to metric sizes

suttontools

HEAVY DUTY COBALT

- Heavy duty design
- Cobalt content ensures high abrasion resistance
- Suitable for hard materials up to 850N/mm²
- Self centring 135° split point

DIN 338 | ANSI B94-11 | 5xd$_1$



Catalogue Code	**D109**
Discount Group	A0404
Material	HSS Co
Surface Finish	***Colour Temp***
Sutton Designation	Hard Materials
Geometry	R25
Point Type	135° Form C > 3/32*
Order Quantity	10

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Item #
0100	1.00*		34	12	D109 0100
0110	1.10*		36	14	D109 0110
0120	1.20*		38	16	D109 0120
0130	1.30*		38	16	D109 0130
0140	1.40*		40	18	D109 0140
0150	1.50*		40	18	D109 0150
0159	1.59*	1/16	48	22	D109 0159
0160	1.60*		43	20	D109 0160
0170	1.70*		43	20	D109 0170
0180	1.80*		46	22	D109 0180
0190	1.90*		46	22	D109 0190
0198	1.98*	5/64	51	25	D109 0198
0200	2.00*		49	24	D109 0200
0205	2.05*		49	24	D109 0205
0210	2.10*		49	24	D109 0210
0215	2.15*		49	24	D109 0215
0220	2.20*		53	27	D109 0220
0225	2.25*		53	27	D109 0225
0230	2.30*		53	27	D109 0230
0235	2.35*		53	27	D109 0235
0238	2.38*	3/32	57	32	D109 0238
0240	2.40*		57	30	D109 0240
0245	2.45*		57	30	D109 0245
0250	2.50		57	30	D109 0250
0255	2.55		57	30	D109 0255
0260	2.60		57	30	D109 0260
0265	2.65		57	30	D109 0265
0270	2.70		61	33	D109 0270
0275	2.75		61	33	D109 0275
0278	2.78	7/64	67	38	D109 0278
0280	2.80		61	33	D109 0280
0285	2.85		61	33	D109 0285
0290	2.90		61	33	D109 0290
0295	2.95		61	33	D109 0295
0300	3.00		61	33	D109 0300
0310	3.10		65	36	D109 0310
0318	3.18	1/8	70	41	D109 0318
0320	3.20		65	36	D109 0320
0330	3.30		65	36	D109 0330
0340	3.40		70	39	D109 0340

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Item #
0350	3.50		70	39	D109 0350
0357	3.57	9/64	73	44	D109 0357
0360	3.60		70	39	D109 0360
0370	3.70		70	39	D109 0370
0380	3.80		75	43	D109 0380
0390	3.90		75	43	D109 0390
0397	3.97	5/32	79	51	D109 0397
0400	4.00		75	43	D109 0400
0410	4.10		75	43	D109 0410
0420	4.20		75	43	D109 0420
0430	4.30		80	47	D109 0430
0437	4.37	11/64	83	54	D109 0437
0440	4.40		80	47	D109 0440
0450	4.50		80	47	D109 0450
0460	4.60		80	47	D109 0460
0470	4.70		80	47	D109 0470
0476	4.76	3/16	89	59	D109 0476
0480	4.80		86	52	D109 0480
0490	4.90		86	52	D109 0490
0500	5.00		86	52	D109 0500
0510	5.10		86	52	D109 0510
0516	5.16	13/64	92	62	D109 0516
0520	5.20		86	52	D109 0520
0530	5.30		86	52	D109 0530
0540	5.40		93	57	D109 0540
0550	5.50		93	57	D109 0550
0556	5.56	7/32	95	64	D109 0556
0560	5.60		93	57	D109 0560
0570	5.70		93	57	D109 0570
0580	5.80		93	57	D109 0580
0590	5.90		93	57	D109 0590
0595	5.95	15/64	98	67	D109 0595
0600	6.00		93	57	D109 0600
0610	6.10		101	63	D109 0610
0620	6.20		101	63	D109 0620
0630	6.30		101	63	D109 0630
0635	6.35	1/4	102	70	D109 0635
0640	6.40		101	63	D109 0640
0650	6.50		101	63	D109 0650
0660	6.60		101	63	D109 0660

ISO	P													M			K						N										S																H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D109			●	○	●		●	●	○	○	○			○	○		○	○	○	○	○	○							●																	○				○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

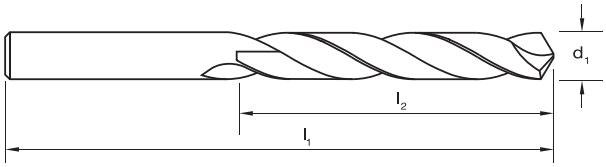
* Standard 135° point below 3/32"

suttontools

HEAVY DUTY COBALT

- Heavy duty design
- Cobalt content ensures high abrasion resistance
- Suitable for hard materials up to 850N/mm²
- Self centring 135° split point

DIN 338 | ANSI B94-11 | 5xd$_1$



Catalogue Code	**D109**
Discount Group	A0404
Material	HSS Co
Surface Finish	***Colour Temp***
Sutton Designation	Hard Materials
Geometry	R25
Point Type	135° Form C
Order Quantity	10 (5>7.5mm)

Size Ref.	d$_1$ (h8)	l$_1$	l$_2$	Item #
0670	**6.70**	101	63	D109 0670
0676	6.75 **17/64**	105	73	D109 0676
0680	**6.80**	109	69	D109 0680
0690	**6.90**	109	69	D109 0690
0700	**7.00**	109	69	D109 0700
0710	**7.10**	109	69	D109 0710
0714	7.14 **9/32**	108	75	D109 0714
0720	**7.20**	109	69	D109 0720
0730	**7.30**	109	69	D109 0730
0740	**7.40**	109	69	D109 0740
0750	**7.50**	109	69	D109 0750
0754	7.54 **19/64**	111	78	D109 0754
0760	**7.60**	117	75	D109 0760
0770	**7.70**	117	75	D109 0770
0780	**7.80**	117	75	D109 0780
0790	**7.90**	117	75	D109 0790
0794	7.94 **5/16**	114	81	D109 0794
0800	**8.00**	117	75	D109 0800
0810	**8.10**	117	75	D109 0810
0820	**8.20**	117	75	D109 0820
0830	**8.30**	117	75	D109 0830
0833	8.33 **21/64**	117	84	D109 0833
0840	**8.40**	117	75	D109 0840
0850	**8.50**	117	75	D109 0850
0860	**8.60**	125	81	D109 0860
0870	**8.70**	125	81	D109 0870
0873	8.73 **11/32**	121	87	D109 0873
0880	**8.80**	125	81	D109 0880
0890	**8.90**	125	81	D109 0890
0900	**9.00**	125	81	D109 0900
0910	**9.10**	125	81	D109 0910
0913	9.13 **23/64**	124	89	D109 0913
0920	**9.20**	125	81	D109 0920
0930	**9.30**	125	81	D109 0930
0940	**9.40**	125	81	D109 0940
0950	**9.50**	125	81	D109 0950
0953	9.52 **3/8**	127	92	D109 0953
0960	**9.60**	133	87	D109 0960
0970	**9.70**	133	87	D109 0970
0980	**9.80**	133	87	D109 0980

Size Ref.	d$_1$ (h8)	l$_1$	l$_2$	Item #
0990	**9.90**	133	87	D109 0990
0992	9.92 **25/64**	130	95	D109 0992
1000	**10.00**	133	87	D109 1000
1010	**10.10**	133	87	D109 1010
1020	**10.20**	133	87	D109 1020
1030	**10.30**	133	87	D109 1030
1032	10.32 **13/32**	133	98	D109 1032
1040	**10.40**	133	87	D109 1040
1050	**10.50**	133	87	D109 1050
1060	**10.60**	133	87	D109 1060
1070	**10.70**	142	94	D109 1070
1072	10.72 **27/64**	137	100	D109 1072
1080	**10.80**	142	94	D109 1080
1090	**10.90**	142	94	D109 1090
1100	**11.00**	142	94	D109 1100
1111	11.11 **7/16**	140	103	D109 1111
1110	**11.10**	142	94	D109 1110
1120	**11.20**	142	94	D109 1120
1130	**11.30**	142	94	D109 1130
1140	**11.40**	142	94	D109 1140
1150	**11.50**	142	94	D109 1150
1151	11.51 **29/64**	143	106	D109 1151
1160	**11.60**	142	94	D109 1160
1170	**11.70**	142	94	D109 1170
1180	**11.80**	142	94	D109 1180
1190	**11.90**	142	94	D109 1190
1191	11.91 **15/32**	146	110	D109 1191
1200	**12.00**	151	101	D109 1200
1210	**12.10**	151	101	D109 1210
1220	**12.20**	151	101	D109 1220
1230	**12.30**	151	101	D109 1230
1231	12.30 **31/64**	149	111	D109 1231
1240	**12.40**	151	101	D109 1240
1250	**12.50**	151	101	D109 1250
1260	**12.60**	151	101	D109 1260
1269	12.70 **1/2**	152	114	D109 1269
1270	**12.70**	151	101	D109 1270
1280	**12.80**	151	101	D109 1280
1290	**12.90**	151	101	D109 1290
1300	**13.00**	151	101	D109 1300

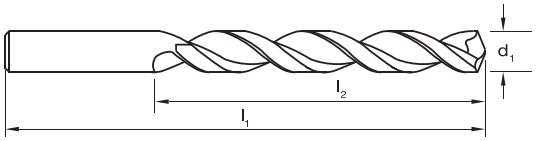
ISO	P													M			K						N										S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D109			●	○	●		●	●	○	○	○			○	○		○	○	○	○	○	○							●															○				○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- TiAlN for longer tool life



	D158	D163
Catalogue Code		
Discount Group	A0404	A0418
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	*Brt*	*TiAlN*
Sutton Designation	NH	NH
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	Point Form	Item #	Item #
0100†	1.0		34	13	A	D158 0100	D163 0100
0110†	1.1		36	15	A	D158 0110	D163 0110
0120†	1.2		38	17	A	D158 0120	D163 0120
0130†	1.3		38	17	A	D158 0130	D163 0130
0140†	1.4		40	19	A	D158 0140	D163 0140
0150†	1.5		40	19	A	D158 0150	D163 0150
0159†	1.59	1/16	43	21	A	•	•
0160†	1.6		43	21	A	D158 0160	D163 0160
0170†	1.7		43	21	A	D158 0170	D163 0170
0180†	1.8		46	23	A	D158 0180	D163 0180
0190†	1.9		46	23	A	D158 0190	D163 0190
0198†	1.98	5/64	49	24	B	•	•
0200†	2.0		49	24	B	D158 0200	D163 0200
0210†	2.1		49	24	B	D158 0210	D163 0210
0220†	2.2		53	28	B	D158 0220	D163 0220
0230†	2.3		53	28	B	D158 0230	D163 0230
0238†	2.38	3/32	57	31	B	•	•
0240†	2.4		57	31	B	D158 0240	D163 0240
0250†	2.5		57	31	B	D158 0250	D163 0250
0260†	2.6		57	31	B	D158 0260	D163 0260
0270†	2.7		61	34	B	D158 0270	D163 0270
0278†	2.78	7/64	61	34	B	•	•
0280†	2.8		61	34	B	D158 0280	D163 0280
0290†	2.9		61	34	B	D158 0290	D163 0290
0300	3.0		61	33		D158 0300	D163 0300
0310	3.1		65	36		D158 0310	D163 0310
0318	3.18	1/8	65	36		D158 0318	D163 0318
0320	3.2		65	36		D158 0320	D163 0320
0330	3.3		65	36		D158 0330	D163 0330
0340	3.4		70	39		D158 0340	D163 0340
0350	3.5		70	39		D158 0350	D163 0350
0357	3.57	9/64	70	39		D158 0357	D163 0357
0360	3.6		70	39		D158 0360	D163 0360
0370	3.7		70	39		D158 0370	D163 0370
0380	3.8		75	43		D158 0380	D163 0380
0390	3.9		75	43		D158 0390	D163 0390
0397	3.97	5/32	75	43		D158 0397	D163 0397
0400	4.0		75	43		D158 0400	D163 0400
0410	4.1		75	43		D158 0410	D163 0410
0420	4.2		75	43		D158 0420	D163 0420

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	Point Form	Item #	Item #
0430	4.3		80	47		D158 0430	D163 0430
0437	4.37	11/64	80	47		D158 0437	D163 0437
0440	4.4		80	47		D158 0440	D163 0440
0450	4.5		80	47		D158 0450	D163 0450
0460	4.6		80	47		D158 0460	D163 0460
0470	4.7		80	47		D158 0470	D163 0470
0476	4.76	3/16	80	47		D158 0476	D163 0476
0480	4.8		86	52		D158 0480	D163 0480
0490	4.9		86	52		D158 0490	D163 0490
0500	5.0		86	52		D158 0500	D163 0500
0510	5.1		86	52		D158 0510	D163 0510
0516	5.16	13/64	86	52		D158 0516	D163 0516
0520	5.2		86	52		D158 0520	D163 0520
0530	5.3		86	52		D158 0530	D163 0530
0540	5.4		93	57		D158 0540	D163 0540
0550	5.5		93	57		D158 0550	D163 0550
0556	5.56	7/32	93	57		D158 0556	D163 0556
0560	5.6		93	57		D158 0560	D163 0560
0570	5.7		93	57		D158 0570	D163 0570
0580	5.8		93	57		D158 0580	D163 0580
0590	5.9		93	57		D158 0590	D163 0590
0595	5.95	15/64	93	57		D158 0595	D163 0595
0600	6.0		93	57		D158 0600	D163 0600
0610	6.1		101	63		D158 0610	D163 0610
0620	6.2		101	63		D158 0620	D163 0620
0630	6.3		101	63		D158 0630	D163 0630
0635	6.35	1/4	101	63		D158 0635	D163 0635
0640	6.4		101	63		D158 0640	D163 0640
0650	6.5		101	63		D158 0650	D163 0650
0660	6.6		101	63		D158 0660	D163 0660
0670	6.7		101	63		D158 0670	D163 0670
0676	6.75	17/64	109	69		D158 0676	D163 0676
0680	6.8		109	69		D158 0680	D163 0680
0690	6.9		109	69		D158 0690	D163 0690
0700	7.0		109	69		D158 0700	D163 0700
0710	7.1		109	69		D158 0710	D163 0710
0714	7.14	9/32	109	69		D158 0714	D163 0714
0720	7.2		109	69		D158 0720	D163 0720
0730	7.3		109	69		D158 0730	D163 0730
0740	7.4		109	69		D158 0740	D163 0740

ISO	P													M			K						N								S													H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D158	●	●	●	●	○	●	●	○		○				○			○	○	○	○	○	○	●	●	○	○		○	○		○																	○	
D163	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○		○	●	●	●	●	●	●			○	●	●	○	○		○																	●	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

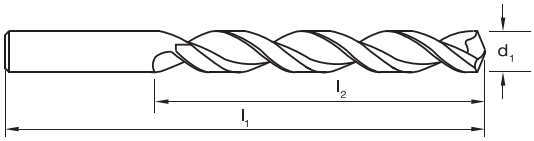
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time. † Sizes <3.0 point type: 130° 4 Facet

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- TiAlN for longer tool life

DIN 338 | 5xd$_1$



	D158	D163
Catalogue Code		
Discount Group	A0404	A0418
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	*Brt*	*TiAlN*
Sutton Designation	NH	NH
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Point Form	Item #	Item #
0750	7.5		109	69		D158 0750	D163 0750
0754	7.54	19/64	117	75		D158 0754	D163 0754
0760	7.6		117	75		D158 0760	D163 0760
0770	7.7		117	75		D158 0770	D163 0770
0780	7.8		117	75		D158 0780	D163 0780
0790	7.9		117	75		D158 0790	D163 0790
0794	7.94	5/16	117	75		D158 0794	D163 0794
0800	8.0		117	75		D158 0800	D163 0800
0810	8.1		117	75		D158 0810	D163 0810
0820	8.2		117	75		D158 0820	D163 0820
0830	8.3		117	75		D158 0830	D163 0830
0833	8.33	21/64	117	75		D158 0833	D163 0833
0840	8.4		117	75		D158 0840	D163 0840
0850	8.5		117	75		D158 0850	D163 0850
0860	8.6		125	81		D158 0860	D163 0860
0870	8.7		125	81		D158 0870	D163 0870
0873	8.73	11/32	125	81		D158 0873	D163 0873
0880	8.8		125	81		D158 0880	D163 0880
0890	8.9		125	81		D158 0890	D163 0890
0900	9.0		125	81		D158 0900	D163 0900
0910	9.1		125	81		D158 0910	D163 0910
0913	9.13	23/64	125	81		D158 0913	D163 0913
0920	9.2		125	81		D158 0920	D163 0920
0930	9.3		125	81		D158 0930	D163 0930
0940	9.4		125	81		D158 0940	D163 0940
0950	9.5		125	81		D158 0950	D163 0950
0953	9.52	3/8	133	87		D158 0953	D163 0953
0960	9.6		133	87		D158 0960	D163 0960
0970	9.7		133	87		D158 0970	D163 0970
0980	9.8		133	87		D158 0980	D163 0980
0990	9.9		133	87		D158 0990	D163 0990
0992	9.92	25/64	133	87		D158 0992	D163 0992
1000	10.0		133	87		D158 1000	D163 1000
1010	10.1		133	87		D158 1010	•
1020	10.2		133	87		D158 1020	D163 1020
1030	10.3		133	87		D158 1030	•
1032	10.32	13/32	133	87		D158 1032	D163 1032
1040	10.4		133	87		D158 1040	•
1050	10.5		133	87		D158 1050	D163 1050
1060	10.6		133	87		D158 1060	•
1070	10.7		142	94		D158 1070	•
1072	10.72	27/64	142	94		D158 1072	D163 1072
1080	10.8		142	94		D158 1080	D163 1080
1090	10.9		142	94		D158 1090	•

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Point Form	Item #	Item #
1100	11.0		142	94		D158 1100	D163 1100
1110	11.1		142	94		D158 1110	D163 1110
1111	11.11	7/16	142	94		D158 1111	D163 1111
1120	11.2		142	94		D158 1120	•
1130	11.3		142	94		D158 1130	•
1140	11.4		142	94		D158 1140	•
1150	11.5		142	94		D158 1150	D163 1150
1151	11.51	29/64	142	94		D158 1151	D163 1151
1160	11.6		142	94		D158 1160	•
1170	11.7		142	94		D158 1170	•
1180	11.8		142	94		D158 1180	D163 1180
1190	11.9		151	101		D158 1190	•
1191	11.91	15/32	151	101		D158 1191	D163 1191
1200	12.0		151	101		D158 1200	D163 1200
1210	12.1		151	101		D158 1210	•
1220	12.2		151	101		D158 1220	D163 1220
1230	12.3		151	101		D158 1230	•
1231	12.3	31/64	151	101		D158 1231	D163 1231
1240	12.4		151	101		D158 1240	•
1250	12.5		151	101		D158 1250	D163 1250
1260	12.6		151	101		D158 1260	•
1269	12.7	1/2	151	101		D158 1269	D163 1269
1270	12.7		151	101		D158 1270	D163 1270
1280	12.8		151	101		D158 1280	•
1290	12.9		151	101		D158 1290	•
1300	13.0		151	101		D158 1300	D163 1300
1350	13.5		160	108		D158 1350	D163 1350
1400	14.0		160	108		D158 1400	D163 1400
1450	14.5		169	114		D158 1450	D163 1450
1500	15.0		169	114		D158 1500	D163 1500
1550	15.5		178	120		D158 1550	D163 1550
1600	16.0		178	120		D158 1600	D163 1600

ISO	P													M			K							N									S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D158	●	●	●	●	○	●	●	○		○				○			○	○	○	○	○	○	●	●	○	○		○	○		○																	○	
D163	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○		○	●	●	●	●	●	●			○	●	●	○	○		○																	●	

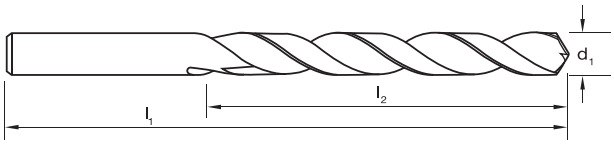
P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 850N/mm²
- Special point geometry with radius cutting lips
- Produces short chips
- TiAlN for longer tool life

DIN 338 | 5xd1



	D200	D165
Catalogue Code		
Discount Group	A0404	A0418
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	*Brt*	*TiAlN*
Sutton Designation	WN	WN
Geometry	R35	R35
Point Type	130° Form A	130° Form A
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d1 (h8)		l1	l2	Item #	Item #
0100	1.0		34	13	•	•
0150	1.5		40	19	•	•
0200	2.0		49	25	•	•
0250	2.5		57	31	•	•
0300	3.0		61	33	D200 0300	D165 0300
0310	3.1		65	36	D200 0310	D165 0310
0318	3.18	1/8	65	36	•	•
0320	3.2		65	36	D200 0320	D165 0320
0330	3.3		65	36	D200 0330	D165 0330
0340	3.4		70	39	D200 0340	D165 0340
0350	3.5		70	39	D200 0350	D165 0350
0357	3.57	9/64	70	39	•	•
0360	3.6		70	39	D200 0360	D165 0360
0370	3.7		70	39	D200 0370	D165 0370
0380	3.8		75	43	D200 0380	D165 0380
0390	3.9		75	43	D200 0390	D165 0390
0397	3.97	5/32	75	43	•	•
0400	4.0		75	43	D200 0400	D165 0400
0410	4.1		75	43	D200 0410	D165 0410
0420	4.2		75	43	D200 0420	D165 0420
0430	4.3		80	47	D200 0430	D165 0430
0437	4.37	11/64	80	47	•	•
0440	4.4		80	47	D200 0440	D165 0440
0450	4.5		80	47	D200 0450	D165 0450
0460	4.6		80	47	D200 0460	D165 0460
0470	4.7		80	47	D200 0470	D165 0470
0476	4.76	3/16	80	47	•	•
0480	4.8		86	52	D200 0480	D165 0480
0490	4.9		86	52	D200 0490	D165 0490
0500	5.0		86	52	D200 0500	D165 0500
0510	5.1		86	52	D200 0510	D165 0510
0516	5.16	13/64	86	52	•	•
0520	5.2		86	52	D200 0520	D165 0520
0530	5.3		86	52	D200 0530	D165 0530
0540	5.4		93	57	D200 0540	D165 0540
0550	5.5		93	57	D200 0550	D165 0550
0556	5.56	7/32	93	57	•	•
0560	5.6		93	57	D200 0560	D165 0560
0570	5.7		93	57	D200 0570	D165 0570
0580	5.8		93	57	D200 0580	D165 0580

Size Ref.	d1 (h8)		l1	l2	Item #	Item #
0590	5.9		93	57	D200 0590	D165 0590
0595	5.95	15/64	93	57	•	•
0600	6.0		93	57	D200 0600	D165 0600
0610	6.1		101	63	D200 0610	D165 0610
0620	6.2		101	63	D200 0620	D165 0620
0630	6.3		101	63	D200 0630	D165 0630
0635	6.35	1/4	101	63	•	•
0640	6.4		101	63	D200 0640	D165 0640
0650	6.5		101	63	D200 0650	D165 0650
0660	6.6		101	63	D200 0660	D165 0660
0670	6.7		101	63	D200 0670	D165 0670
0676	6.75	17/64	109	69	•	•
0680	6.8		109	69	D200 0680	D165 0680
0690	6.9		109	69	D200 0690	D165 0690
0700	7.0		109	69	D200 0700	D165 0700
0710	7.1		109	69	D200 0710	D165 0710
0714	7.14	9/32	109	69	•	•
0720	7.2		109	69	D200 0720	D165 0720
0730	7.3		109	69	D200 0730	D165 0730
0740	7.4		109	69	D200 0740	D165 0740
0750	7.5		109	69	D200 0750	D165 0750
0754	7.54	19/64	117	75	•	•
0760	7.6		117	75	D200 0760	D165 0760
0770	7.7		117	75	D200 0770	D165 0770
0780	7.8		117	75	D200 0780	D165 0780
0790	7.9		117	75	D200 0790	D165 0790
0794	7.94	5/16	117	75	•	•
0800	8.0		117	75	D200 0800	D165 0800
0810	8.1		117	75	D200 0810	D165 0810
0820	8.2		117	75	D200 0820	D165 0820
0830	8.3		117	75	D200 0830	D165 0830
0833	8.33	21/64	117	75	•	•
0840	8.4		117	75	D200 0840	D165 0840
0850	8.5		117	75	D200 0850	D165 0850
0860	8.6		125	81	D200 0860	D165 0860
0870	8.7		125	81	D200 0870	D165 0870
0873	8.73	11/32	125	81	•	•
0880	8.8		125	81	D200 0880	D165 0880
0890	8.9		125	81	D200 0890	D165 0890
0900	9.0		125	81	D200 0900	D165 0900

ISO	P													M			K						N									S													H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D200	●	●	○	○		●	○							○									●	●	○	○	○	○		○	○																		
D165	●	●	●	●	○	●	○	○		○				○	○								●	●	●	●	○	●	○	●	○																		

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

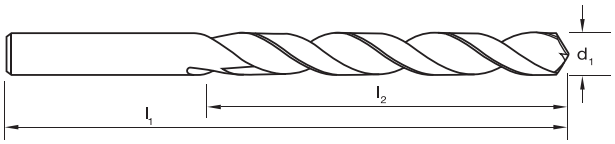
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 850N/mm²
- Special point geometry with radius cutting lips
- Produces short chips
- TiAlN for longer tool life

DIN 338 | 5xd$_1$



	D200	D165
Catalogue Code		
Discount Group	A0404	A0418
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	*Brt*	*TiAlN*
Sutton Designation	WN	WN
Geometry	R35	R35
Point Type	130° Form A	130° Form A
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Item #	Item #
0910	9.1		125	81	D200 0910	D165 0910
0913	9.13	23/64	125	81	•	•
0920	9.2		125	81	D200 0920	D165 0920
0930	9.3		125	81	D200 0930	D165 0930
0940	9.4		125	81	D200 0940	D165 0940
0950	9.5		125	81	D200 0950	D165 0950
0953	9.52	3/8	133	87	•	•
0960	9.6		133	87	D200 0960	D165 0960
0970	9.7		133	87	D200 0970	D165 0970
0980	9.8		133	87	D200 0980	D165 0980
0990	9.9		133	87	D200 0990	D165 0990
0992	9.92	25/64	133	87	•	•
1000	10.0		133	87	D200 1000	D165 1000
1010	10.1		133	87	D200 1010	D165 1010
1020	10.2		133	87	D200 1020	D165 1020
1032	10.32	13/32	133	87	•	•
1050	10.5		133	87	D200 1050	D165 1050
1072	10.72	27/64	142	94	•	•
1080	10.8		133	87	D200 1080	D165 1080
1100	11.0		142	94	D200 1100	D165 1100
1110	11.1		142	94	•	D165 1110
1111	11.11	7/16	142	94	•	•
1120	11.2		142	94	D200 1120	D165 1120
1150	11.5		142	94	D200 1150	D165 1150
1151	11.51	29/64	142	94	•	•
1180	11.8		142	94	D200 1180	D165 1180
1191	11.91	15/32	151	101	•	•
1200	12.0		151	101	D200 1200	D165 1200
1220	12.2		151	101	D200 1220	D165 1220
1231	12.3	31/64	151	101	•	•
1250	12.5		151	101	D200 1250	D165 1250
1269	12.7	1/2	151	101	•	•
1280	12.8		151	101	D200 1280	D165 1280
1300	13.0		151	101	D200 1300	D165 1300

Size Ref.	d$_1$ (h8)	l$_1$	l$_2$	Item #	Item #

ISO	P													M			K							N								S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D200	●	●	○	○		●	○							○									●	●	○	○	○	○		○	○																			
D165	●	●	●	●	○	●	○	○		○				○	○								●	●	●	●	○	●	○	●	○																			

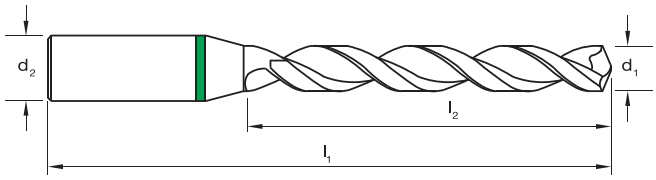
P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

• **Available on request as special manufacture. Subject to lead time.**

suttontools

- SPM offers superior performance
- Suitable for production drilling as an alternative to carbide drills
- Suitable for materials up to 1500N/mm²
- Point geometry ensures high strength & short chips
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D168**
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	UNI
Geometry	R40
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Item #
0100	1.0	41	12	3	D168 0100
0110	1.1	43	14	3	D168 0110
0120	1.2	44	16	3	D168 0120
0130	1.3	44	16	3	D168 0130
0140	1.4	46	18	3	D168 0140
0150	1.5	46	18	3	D168 0150
0160	1.6	47	20	3	D168 0160
0170	1.7	47	20	3	D168 0170
0180	1.8	49	22	3	D168 0180
0190	1.9	49	22	3	D168 0190
0200	2.0	49	24	3	D168 0200
0210	2.1	49	24	3	D168 0210
0220	2.2	53	28	3	D168 0220
0230	2.3	53	28	3	D168 0230
0240	2.4	57	31	3	D168 0240
0250	2.5	57	31	3	D168 0250
0260	2.6	57	31	3	D168 0260
0270	2.7	61	34	3	D168 0270
0280	2.8	61	34	3	D168 0280
0290	2.9	61	34	3	D168 0290
0300	3.0	61	33	3	D168 0300
0310	3.1	65	36	4	D168 0310
0320	3.2	65	36	4	D168 0320
0330	3.3	65	36	4	D168 0330
0340	3.4	70	39	4	D168 0340
0350	3.5	70	39	4	D168 0350
0360	3.6	70	39	4	D168 0360
0370	3.7	70	39	4	D168 0370
0380	3.8	75	43	4	D168 0380
0390	3.9	75	43	4	D168 0390
0400	4.0	75	43	4	D168 0400
0410	4.1	75	43	6	D168 0410
0420	4.2	75	43	6	D168 0420
0430	4.3	80	47	6	D168 0430
0440	4.4	80	47	6	D168 0440
0450	4.5	80	47	6	D168 0450
0460	4.6	80	47	6	D168 0460
0465	4.65	80	47	6	D168 0465
0470	4.7	80	47	6	D168 0470
0480	4.8	86	52	6	D168 0480

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Item #
0490	4.9	86	52	6	D168 0490
0500	5.0	86	52	6	D168 0500
0510	5.1	86	52	6	D168 0510
0520	5.2	86	52	6	D168 0520
0530	5.3	86	52	6	D168 0530
0540	5.4	93	57	6	D168 0540
0550	5.5	93	57	6	D168 0550
0555	5.55	93	57	6	D168 0555
0560	5.6	93	57	6	D168 0560
0570	5.7	93	57	6	D168 0570
0580	5.8	93	57	6	D168 0580
0590	5.9	93	57	6	D168 0590
0600	6.0	93	57	6	D168 0600
0610	6.1	101	63	8	D168 0610
0620	6.2	101	63	8	D168 0620
0630	6.3	101	63	8	D168 0630
0640	6.4	101	63	8	D168 0640
0650	6.5	101	63	8	D168 0650
0660	6.6	101	63	8	D168 0660
0670	6.7	101	63	8	D168 0670
0680	6.8	109	69	8	D168 0680
0690	6.9	109	69	8	D168 0690
0700	7.0	109	69	8	D168 0700
0710	7.1	109	69	8	D168 0710
0720	7.2	109	69	8	D168 0720
0730	7.3	109	69	8	D168 0730
0740	7.4	109	69	8	D168 0740
0750	7.5	109	69	8	D168 0750
0760	7.6	117	75	8	D168 0760
0770	7.7	117	75	8	D168 0770
0780	7.8	117	75	8	D168 0780
0790	7.9	117	75	8	D168 0790
0800	8.0	117	75	8	D168 0800
0810	8.1	117	75	10	D168 0810
0820	8.2	117	75	10	D168 0820
0830	8.3	117	75	10	D168 0830
0840	8.4	117	75	10	D168 0840
0850	8.5	117	75	10	D168 0850
0860	8.6	125	81	10	D168 0860
0870	8.7	125	81	10	D168 0870

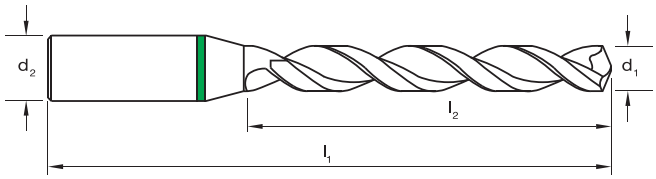
ISO	P													M			K						N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D168	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	○	●	●	○				○				○					○				●	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- SPM offers superior performance
- Suitable for production drilling as an alternative to carbide drills
- Suitable for materials up to 1500N/mm²
- Point geometry ensures high strength & short chips
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D168**
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	UNI
Geometry	R40
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Item #
0880	8.8	125	81	10	D168 0880
0890	8.9	125	81	10	D168 0890
0900	9.0	125	81	10	D168 0900
0910	9.1	125	81	10	D168 0910
0920	9.2	125	81	10	D168 0920
0930	9.3	125	81	10	D168 0930
0940	9.4	125	81	10	D168 0940
0950	9.5	125	81	10	D168 0950
0955	9.55	133	87	10	D168 0955
0960	9.6	133	87	10	D168 0960
0970	9.7	133	87	10	D168 0970
0980	9.8	133	87	10	D168 0980
0990	9.9	133	87	10	D168 0990
1000	10.0	133	87	10	D168 1000
1010	10.1	133	87	10	D168 1010
1020	10.2	133	87	10	D168 1020
1030	10.3	133	87	10	D168 1030
1040	10.4	133	87	10	D168 1040
1050	10.5	133	87	10	D168 1050
1060	10.6	133	87	12	D168 1060
1070	10.7	142	94	12	D168 1070
1080	10.8	142	94	12	D168 1080
1090	10.9	142	94	12	D168 1090
1100	11.0	142	94	12	D168 1100
1110	11.1	142	94	12	D168 1110
1120	11.2	142	94	12	D168 1120
1130	11.3	142	94	12	D168 1130
1140	11.4	142	94	12	D168 1140
1150	11.5	142	94	12	D168 1150
1160	11.6	142	94	12	D168 1160
1170	11.7	142	94	12	D168 1170
1180	11.8	142	94	12	D168 1180
1190	11.9	151	101	12	D168 1190
1200	12.0	151	101	12	D168 1200
1210	12.1	151	101	12	D168 1210
1220	12.2	151	101	12	D168 1220
1230	12.3	151	101	12	D168 1230
1240	12.4	151	101	12	D168 1240
1250	12.5	151	101	12	D168 1250
1260	12.6	151	101	12	D168 1260

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Item #
1270	12.7	151	101	12	D168 1270
1280	12.8	151	101	12	D168 1280
1290	12.9	151	101	12	D168 1290
1300	13.0	151	101	12	D168 1300
1350	13.5	160	108	16	D168 1350
1400	14.0	160	108	16	D168 1400
1450	14.5	169	114	16	D168 1450
1500	15.0	169	114	16	D168 1500
1550	15.5	178	120	16	D168 1550
1600	16.0	178	120	16	D168 1600
1650	16.5	184	125	20	D168 1650
1700	17.0	184	125	20	D168 1700
1750	17.5	191	130	20	D168 1750
1800	18.0	191	130	20	D168 1800
1850	18.5	198	135	20	D168 1850
1900	19.0	198	135	20	D168 1900
1950	19.5	205	140	20	D168 1950
2000	20.0	205	140	20	D168 2000

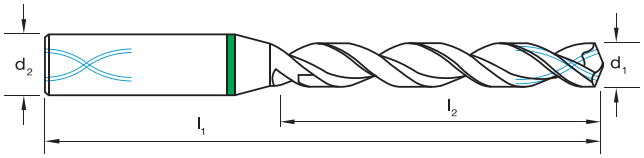
ISO	P													M			K							N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D168	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	○	●	●	○				○			○						○				●	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- Alternative to carbide where application lacks rigidity
- Coolant fed directly to the cutting edges to help evacuate the swarf from the hole
- For use in CNC machines with through spindle coolant supply
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D182**
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	*TiAlN*
Sutton Designation	NH
Geometry	R40 IK
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Form (DIN 1835)	Form E

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Item #
0500	5.0	82	44	6	D182 0500
0510	5.1	82	44	6	•
0520	5.2	82	44	6	D182 0520
0530	5.3	82	44	6	•
0540	5.4	82	44	6	•
0550	5.5	82	44	6	D182 0550
0560	5.6	82	44	6	•
0570	5.7	82	44	6	•
0580	5.8	82	44	6	D182 0580
0590	5.9	82	44	6	D182 0590
0600	6.0	82	44	6	D182 0600
0610	6.1	91	53	8	•
0620	6.2	91	53	8	•
0630	6.3	91	53	8	•
0640	6.4	91	53	8	•
0650	6.5	91	53	8	D182 0650
0660	6.6	91	53	8	•
0670	6.7	91	53	8	D182 0670
0680	6.8	91	53	8	D182 0680
0690	6.9	91	53	8	•
0700	7.0	91	53	8	D182 0700
0710	7.1	91	53	8	•
0720	7.2	91	53	8	D182 0720
0730	7.3	91	53	8	•
0740	7.4	91	53	8	•
0750	7.5	91	53	8	D182 0750
0760	7.6	91	53	8	•
0770	7.7	91	53	8	•
0780	7.8	91	53	8	D182 0780
0790	7.9	91	53	8	•
0800	8.0	91	53	8	D182 0800
0810	8.1	103	61	10	D182 0810
0820	8.2	103	61	10	D182 0820
0830	8.3	103	61	10	•
0840	8.4	103	61	10	•
0850	8.5	103	61	10	D182 0850
0860	8.6	103	61	10	D182 0860
0870	8.7	103	61	10	D182 0870
0880	8.8	103	61	10	D182 0880
0890	8.9	103	61	10	•

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Item #
0900	9.0	103	61	10	D182 0900
0910	9.1	103	61	10	•
0920	9.2	103	61	10	•
0930	9.3	103	61	10	D182 0930
0940	9.4	103	61	10	•
0950	9.5	103	61	10	D182 0950
0960	9.6	103	61	10	D182 0960
0970	9.7	103	61	10	•
0980	9.8	103	61	10	•
0990	9.9	103	61	10	D182 0990
1000	10.0	103	61	10	D182 1000
1020	10.2	122	75	12	D182 1020
1050	10.5	122	75	12	D182 1050
1100	11.0	122	75	12	D182 1100
1150	11.5	122	75	12	D182 1150
1200	12.0	122	75	12	D182 1200
1250	12.5	134	87	14	D182 1250
1300	13.0	134	87	14	D182 1300
1350	13.5	134	87	14	D182 1350
1400	14.0	134	87	14	D182 1400
1450	14.5	150	100	16	D182 1450
1500	15.0	150	100	16	D182 1500
1550	15.5	150	100	16	D182 1550
1600	16.0	150	100	16	D182 1600
1650	16.5	162	122	18	D182 1650
1700	17.0	162	122	18	D182 1700
1750	17.5	162	122	18	D182 1750
1800	18.0	162	122	18	D182 1800
1850	18.5	176	124	20	D182 1850
1900	19.0	176	124	20	D182 1900
1950	19.5	176	124	20	D182 1950
2000	20.0	176	124	20	D182 2000
2050	20.5	207	145	25	•
2100	21.0	207	145	25	•
2150	21.5	207	145	25	•
2200	22.0	207	145	25	•
2250	22.5	207	145	25	•
2300	23.0	207	145	25	•
2350	23.5	207	145	25	•
2400	24.0	207	145	25	•

ISO	P													M			K						N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D182	●	●	●	●	○	●	●	○	○	○	○	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●	○	○	●	●	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					●	

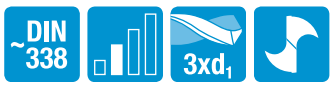
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

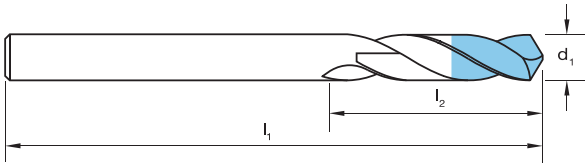
● Optimal ○ Effective

• **Available on request as special manufacture. Subject to lead time.**

suttontools

- Short flute length jobber drill
- Cost effective solution for austenitic stainless steels and soft materials
- Unique stepped core for excellent penetration
- TiAlN tip for good wear resistance





Catalogue Code	**D180**
Discount Group	A0420
Material	HSS
Surface Finish	*TiAlN Tip*
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	130°
Shank Form (DIN 1835)	-

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	Item #
0100	**1.0**		34	8	D180 0100
0150	**1.5**		40	11	D180 0150
0200	**2.0**		49	14	D180 0200
0250	**2.5**		57	16	D180 0250
0300	**3.0**		61	18	D180 0300
0310	**3.1**		65	20	D180 0310
0318	3.18	**1/8**	65	20	•
0320	**3.2**		65	20	D180 0320
0325	**3.25**		65	20	D180 0325
0330	**3.3**		65	20	D180 0330
0340	**3.4**		70	22	D180 0340
0350	**3.5**		70	22	D180 0350
0357	3.57	**9/64**	70	22	•
0360	**3.6**		70	22	D180 0360
0370	**3.7**		70	22	D180 0370
0375	**3.75**		75	25	D180 0375
0380	**3.8**		75	25	D180 0380
0390	**3.9**		75	25	D180 0390
0397	3.97	**5/32**	75	25	•
0400	**4.0**		75	25	D180 0400
0410	**4.1**		75	25	D180 0410
0420	**4.2**		75	25	D180 0420
0425	**4.25**		75	25	D180 0425
0430	**4.3**		80	28	D180 0430
0437	4.37	**11/64**	80	28	•
0440	**4.4**		80	28	D180 0440
0450	**4.5**		80	28	D180 0450
0460	**4.6**		80	28	D180 0460
0470	**4.7**		80	28	D180 0470
0475	**4.75**		80	28	D180 0475
0476	4.76	**3/16**	86	32	•
0480	**4.8**		86	32	D180 0480
0490	**4.9**		86	32	D180 0490
0500	**5.0**		86	32	D180 0500
0510	**5.1**		86	32	D180 0510
0516	5.16	**13/64**	86	32	•
0520	**5.2**		86	32	D180 0520
0525	**5.25**		86	32	D180 0525
0530	**5.3**		86	32	D180 0530
0540	**5.4**		93	36	D180 0540
0550	**5.5**		93	36	D180 0550
0556	5.56	**7/32**	93	36	•
0560	**5.6**		93	36	D180 0560
0570	**5.7**		93	36	D180 0570
0575	**5.75**		93	36	D180 0575
0580	**5.8**		93	36	D180 0580
0590	**5.9**		93	36	D180 0590
0595	5.95	**15/64**	93	36	•
0600	**6.0**		93	36	D180 0600
0610	**6.1**		101	40	D180 0610
0620	**6.2**		101	40	D180 0620
0625	**6.25**		101	40	D180 0625
0630	**6.3**		101	40	D180 0630
0635	6.35	**1/4**	101	40	•
0640	**6.4**		101	40	D180 0640
0650	**6.5**		101	40	D180 0650
0660	**6.6**		101	40	D180 0660
0670	**6.7**		101	40	D180 0670
0675	6.75	**17/64**	101	40	D180 0675
0680	**6.8**		109	45	D180 0680
0690	**6.9**		109	45	D180 0690
0700	**7.0**		109	45	D180 0700
0710	**7.1**		109	45	D180 0710
0714	7.14	**9/32**	109	45	•
0720	**7.2**		109	45	D180 0720
0725	**7.25**		109	45	D180 0725
0730	**7.3**		109	45	D180 0730
0740	**7.4**		109	45	D180 0740
0750	**7.5**		109	45	D180 0750
0754	7.54	**19/64**	117	51	•
0760	**7.6**		117	51	D180 0760
0770	**7.7**		117	51	D180 0770
0775	**7.75**		117	51	D180 0775
0780	**7.8**		117	51	D180 0780
0790	**7.9**		117	51	D180 0790
0794	7.94	**5/16**	117	51	•
0800	**8.0**		117	51	D180 0800
0810	**8.1**		117	51	D180 0810
0820	**8.2**		117	51	D180 0820
0825	**8.25**		117	51	D180 0825

ISO	P													M			K						N									S													H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D180	●	●	○	○		●	○					○	○	●	●	○							●	●	●	●		○		○	○																		

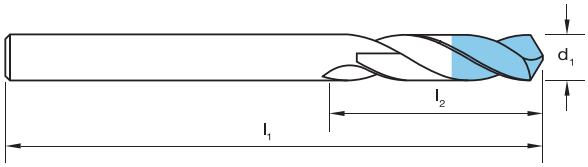
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

• **Available on request as special manufacture. Subject to lead time.**

suttontools

- Short flute length jobber drill
- Cost effective solution for austenitic stainless steels and soft materials
- Unique stepped core for excellent penetration
- TiAlN tip for good wear resistance



Catalogue Code	**D180**
Discount Group	A0420
Material	HSS
Surface Finish	*TiAlN Tip*
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	130°
Shank Form (DIN 1835)	-

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #
0830	8.3	117	51	D180 0830
0833	8.33 21/64	117	51	•
0840	8.4	117	51	D180 0840
0850	8.5	117	51	D180 0850
0860	8.6	125	51	D180 0860
0870	8.7	125	57	D180 0870
0873	8.73 11/32	125	57	•
0875	8.75	125	57	D180 0875
0880	8.8	125	57	D180 0880
0890	8.9	125	57	D180 0890
0900	9.0	125	57	D180 0900
0910	9.1	125	57	D180 0910
0913	9.13 23/64	125	57	•
0920	9.2	125	57	D180 0920
0925	9.25	125	57	D180 0925
0930	9.3	125	57	D180 0930
0940	9.4	125	57	D180 0940
0950	9.5	125	57	D180 0950
0953	9.53 3/8	133	63	•
0960	9.6	133	63	D180 0960
0970	9.7	133	63	D180 0970
0975	9.75	133	63	D180 0975
0980	9.8	133	63	D180 0980
0990	9.9	133	63	D180 0990
0992	9.92 25/64	133	63	•
1000	10.0	133	63	D180 1000
1010	10.1	133	63	D180 1010
1020	10.2	133	63	D180 1020
1025	10.25	133	63	D180 1025
1030	10.3	133	63	D180 1030
1032	10.32 13/32	133	63	•
1040	10.4	133	63	D180 1040
1050	10.5	133	63	D180 1050
1060	10.6	133	63	D180 1060
1070	10.7	142	71	D180 1070
1072	10.72 27/64	142	71	•
1075	10.75	142	71	D180 1075
1080	10.8	142	71	D180 1080
1090	10.9	142	71	D180 1090
1100	11.0	142	71	D180 1100

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #
1110	11.1	142	71	D180 1110
1111	11.11 7/16	142	71	•
1120	11.2	142	71	D180 1120
1125	11.25	142	71	D180 1125
1130	11.3	142	71	D180 1130
1140	11.4	142	71	D180 1140
1150	11.5	142	71	D180 1150
1151	11.51 29/64	142	71	•
1160	11.6	142	71	D180 1160
1170	11.7	142	71	D180 1170
1175	11.75	142	71	D180 1175
1180	11.8	142	71	D180 1180
1190	11.9	142	78	D180 1190
1191	11.91 15/32	151	78	•
1200	12.0	151	78	D180 1200
1210	12.1	151	78	D180 1210
1220	12.2	151	78	D180 1220
1225	12.25	151	78	D180 1225
1230	12.3	151	78	D180 1230
1230	12.3 31/64	151	78	•
1240	12.4	151	78	D180 1240
1250	12.5	151	78	D180 1250
1260	12.6	151	78	D180 1260
1270	12.7	151	78	D180 1270
1270	12.7 1/2	151	78	•
1275	12.75	151	78	D180 1275
1280	12.8	151	78	D180 1280
1290	12.9	151	78	D180 1290
1300	13.0	151	78	D180 1300

ISO	P												M			K						N									S											H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D180	●	●	○	○		●	○					○	○	●	●	○							●	●	●	●		○		○	○																	

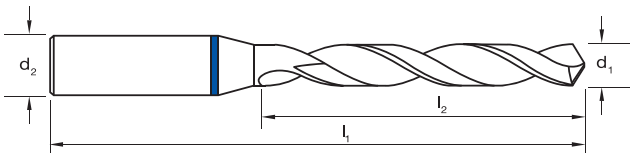
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

• **Available on request as special manufacture. Subject to lead time.**

suttontools

- High performance drill
- Excellent solution for austenitic stainless steels and most long chipping materials
- Optimised geometry ensures no work hardening and high productivity
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D169**
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	*TiAlN*
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	4 Facet Form C
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	d_2	Point Angle	Form	Item #
0200	2.0		49	24	3	130°		D169 0200
0210	2.1		49	24	3	130°		D169 0210
0220	2.2		53	28	3	130°		D169 0220
0230	2.3		53	28	3	130°		D169 0230
0240	2.4		57	31	3	130°		D169 0240
0250	2.5		57	31	3	130°		D169 0250
0260	2.6		57	31	3	130°		D169 0260
0270	2.7		61	34	3	130°		D169 0270
0280	2.8		61	34	3	130°		D169 0280
0290	2.9		61	34	3	130°		D169 0290
0300	3.0		61	33	3	130°		D169 0300
0310	3.1		65	36	4	130°		D169 0310
0318	3.18	1/8	65	36	4	130°		D169 0318
0320	3.2		65	36	4	130°		D169 0320
0330	3.3		65	36	4	130°		D169 0330
0340	3.4		70	39	4	130°		D169 0340
0350	3.5		70	39	4	130°		D169 0350
0357	3.57	9/64	70	39	4	130°		D169 0357
0360	3.6		70	39	4	130°		D169 0360
0370	3.7		70	39	4	130°		D169 0370
0380	3.8		75	43	4	130°		D169 0380
0390	3.9		75	43	4	130°		D169 0390
0397	3.97	5/32	75	43	4	130°		D169 0397
0400	4.0		75	43	4	130°		D169 0400
0410	4.1		75	43	6	120°		D169 0410
0420	4.2		75	43	6	120°		D169 0420
0430	4.3		80	47	6	120°		D169 0430
0437	4.37	11/64	80	47	6	120°		D169 0437
0440	4.4		80	47	6	120°		D169 0440
0450	4.5		80	47	6	120°		D169 0450
0460	4.6		80	47	6	120°		D169 0460
0465	4.65		80	47	6	120°		D169 0465
0470	4.7		80	47	6	120°		D169 0470
0476	4.76	3/16	80	47	6	120°		D169 0476
0480	4.8		86	52	6	120°		D169 0480
0490	4.9		86	52	6	120°		D169 0490
0500	5.0		86	52	6	120°		D169 0500
0510	5.1		86	52	6	120°		D169 0510
0516	5.16	13/64	86	52	6	120°		D169 0516
0520	5.2		86	52	6	120°		D169 0520

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	d_2	Point Angle	Form	Item #
0530	5.3		86	52	6	120°		D169 0530
0540	5.4		93	57	6	120°		D169 0540
0550	5.5		93	57	6	120°		D169 0550
0555	5.55		93	57	6	120°		D169 0555
0556	5.56	7/32	93	57	6	120°		D169 0556
0560	5.6		93	57	6	120°		D169 0560
0570	5.7		93	57	6	120°		D169 0570
0580	5.8		93	57	6	120°		D169 0580
0590	5.9		93	57	6	120°		D169 0590
0595	5.95	15/64	93	57	6	120°		D169 0595
0600	6.0		93	57	6	120°		D169 0600
0610	6.1		101	63	8	120°		D169 0610
0620	6.2		101	63	8	120°		D169 0620
0630	6.3		101	63	8	120°		D169 0630
0635	6.35	1/4	101	63	8	120°		D169 0635
0640	6.4		101	63	8	120°		D169 0640
0650	6.5		101	63	8	120°		D169 0650
0660	6.6		101	63	8	120°		D169 0660
0670	6.7		101	63	8	120°		D169 0670
0676	6.75	17/64	109	69	8	120°		D169 0676
0680	6.8		109	69	8	120°		D169 0680
0690	6.9		109	69	8	120°		D169 0690
0700	7.0		109	69	8	120°		D169 0700
0710	7.1		109	69	8	120°		D169 0710
0714	7.14	9/32	109	69	8	120°		D169 0714
0720	7.2		109	69	8	120°		D169 0720
0730	7.3		109	69	8	120°		D169 0730
0740	7.4		109	69	8	120°		D169 0740
0750	7.5		109	69	8	120°		D169 0750
0754	7.54	19/64	117	75	8	120°		D169 0754
0755	7.55		117	75	8	120°		D169 0755
0760	7.6		117	75	8	120°		D169 0760
0770	7.7		117	75	8	120°		D169 0770
0780	7.8		117	75	8	120°		D169 0780
0790	7.9		117	75	8	120°		D169 0790
0794	7.94	5/16	117	75	8	120°		D169 0794
0800	8.0		117	75	8	120°		D169 0800
0810	8.1		117	75	10	120°		D169 0810
0820	8.2		117	75	10	120°		D169 0820
0830	8.3		117	75	10	120°		D169 0830

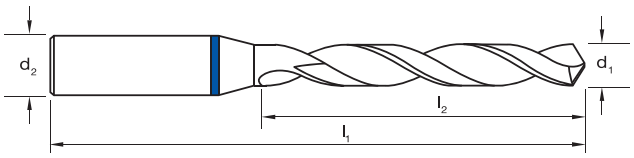
ISO	P													M			K						N										S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D169	●	○	○	○		○	○					●	○	●	●	●							○	○	○	○		○		○									○	○		○							

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- High performance drill
- Excellent solution for austenitic stainless steels and most long chipping materials
- Optimised geometry ensures no work hardening and high productivity
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D169**
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	*TiAlN*
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	4 Facet Form C
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Point Angle	Form	Item #
0833	8.33 **21/64**	117	75	10	120°		D169 0833
0840	**8.4**	117	75	10	120°		D169 0840
0850	**8.5**	117	75	10	120°		D169 0850
0860	**8.6**	125	81	10	120°		D169 0860
0870	**8.7**	125	81	10	120°		D169 0870
0873	8.73 **11/32**	125	81	10	120°		D169 0873
0880	**8.8**	125	81	10	120°		D169 0880
0890	**8.9**	125	81	10	120°		D169 0890
0900	**9.0**	125	81	10	120°		D169 0900
0910	**9.1**	125	81	10	120°		D169 0910
0913	9.13 **23/64**	125	81	10	120°		D169 0913
0920	**9.2**	125	81	10	120°		D169 0920
0930	**9.3**	125	81	10	120°		D169 0930
0940	**9.4**	125	81	10	120°		D169 0940
0950	**9.5**	125	81	10	120°		D169 0950
0953	9.52 **3/8**	133	87	10	120°		D169 0953
0955	**9.55**	133	87	10	120°		D169 0955
0960	**9.6**	133	87	10	120°		D169 0960
0970	**9.7**	133	87	10	120°		D169 0970
0980	**9.8**	133	87	10	120°		D169 0980
0990	**9.9**	133	87	10	120°		D169 0990
0992	9.92 **25/64**	133	87	10	120°		D169 0992
1000	**10.0**	133	87	10	120°		D169 1000
1010	**10.1**	133	87	10	120°		D169 1010
1020	**10.2**	133	87	10	120°		D169 1020
1030	**10.3**	133	87	10	120°		D169 1030
1032	10.32 **13/32**	133	87	10	120°		D169 1032
1040	**10.4**	133	87	10	120°		D169 1040
1050	**10.5**	133	87	10	120°		D169 1050
1060	**10.6**	133	87	12	120°		D169 1060
1070	**10.7**	142	94	12	120°		D169 1070
1072	10.72 **27/64**	142	94	12	120°		D169 1072
1080	**10.8**	142	94	12	120°		D169 1080
1090	**10.9**	142	94	12	120°		D169 1090
1100	**11.0**	142	94	12	120°		D169 1100
1110	**11.1**	142	94	12	120°		D169 1110
1111	11.11 **7/16**	142	94	12	120°		D169 1111
1120	**11.2**	142	94	12	120°		D169 1120
1130	**11.3**	142	94	12	120°		D169 1130
1140	**11.4**	142	94	12	120°		D169 1140
1150	**11.5**	142	94	12	120°		D169 1150
1151	11.51 **29/64**	142	94	12	120°		D169 1151
1160	**11.6**	142	94	12	120°		D169 1160
1170	**11.7**	142	94	12	120°		D169 1170
1180	**11.8**	142	94	12	120°		D169 1180
1190	**11.9**	151	94	12	120°		D169 1190
1191	11.91 **15/32**	151	101	12	120°		D169 1191
1200	**12.0**	151	101	12	120°		D169 1200
1210	**12.1**	151	101	12	120°		D169 1210
1220	**12.2**	151	101	12	120°		D169 1220
1230	**12.3**	151	101	12	120°		D169 1230
1231	12.3 **31/64**	151	101	12	120°		D169 1231
1240	**12.4**	151	101	12	120°	C	D169 1240
1250	**12.5**	151	101	12	120°	C	D169 1250
1260	**12.6**	151	101	12	120°	C	D169 1260
1270	**12.7**	151	101	12	120°	C	D169 1270
1269	12.7 **1/2**	151	101	12	120°	C	D169 1269
1280	**12.8**	151	101	12	120°	C	D169 1280
1290	**12.9**	151	101	12	120°	C	D169 1290
1300	**13.0**	151	101	12	120°	C	D169 1300
1350	**13.5**	160	108	16	120°	A	D169 1350
1400	**14.0**	160	108	16	120°	A	D169 1400
1450	**14.5**	169	114	16	120°	A	D169 1450
1500	**15.0**	169	114	16	120°	A	D169 1500
1550	**15.5**	178	120	16	120°	A	D169 1550
1600	**16.0**	178	120	16	120°	A	D169 1600
1650	**16.5**	184	125	20	120°	A	D169 1650
1700	**17.0**	184	125	20	120°	A	D169 1700
1750	**17.5**	191	130	20	120°	A	D169 1750
1800	**18.0**	191	130	20	120°	A	D169 1800
1850	**18.5**	198	135	20	120°	A	D169 1850
1900	**19.0**	198	135	20	120°	A	D169 1900
1950	**19.5**	205	140	20	120°	A	D169 1950
2000	**20.0**	205	140	20	120°	A	D169 2000

ISO	P												M			K						N									S											H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D169	●	○	○	○		○	○					●	○	●	●	●							○	○	○	○		○		○									○	○		○						

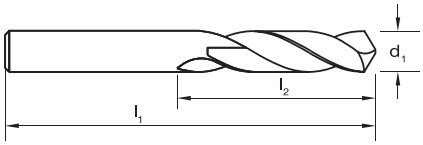
P Steel **M** Stainless Steel **K** Cast Iron **N** Non-Ferrous Metals **S** Titanium & Super Alloys **H** Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- Rigid twist drill
- Self centring point geometry
- For use in automatic lathes & hand drilling machines

DIN 1897 | 3xd$_1$



Catalogue Code	**D186**
Discount Group	A1002
Material	HSS
Surface Finish	*Blu*
Sutton Designation	Ferrous Materials
Geometry	R30
Point Type	118° Form C >3mm
Order Quantity	Bulk 10

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #
0100	1.0	26	6	D186 0100
0110	1.1	28	7	D186 0110
0120	1.2	30	8	D186 0120
0130	1.3	30	8	D186 0130
0140	1.4	32	9	D186 0140
0150	1.5	32	9	D186 0150
0160	1.6	34	10	D186 0160
0170	1.7	34	10	D186 0170
0180	1.8	36	11	D186 0180
0190	1.9	36	11	D186 0190
0200	2.0	38	12	D186 0200
0210	2.1	40	13	D186 0210
0220	2.2	40	13	D186 0220
0230	2.3	40	13	D186 0230
0240	2.4	43	14	D186 0240
0250	2.5	43	14	D186 0250
0260	2.6	43	14	D186 0260
0270	2.7	46	16	D186 0270
0280	2.8	46	16	D186 0280
0290	2.9	46	16	D186 0290
0300	3.0	46	16	D186 0300
0310	3.1	49	18	D186 0310
0320	3.2	49	18	D186 0320
0330	3.3	49	18	D186 0330
0340	3.4	52	20	D186 0340
0350	3.5	52	20	D186 0350
0360	3.6	52	20	D186 0360
0370	3.7	52	20	D186 0370
0380	3.8	55	22	D186 0380
0390	3.9	55	22	D186 0390
0400	4.0	55	22	D186 0400
0410	4.1	55	22	D186 0410
0420	4.2	55	22	D186 0420
0430	4.3	58	24	D186 0430
0440	4.4	58	24	D186 0440
0450	4.5	58	24	D186 0450
0460	4.6	58	24	D186 0460
0470	4.7	58	24	D186 0470
0480	4.8	62	26	D186 0480
0490	4.9	62	26	D186 0490

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #
0500	5.0	62	26	D186 0500
0510	5.1	62	26	D186 0510
0520	5.2	62	26	D186 0520
0530	5.3	62	26	D186 0530
0540	5.4	66	28	D186 0540
0550	5.5	66	28	D186 0550
0560	5.6	66	28	D186 0560
0570	5.7	66	28	D186 0570
0580	5.8	66	28	D186 0580
0590	5.9	66	28	D186 0590
0600	6.0	66	28	D186 0600
0610	6.1	70	31	D186 0610
0620	6.2	70	31	D186 0620
0630	6.3	70	31	D186 0630
0640	6.4	70	31	D186 0640
0650	6.5	70	31	D186 0650
0660	6.6	70	31	D186 0660
0670	6.7	70	31	D186 0670
0680	6.8	74	34	D186 0680
0690	6.9	74	34	D186 0690
0700	7.0	74	34	D186 0700
0710	7.1	74	34	D186 0710
0720	7.2	74	34	D186 0720
0730	7.3	74	34	D186 0730
0740	7.4	74	34	D186 0740
0750	7.5	74	34	D186 0750
0760	7.6	79	37	D186 0760
0770	7.7	79	37	D186 0770
0780	7.8	79	37	D186 0780
0790	7.9	79	37	D186 0790
0800	8.0	79	37	D186 0800
0810	8.1	79	37	D186 0810
0820	8.2	79	37	D186 0820
0830	8.3	79	37	D186 0830
0840	8.4	79	37	D186 0840
0850	8.5	79	37	D186 0850
0860	8.6	84	40	D186 0860
0870	8.7	84	40	D186 0870
0880	8.8	84	40	D186 0880
0890	8.9	84	40	D186 0890

ISO	P												M			K						N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D186	●	●	●	●	○	●	●	○		●				○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																	○	

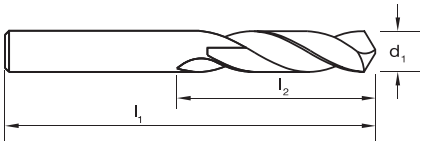
P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- Rigid twist drill
- Self centring point geometry
- For use in automatic lathes & hand drilling machines

DIN 1897 | 3xd$_1$



Catalogue Code	**D186**
Discount Group	A1002
Material	HSS
Surface Finish	*Blu*
Sutton Designation	Ferrous Materials
Geometry	R30
Point Type	118° Form C
Order Quantity	Bulk 10 (5>9.5mm)

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #
0900	9.0	84	40	D186 0900
0910	9.1	84	40	D186 0910
0920	9.2	84	40	D186 0920
0930	9.3	84	40	D186 0930
0940	9.4	84	40	D186 0940
0950	9.5	84	40	D186 0950
0960	9.6	89	43	D186 0960
0970	9.7	89	43	D186 0970
0980	9.8	89	43	D186 0980
0990	9.9	89	43	D186 0990
1000	10.0	89	43	D186 1000
1010	10.1	89	43	D186 1010
1020	10.2	89	43	D186 1020
1030	10.3	89	43	D186 1030
1040	10.4	89	43	D186 1040
1050	10.5	89	43	D186 1050
1060	10.6	95	47	D186 1060
1070	10.7	95	47	D186 1070
1080	10.8	95	47	D186 1080
1090	10.9	95	47	D186 1090
1100	11.0	95	47	D186 1100
1110	11.1	95	47	D186 1110
1120	11.2	95	47	D186 1120
1130	11.3	95	47	D186 1130
1140	11.4	95	47	D186 1140
1150	11.5	95	47	D186 1150
1160	11.6	95	47	D186 1160
1170	11.7	95	47	D186 1170
1180	11.8	95	47	D186 1180
1190	11.9	102	51	D186 1190
1200	12.0	102	51	D186 1200
1210	12.1	102	51	D186 1210
1220	12.2	102	51	D186 1220
1230	12.3	102	51	D186 1230
1240	12.4	102	51	D186 1240
1250	12.5	102	51	D186 1250
1260	12.6	102	51	D186 1260
1270	12.7	102	51	D186 1270
1280	12.8	102	51	D186 1280
1290	12.9	102	51	D186 1290
1300	13.0	102	51	D186 1300

ISO	P												M			K						N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D186	●	●	●	●	○	●	●	○		●				○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																	○	

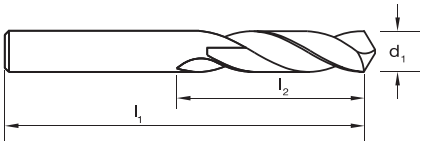
P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- Rigid twist drill
- Self centring point geometry
- For use in automatic lathes & hand drilling machines

ANSI B94-11 | 3xd$_1$



Catalogue Code	**D100**
Discount Group	A1002
Material	**HSS**
Surface Finish	***Blu***
Sutton Designation	**Ferrous Materials**
Geometry	R30
Point Type	118° Form C
Order Quantity	Bulk 10 (5 > 3/8)

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Item #
0150*	**1.50**		41	16	D100 0150
0159	1.59	**1/16**	1-5/8	5/8	D100 0159
0198	1.98	**5/64**	1-11/16	11/16	D100 0198
0238	2.38	**3/32**	1-3/4	3/4	D100 0238
0278	2.78	**7/64**	1-13/16	13/16	D100 0278
0318	3.18	**1/8**	1-7/8	7/8	D100 0318
0357	3.57	**9/64**	1-15/16	15/16	D100 0357
0397	3.97	**5/32**	2-1/16	1	D100 0397
0437	4.37	**11/64**	2-1/8	1-1/16	D100 0437
0450*	**4.50**		54	27	D100 0450
0476	4.76	**3/16**	2-3/16	1-1/8	D100 0476
0500*	**5.00**		60	30	D100 0500
0516	5.16	**13/64**	2-1/4	1-3/16	D100 0516
0556	5.56	**7/32**	2-3/8	1-1/4	D100 0556
0595	5.95	**15/64**	2-7/16	1-5/16	D100 0595
0600*	**6.00**		64	34	D100 0600
0635	6.35	**1/4**	2-1/2	1-3/8	D100 0635
0676	6.76	**17/64**	2-5/8	1-7/16	D100 0676
0714	7.14	**9/32**	2-11/16	1-1/2	D100 0714
0754	7.54	**19/64**	2-3/4	1-9/16	D100 0754
0794	7.94	**5/16**	2-13/16	1-5/8	D100 0794
0833	8.33	**21/64**	2-15/16	1-11/16	D100 0833
0873	8.73	**11/32**	3	1-11/16	D100 0873
0900*	**9.00**		79	46	D100 0900
0913	9.13	**23/64**	3-1/16	1-3/4	D100 0913
0953	9.53	**3/8**	3-1/8	1-13/16	D100 0953
0992	9.92	**25/64**	3-1/4	1-7/8	D100 0992
1032	10.32	**13/32**	3-5/16	1-15/16	D100 1032
1050*	**10.50**		87	52	D100 1050
1072	10.72	**27/64**	3-3/8	2	D100 1072
1111	11.11	**7/16**	3-7/16	2-1/16	D100 1111
1150*	**11.50**		92	54	D100 1150
1151	11.51	**29/64**	3-9/16	2-1/8	D100 1151
1191	11.91	**15/32**	3-5/8	2-1/8	D100 1191
1231	12.31	**31/64**	3-11/16	2-3/16	D100 1231
1269	12.70	**1/2**	3-3/4	2-1/4	D100 1269
					D126
0326	3.26	**#30**	1-15/16	15/16	D126 0326
0409	4.09	**#20**	2-1/8	1-1/16	D126 0409
0485	4.85	**#11**	2-1/4	1-3/16	D126 0485

ISO	P													M			K							N										S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D100	●	●	●	●	○	●	●	○		●				○	○		○	○	○	○	○	○	○	○							○																		○	

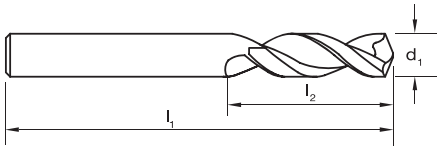
P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

*Not available once current stock is depleted

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- TiAlN for longer tool life



	D146	D151
Catalogue Code		
Discount Group	A1004	A1006
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	*Brt*	*TiAlN*
Sutton Designation	NH	NH
Geometry	R40	R40
Point Type	130°	130°
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	Point	Item #	Item #
0100	1.0		26	6	A	D146 0100	D151 0100
0110	1.1		28	7	A	D146 0110	D151 0110
0120	1.2		30	8	A	D146 0120	D151 0120
0130	1.3		30	8	A	D146 0130	D151 0130
0140	1.4		32	9	A	D146 0140	D151 0140
0150	1.5		32	9	A	D146 0150	D151 0150
0160	1.6		34	10	A	D146 0160	D151 0160
0170	1.7		34	10	A	D146 0170	D151 0170
0180	1.8		36	11	A	D146 0180	D151 0180
0190	1.9		36	11	A	D146 0190	D151 0190
0200	2.0		38	12	B	D146 0200	D151 0200
0210	2.1		40	13	B	D146 0210	D151 0210
0220	2.2		40	13	B	D146 0220	D151 0220
0230	2.3		40	13	B	D146 0230	D151 0230
0240	2.4		43	14	B	D146 0240	D151 0240
0250	2.5		43	14	B	D146 0250	D151 0250
0260	2.6		43	14	B	D146 0260	D151 0260
0270	2.7		46	16	B	D146 0270	D151 0270
0280	2.8		46	16	B	D146 0280	D151 0280
0290	2.9		46	16	B	D146 0290	D151 0290
0300	3.0		46	16		D146 0300	D151 0300
0310	3.1		49	18		D146 0310	D151 0310
0318	3.18	1/8	49	18		D146 0318	D151 0318
0320	3.2		49	18		D146 0320	D151 0320
0330	3.3		49	18		D146 0330	D151 0330
0340	3.4		52	20		D146 0340	D151 0340
0350	3.5		52	20		D146 0350	D151 0350
0357	3.57	9/64	52	20		D146 0357	D151 0357
0360	3.6		52	20		D146 0360	D151 0360
0370	3.7		52	20		D146 0370	D151 0370
0380	3.8		55	22		D146 0380	D151 0380
0390	3.9		55	22		D146 0390	D151 0390
0397	3.97	5/32	55	22		D146 0397	D151 0397
0400	4.0		55	22		D146 0400	D151 0400
0410	4.1		55	22		D146 0410	D151 0410
0420	4.2		55	22		D146 0420	D151 0420
0430	4.3		58	24		D146 0430	D151 0430
0437	4.37	11/64	58	24		D146 0437	D151 0437
0440	4.4		58	24		D146 0440	D151 0440
0450	4.5		58	24		D146 0450	D151 0450
0460	4.6		58	24		D146 0460	D151 0460
0470	4.7		58	24		D146 0470	D151 0470
0476	4.76	3/16	62	26		D146 0476	D151 0476
0480	4.8		62	26		D146 0480	D151 0480

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	Point	Item #	Item #
0490	4.9		62	26		D146 0490	D151 0490
0500	5.0		62	26		D146 0500	D151 0500
0510	5.1		62	26		D146 0510	D151 0510
0516	5.16	13/64	62	26		D146 0516	D151 0516
0520	5.2		62	26		D146 0520	D151 0520
0530	5.3		62	26		D146 0530	D151 0530
0540	5.4		66	28		D146 0540	D151 0540
0550	5.5		66	28		D146 0550	D151 0550
0556	5.56	7/32	66	28		D146 0556	D151 0556
0560	5.6		66	28		D146 0560	D151 0560
0570	5.7		66	28		D146 0570	D151 0570
0580	5.8		66	28		D146 0580	D151 0580
0590	5.9		66	28		D146 0590	D151 0590
0595	5.95	15/64	66	28		D146 0595	D151 0595
0600	6.0		66	28		D146 0600	D151 0600
0610	6.1		70	31		D146 0610	D151 0610
0620	6.2		70	31		D146 0620	D151 0620
0630	6.3		70	31		D146 0630	D151 0630
0635	6.35	1/4	70	31		D146 0635	D151 0635
0640	6.4		70	31		D146 0640	D151 0640
0650	6.5		70	31		D146 0650	D151 0650
0660	6.6		70	31		D146 0660	D151 0660
0670	6.7		70	31		D146 0670	D151 0670
0676	6.76	17/64	74	34		D146 0676	D151 0676
0680	6.8		74	34		D146 0680	D151 0680
0690	6.9		74	34		D146 0690	D151 0690
0700	7.0		74	34		D146 0700	D151 0700
0710	7.1		74	34		D146 0710	D151 0710
0714	7.14	9/32	74	34		D146 0714	D151 0714
0720	7.2		74	34		D146 0720	D151 0720
0730	7.3		74	34		D146 0730	D151 0730
0740	7.4		74	34		D146 0740	D151 0740
0750	7.5		74	34		D146 0750	D151 0750
0754	7.54	19/64	79	37		D146 0754	D151 0754
0760	7.6		79	37		D146 0760	D151 0760
0770	7.7		79	37		D146 0770	D151 0770
0780	7.8		79	37		D146 0780	D151 0780
0790	7.9		79	37		D146 0790	D151 0790
0794	7.94	5/16	79	37		D146 0794	D151 0794
0800	8.0		79	37		D146 0800	D151 0800
0810	8.1		79	37		D146 0810	D151 0810
0820	8.2		79	37		D146 0820	D151 0820
0830	8.3		79	37		D146 0830	D151 0830
0833	8.33	21/64	79	37		D146 0833	D151 0833

ISO	P													M			K						N							S													H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D146	●	●	●	●	○	●	●	○		○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	●	○	○		○	○	○	○																○	
D151	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	○	○	○	○																●	

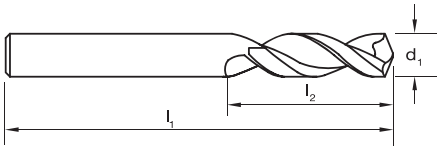
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- TiAlN for longer tool life

DIN 1897 | 3xd1



	D146	D151
Catalogue Code	D146	D151
Discount Group	A1004	A1006
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	*Brt*	*TiAlN*
Sutton Designation	NH	NH
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (m7)	l_1	l_2	Point	Item #	Item #
0840	8.4	79	37		D146 0840	D151 0840
0850	8.5	79	37		D146 0850	D151 0850
0860	8.6	84	40		D146 0860	D151 0860
0870	8.7	84	40		D146 0870	D151 0870
0873	8.73 11/32	84	40		D146 0873	D151 0873
0880	8.8	84	40		D146 0880	D151 0880
0890	8.9	84	40		D146 0890	D151 0890
0900	9.0	84	40		D146 0900	D151 0900
0910	9.1	84	40		D146 0910	D151 0910
0913	9.13 23/64	84	40		D146 0913	D151 0913
0920	9.2	84	40		D146 0920	D151 0920
0930	9.3	84	40		D146 0930	D151 0930
0940	9.4	84	40		D146 0940	D151 0940
0950	9.5	84	40		D146 0950	D151 0950
0953	9.53 3/8	89	43		D146 0953	D151 0953
0960	9.6	89	43		D146 0960	D151 0960
0970	9.7	89	43		D146 0970	D151 0970
0980	9.8	89	43		D146 0980	D151 0980
0990	9.9	89	43		D146 0990	D151 0990
0992	9.92 25/64	89	43		D146 0992	D151 0992
1000	10.0	89	43		D146 1000	D151 1000
1010	10.1	89	43		D146 1010	•
1020	10.2	89	43		D146 1020	D151 1020
1030	10.3	89	43		D146 1030	D151 1030
1032	10.32 13/32	89	43		D146 1032	D151 1032
1040	10.4	89	43		D146 1040	D151 1040
1050	10.5	89	43		D146 1050	D151 1050
1060	10.6	95	47		D146 1060	D151 1060
1070	10.7	95	47		D146 1070	D151 1070
1072	10.72 27/64	95	47		D146 1072	D151 1072
1080	10.8	95	47		D146 1080	D151 1080
1090	10.9	95	47		D146 1090	D151 1090
1100	11.0	95	47		D146 1100	D151 1100
1110	11.1	95	47		D146 1110	D151 1110
1111	11.11 7/16	95	47		D146 1111	D151 1111
1120	11.2	95	47		D146 1120	•
1130	11.3	95	47		D146 1130	D151 1130
1140	11.4	95	47		D146 1140	D151 1140
1150	11.5	95	47		D146 1150	D151 1150
1151	11.51 29/64	95	47		D146 1151	D151 1151
1160	11.6	95	47		D146 1160	•
1170	11.7	95	47		D146 1170	•
1180	11.8	95	47		D146 1180	D151 1180
1190	11.9	102	51		D146 1190	•
1191	11.91 15/32	102	51		D146 1191	D151 1191
1200	12.0	102	51		D146 1200	D151 1200
1210	12.1	102	51		D146 1210	•
1220	12.2	102	51		D146 1220	D151 1220
1230	12.3	102	51		D146 1230	•
1231	12.3 31/64	102	51		D146 1231	D151 1231
1240	12.4	102	51		D146 1240	•
1250	12.5	102	51		D146 1250	D151 1250
1260	12.6	102	51		D146 1260	•
1269	12.7 1/2	102	51		D146 1269	D151 1269
1270	12.7	102	51		D146 1270	D151 1270
1280	12.8	102	51		D146 1280	D151 1280
1290	12.9	102	51		D146 1290	D151 1290
1300	13.0	102	51		D146 1300	D151 1300
1350	13.5	107	54		D146 1350	D151 1350
1400	14.0	107	54		D146 1400	D151 1400
1450	14.5	111	56		D146 1450	D151 1450
1500	15.0	111	56		D146 1500	D151 1500
1550	15.5	115	58		D146 1550	D151 1550
1600	16.0	115	58		D146 1600	D151 1600
1650	16.5	119	60		D146 1650	D151 1650
1700	17.0	119	60		D146 1700	D151 1700
1750	17.5	123	62		D146 1750	D151 1750
1800	18.0	123	62		D146 1800	D151 1800
1850	18.5	127	64		D146 1850	D151 1850
1900	19.0	127	64		D146 1900	D151 1900
1950	19.5	131	66		D146 1950	D151 1950
2000	20.0	131	66		D146 2000	D151 2000

ISO	P													M			K							N									S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D146	●	●	●	●	○	●	●	○		○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	●	○	○		○	○	○	○																	○	
D151	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	○	○	○	○																	●	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

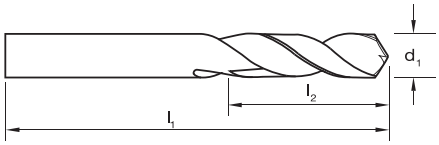
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 850N/mm²
- Special point geometry with radius cutting lips
- Produces short chips
- TiAlN for longer tool life

DIN 1897 | 3xd1



	D190	D177
Catalogue Code		
Discount Group	A1004	A1006
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	*Brt*	*TiAlN*
Sutton Designation	WN	WN
Geometry	R35	R35
Point Type	130° Form A	130° Form A
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #	Item #
0100	1.0	26	6	D190 0100	D177 0100
0110	1.1	28	7	D190 0110	D177 0110
0120	1.2	30	8	D190 0120	D177 0120
0130	1.3	30	8	D190 0130	D177 0130
0140	1.4	32	9	D190 0140	D177 0140
0150	1.5	32	9	D190 0150	D177 0150
0159	1.59 1/16	34	10	•	•
0160	1.6	34	10	D190 0160	D177 0160
0170	1.7	34	10	D190 0170	D177 0170
0180	1.8	36	11	D190 0180	D177 0180
0190	1.9	36	11	D190 0190	D177 0190
0198	1.98 5/64	38	12	•	•
0200	2.0	38	12	D190 0200	D177 0200
0210	2.1	40	13	D190 0210	D177 0210
0220	2.2	40	13	D190 0220	D177 0220
0230	2.3	40	13	D190 0230	D177 0230
0238	2.38 3/32	43	14	•	•
0240	2.4	43	14	D190 0240	D177 0240
0250	2.5	43	14	D190 0250	D177 0250
0260	2.6	43	14	D190 0260	D177 0260
0270	2.7	46	16	D190 0270	D177 0270
0278	2.78 7/64	46	16	•	•
0280	2.8	46	16	D190 0280	D177 0280
0290	2.9	46	16	D190 0290	D177 0290
0300	3.0	46	16	D190 0300	D177 0300
0310	3.1	49	18	D190 0310	D177 0310
0318	3.18 1/8	49	18	D190 0318	D177 0318
0320	3.2	49	18	D190 0320	D177 0320
0330	3.3	49	18	D190 0330	D177 0330
0340	3.4	52	20	D190 0340	D177 0340
0350	3.5	52	20	D190 0350	D177 0350
0357	3.57 9/64	52	20	D190 0357	D177 0357
0360	3.6	52	20	D190 0360	D177 0360
0370	3.7	52	20	D190 0370	D177 0370
0380	3.8	55	22	D190 0380	D177 0380
0390	3.9	55	22	D190 0390	D177 0390
0397	3.97 5/32	55	22	D190 0397	D177 0397
0400	4.0	55	22	D190 0400	D177 0400
0410	4.1	55	22	D190 0410	D177 0410
0420	4.2	55	22	D190 0420	D177 0420

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #	Item #
0430	4.3	58	24	D190 0430	D177 0430
0437	4.37 11/64	58	24	D190 0437	D177 0437
0440	4.4	58	24	D190 0440	D177 0440
0450	4.5	58	24	D190 0450	D177 0450
0460	4.6	58	24	D190 0460	D177 0460
0470	4.7	58	24	D190 0470	D177 0470
0476	4.76 3/16	62	26	D190 0476	D177 0476
0480	4.8	62	26	D190 0480	D177 0480
0490	4.9	62	26	D190 0490	D177 0490
0500	5.0	62	26	D190 0500	D177 0500
0510	5.1	62	26	D190 0510	D177 0510
0516	5.16 13/64	62	26	D190 0516	D177 0516
0520	5.2	62	26	D190 0520	D177 0520
0530	5.3	62	26	D190 0530	D177 0530
0540	5.4	66	28	D190 0540	D177 0540
0550	5.5	66	28	D190 0550	D177 0550
0556	5.56 7/32	66	28	D190 0556	D177 0556
0560	5.6	66	28	D190 0560	D177 0560
0570	5.7	66	28	D190 0570	D177 0570
0580	5.8	66	28	D190 0580	D177 0580
0590	5.9	66	28	D190 0590	D177 0590
0595	5.95 15/64	66	28	D190 0595	D177 0595
0600	6.0	66	28	D190 0600	D177 0600
0610	6.1	70	31	D190 0610	D177 0610
0620	6.2	70	31	D190 0620	D177 0620
0630	6.3	70	31	D190 0630	D177 0630
0635	6.35 1/4	70	31	D190 0635	D177 0635
0640	6.4	70	31	D190 0640	D177 0640
0650	6.5	70	31	D190 0650	D177 0650
0660	6.6	70	31	D190 0660	D177 0660
0670	6.7	70	31	D190 0670	D177 0670
0676	6.76 17/64	74	34	D190 0676	D177 0676
0680	6.8	74	34	D190 0680	D177 0680
0690	6.9	74	34	D190 0690	D177 0690
0700	7.0	74	34	D190 0700	D177 0700
0710	7.1	74	34	D190 0710	D177 0710
0714	7.14 9/32	74	34	D190 0714	D177 0714
0720	7.2	74	34	D190 0720	D177 0720
0730	7.3	74	34	D190 0730	D177 0730
0740	7.4	74	34	D190 0740	D177 0740

ISO	P													M			K						N									S													H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D190	●	●	○	○		●	○			○				○									●	●	○	○	○	○		○	○																			
D177	●	●	●	●	○	●	○	○		○				○	○	○							●	●	●	●	○	●	○	●	○																			

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

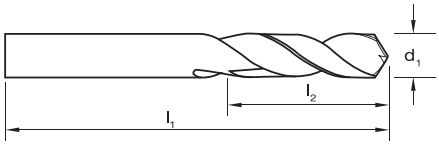
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 850N/mm²
- Special point geometry with radius cutting lips
- Produces short chips
- TiAlN for longer tool life

DIN 1897 | 3xd1



	D190	D177
Catalogue Code		
Discount Group	A1004	A1006
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	Brt	TiAlN
Sutton Designation	WN	WN
Geometry	R35	R35
Point Type	130° Form A	130° Form A
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (m7)	l_1	l_2	Item #	Item #
0750	7.5	74	34	D190 0750	D177 0750
0754	7.54 19/64	79	37	D190 0754	D177 0754
0760	7.6	79	37	D190 0760	D177 0760
0770	7.7	79	37	D190 0770	D177 0770
0780	7.8	79	37	D190 0780	D177 0780
0790	7.9	79	37	D190 0790	D177 0790
0794	7.94 5/16	79	37	D190 0794	D177 0794
0800	8.0	79	37	D190 0800	D177 0800
0810	8.1	79	37	D190 0810	D177 0810
0820	8.2	79	37	D190 0820	D177 0820
0830	8.3	79	37	D190 0830	D177 0830
0833	8.33 21/64	79	37	D190 0833	D177 0833
0840	8.4	79	37	D190 0840	D177 0840
0850	8.5	79	37	D190 0850	D177 0850
0860	8.6	84	40	D190 0860	D177 0860
0870	8.7	84	40	D190 0870	D177 0870
0873	8.73 11/32	84	40	D190 0873	D177 0873
0880	8.8	84	40	D190 0880	D177 0880
0890	8.9	84	40	D190 0890	D177 0890
0900	9.0	84	40	D190 0900	D177 0900
0910	9.1	84	40	D190 0910	D177 0910
0913	9.13 23/64	84	40	D190 0913	D177 0913
0920	9.2	84	40	D190 0920	D177 0920
0930	9.3	84	40	D190 0930	D177 0930
0940	9.4	84	40	D190 0940	D177 0940
0950	9.5	84	40	D190 0950	D177 0950
0953	9.53 3/8	89	43	D190 0953	D177 0953
0960	9.6	89	43	D190 0960	D177 0960
0970	9.7	89	43	D190 0970	D177 0970
0980	9.8	89	43	D190 0980	D177 0980
0990	9.9	89	43	D190 0990	D177 0990
0992	9.92 25/64	89	43	D190 0992	D177 0992
1000	10.0	89	43	D190 1000	D177 1000
1010	10.1	89	43	D190 1010	D177 1010
1020	10.2	89	43	D190 1020	D177 1020
1032	10.32 13/32	89	43	D190 1032	D177 1032
1050	10.5	89	43	D190 1050	D177 1050
1072	10.72 27/64	95	47	D190 1072	D177 1072
1080	10.8	95	47	D190 1080	D177 1080
1100	11.0	95	47	D190 1100	D177 1100

Size Ref.	d_1 (m7)	l_1	l_2	Item #	Item #
1111	11.11 7/16	95	47	D190 1111	D177 1111
1120	11.2	95	47	D190 1120	D177 1120
1150	11.5	95	47	D190 1150	D177 1150
1151	11.51 29/64	95	47	D190 1151	D177 1151
1180	11.8	95	47	D190 1180	D177 1180
1191	11.91 15/32	102	51	D190 1191	D177 1191
1200	12.0	102	51	D190 1200	D177 1200
1220	12.2	102	51	D190 1220	D177 1220
1231	12.31 31/64	102	51	D190 1231	D177 1231
1250	12.5	102	51	D190 1250	D177 1250
1269	12.70 1/2	102	51	D190 1269	D177 1269
1280	12.8	102	51	D190 1280	D177 1280
1300	13.0	102	51	D190 1300	D177 1300
1350	13.5	107	54	D190 1350	D177 1350
1400	14.0	107	54	D190 1400	D177 1400
1450	14.5	111	56	D190 1450	D177 1450
1500	15.0	111	56	D190 1500	D177 1500
1550	15.5	115	58	D190 1550	D177 1550
1600	16.0	115	58	D190 1600	D177 1600
1650	16.5	119	60	D190 1650	D177 1650
1700	17.0	119	60	D190 1700	D177 1700
1750	17.5	123	62	D190 1750	D177 1750
1800	18.0	123	62	D190 1800	D177 1800
1850	18.5	127	64	D190 1850	D177 1850
1900	19.0	127	64	D190 1900	D177 1900
1950	19.5	131	66	D190 1950	D177 1950
2000	20.0	131	66	D190 2000	D177 2000

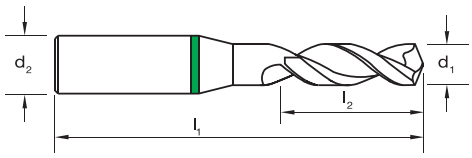
ISO	P												M			K						N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D190	●	●	○	○		●	○							○									●	●	○	○	○	○		○	○																		
D177	●	●	●	●	○	●	○	○		○				○	○	○							●	●	●	●	○	●	○	●	○																		

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- SPM offers superior performance
- Suitable for production drilling as an alternative to carbide drills
- Suitable for materials up to 1500N/mm²
- Point geometry ensures high strength & short chips
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D155**
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	UNI
Geometry	R40
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Item #
0100	1.0	38	6	3	D155 0100
0110	1.1	39	7	3	D155 0110
0120	1.2	40	8	3	D155 0120
0130	1.3	40	8	3	D155 0130
0140	1.4	41	9	3	D155 0140
0150	1.5	41	9	3	D155 0150
0160	1.6	42	10	3	D155 0160
0170	1.7	42	10	3	D155 0170
0180	1.8	43	11	3	D155 0180
0190	1.9	43	11	3	D155 0190
0200	2.0	44	12	3	D155 0200
0210	2.1	44	12	3	D155 0210
0220	2.2	45	13	3	D155 0220
0230	2.3	45	13	3	D155 0230
0240	2.4	46	14	3	D155 0240
0250	2.5	46	14	3	D155 0250
0260	2.6	46	14	3	D155 0260
0270	2.7	46	16	3	D155 0270
0280	2.8	46	16	3	D155 0280
0290	2.9	46	16	3	D155 0290
0300	3.0	46	16	3	D155 0300
0310	3.1	49	18	4	D155 0310
0320	3.2	49	18	4	D155 0320
0330	3.3	49	18	4	D155 0330
0340	3.4	52	20	4	D155 0340
0350	3.5	52	20	4	D155 0350
0360	3.6	52	20	4	D155 0360
0370	3.7	52	20	4	D155 0370
0380	3.8	55	22	4	D155 0380
0390	3.9	55	22	4	D155 0390
0400	4.0	55	22	4	D155 0400
0410	4.1	55	22	6	D155 0410
0420	4.2	55	22	6	D155 0420
0430	4.3	58	24	6	D155 0430
0440	4.4	58	24	6	D155 0440
0450	4.5	58	24	6	D155 0450
0460	4.6	58	24	6	D155 0460
0470	4.7	58	24	6	D155 0470
0480	4.8	62	26	6	D155 0480
0490	4.9	62	26	6	D155 0490

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Item #
0500	5.0	62	26	6	D155 0500
0510	5.1	62	26	6	D155 0510
0520	5.2	62	26	6	D155 0520
0530	5.3	62	26	6	D155 0530
0540	5.4	66	28	6	D155 0540
0550	5.5	66	28	6	D155 0550
0560	5.6	66	28	6	D155 0560
0570	5.7	66	28	6	D155 0570
0580	5.8	66	28	6	D155 0580
0590	5.9	66	28	6	D155 0590
0600	6.0	66	28	6	D155 0600
0610	6.1	70	31	8	D155 0610
0620	6.2	70	31	8	D155 0620
0630	6.3	70	31	8	D155 0630
0640	6.4	70	31	8	D155 0640
0650	6.5	70	31	8	D155 0650
0660	6.6	70	31	8	D155 0660
0670	6.7	70	31	8	D155 0670
0680	6.8	74	34	8	D155 0680
0690	6.9	74	34	8	D155 0690
0700	7.0	74	34	8	D155 0700
0710	7.1	74	34	8	D155 0710
0720	7.2	74	34	8	D155 0720
0730	7.3	74	34	8	D155 0730
0740	7.4	74	34	8	D155 0740
0750	7.5	74	34	8	D155 0750
0760	7.6	79	37	8	D155 0760
0770	7.7	79	37	8	D155 0770
0780	7.8	79	37	8	D155 0780
0790	7.9	79	37	8	D155 0790
0800	8.0	79	37	8	D155 0800
0810	8.1	79	37	10	D155 0810
0820	8.2	79	37	10	D155 0820
0830	8.3	79	37	10	D155 0830
0840	8.4	79	37	10	D155 0840
0850	8.5	79	37	10	D155 0850
0860	8.6	84	40	10	D155 0860
0870	8.7	84	40	10	D155 0870
0880	8.8	84	40	10	D155 0880
0890	8.9	84	40	10	D155 0890

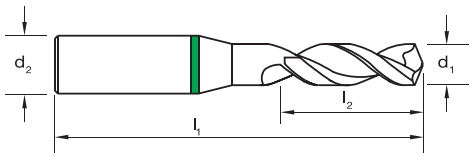
ISO	P													M			K						N										S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D155	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●		○	●	○	○				○				○					○				●	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- SPM offers superior performance
- Suitable for production drilling as an alternative to carbide drills
- Suitable for materials up to 1500N/mm²
- Point geometry ensures high strength & short chips
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D155**
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	UNI
Geometry	R40
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (m7)	l_1	l_2	d_2	Item #
0900	9.0	84	40	10	D155 0900
0910	9.1	84	40	10	D155 0910
0920	9.2	84	40	10	D155 0920
0930	9.3	84	40	10	D155 0930
0940	9.4	84	40	10	D155 0940
0950	9.5	84	40	10	D155 0950
0960	9.6	89	43	10	D155 0960
0970	9.7	89	43	10	D155 0970
0980	9.8	89	43	10	D155 0980
0990	9.9	89	43	10	D155 0990
1000	10.0	89	43	10	D155 1000
1010	10.1	89	43	10	D155 1010
1020	10.2	89	43	10	D155 1020
1030	10.3	89	43	10	D155 1030
1040	10.4	89	43	10	D155 1040
1050	10.5	89	43	10	D155 1050
1060	10.6	95	47	12	D155 1060
1070	10.7	95	47	12	D155 1070
1080	10.8	95	47	12	D155 1080
1090	10.9	95	47	12	D155 1090
1100	11.0	95	47	12	D155 1100
1110	11.1	95	47	12	D155 1110
1120	11.2	95	47	12	D155 1120
1130	11.3	95	47	12	D155 1130
1140	11.4	95	47	12	D155 1140
1150	11.5	95	47	12	D155 1150
1160	11.6	95	47	12	D155 1160
1170	11.7	95	47	12	D155 1170
1180	11.8	95	47	12	D155 1180
1190	11.9	102	51	12	D155 1190
1200	12.0	102	51	12	D155 1200
1210	12.1	102	51	12	D155 1210
1220	12.2	102	51	12	D155 1220
1230	12.3	102	51	12	D155 1230
1240	12.4	102	51	12	D155 1240
1250	12.5	102	51	12	D155 1250
1260	12.6	102	51	12	D155 1260
1270	12.7	102	51	12	D155 1270
1280	12.8	102	51	12	D155 1280
1290	12.9	102	51	12	D155 1290

Size Ref.	d_1 (m7)	l_1	l_2	d_2	Item #
1300	13.0	102	51	12	D155 1300
1350	13.5	107	54	16	D155 1350
1400	14.0	107	54	16	D155 1400
1450	14.5	111	56	16	D155 1450
1500	15.0	111	56	16	D155 1500
1550	15.5	115	58	16	D155 1550
1600	16.0	115	58	16	D155 1600
1650	16.5	119	60	20	D155 1650
1700	17.0	119	60	20	D155 1700
1750	17.5	123	62	20	D155 1750
1800	18.0	123	62	20	D155 1800
1850	18.5	127	64	20	D155 1850
1900	19.0	127	64	20	D155 1900
1950	19.5	131	66	20	D155 1950
2000	20.0	131	66	20	D155 2000

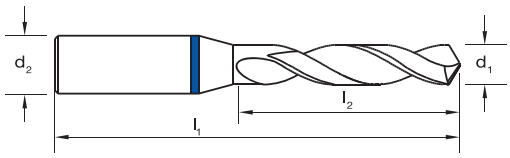
ISO	P													M			K							N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D155	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●		○	●	○	○				○				○					○				●	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools BLACKMAGIC

- High performance drill
- Excellent solution for austenitic stainless steels and most long chipping materials
- Optimised geometry ensures no work hardening and high productivity
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D153**
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	*TiAlN*
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	4 Facet
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Point Angle	Form	Item #
0050	0.5	38	3	3	140°		D153 0050
0060	0.6	38	3.5	3	140°		D153 0060
0070	0.7	38	4.5	3	140°		D153 0070
0080	0.8	38	5	3	140°		D153 0080
0086	0.86	38	5.5	3	140°		•
0090	0.9	38	5.5	3	140°		D153 0090
0095	0.95	38	5.5	3	140°		•
0098	0.98	38	6	3	140°		•
0100	1.0	38	6	3	140°		D153 0100
0105	1.05	38	6	3	140°		•
0106	1.06	38	7	3	140°		•
0110	1.1	39	7	3	140°		D153 0110
0120	1.2	40	8	3	140°		D153 0120
0126	1.26	40	8	3	140°		•
0130	1.3	40	8	3	140°		D153 0130
0135	1.35	41	8	3	140°		•
0138	1.38	41	9	3	140°		•
0140	1.4	41	9	3	140°		D153 0140
0142	1.42	41	9	3	140°		•
0146	1.46	41	9	3	140°		•
0148	1.48	41	9	3	140°		•
0150	1.5	41	9	3	140°		D153 0150
0153	1.53	42	10	3	140°		•
0160	1.6	42	10	3	140°		D153 0160
0170	1.7	42	10	3	140°		D153 0170
0180	1.8	43	11	3	140°		D153 0180
0183	1.83	43	11	3	140°		•
0190	1.9	43	11	3	140°		D153 0190
0195	1.95	44	12	3	140°		•
0200	2.0	44	12	3	130°		D153 0200
0209	2.09	44	12	3	130°		•
0210	2.1	44	12	3	130°		D153 0210
0220	2.2	45	13	3	130°		D153 0220
0226	2.26	45	13	3	130°		•
0230	2.3	45	13	3	130°		D153 0230
0240	2.4	46	14	3	130°		D153 0240
0250	2.5	46	14	3	130°		D153 0250
0260	2.6	46	14	3	130°		D153 0260
0270	2.7	46	16	3	130°		D153 0270
0276	2.76	46	16	3	130°		•

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	d_2	Point Angle	Form	Item #
0280	2.8		46	16	3	130°		D153 0280
0285	2.85		46	16		130°		D153 0285
0290	2.9		46	16	3	130°		D153 0290
0300	3.0		46	16	3	130°		D153 0300
0310	3.1		49	18	4	130°		D153 0310
0318	3.18	1/8	49	18	4	130°		D153 0318
0320	3.2		49	18	4	130°		D153 0320
0330	3.3		49	18	4	130°		D153 0330
0340	3.4		52	20	4	130°		D153 0340
0350	3.5		52	20	4	130°		D153 0350
0357	3.57	9/64	52	20	4	130°		D153 0357
0360	3.6		52	20	4	130°		D153 0360
0370	3.7		52	20	4	130°		D153 0370
0378	3.78		52	20	4	130°		D153 0378
0380	3.8		55	22	4	130°		D153 0380
0390	3.9		55	22	4	130°		D153 0390
0397	3.97	5/32	55	22	4	130°		D153 0397
0400	4.0		55	22	4	130°		D153 0400
0410	4.1		55	22	6	120°		D153 0410
0420	4.2		55	22	6	120°		D153 0420
0430	4.3		58	24	6	120°		D153 0430
0437	4.37	11/64	58	24	6	120°		D153 0437
0440	4.4		58	24	6	120°		D153 0440
0450	4.5		58	24	6	120°		D153 0450
0460	4.6		58	24	6	120°		D153 0460
0465	4.65		58	24	6	120°		D153 0465
0470	4.7		58	24	6	120°		D153 0470
0476	4.76	3/16	62	26	6	120°		D153 0476
0478	4.78		62	26	6	120°		D153 0478
0480	4.8		62	26	6	120°		D153 0480
0490	4.9		62	26	6	120°		D153 0490
0500	5.0		62	26	6	120°		D153 0500
0505	5.05		62	26	6	120°		D153 0505
0510	5.1		62	26	6	120°		D153 0510
0516	5.16	13/64	62	26	6	120°		D153 0516
0520	5.2		62	26	6	120°		D153 0520
0530	5.3		62	26	6	120°		D153 0530
0540	5.4		66	28	6	120°		D153 0540
0550	5.5		66	28	6	120°		D153 0550
0555	5.55		66	28	6	120°		D153 0555

ISO	P												M			K						N										S											H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D153	●	○	○	○		○	○					●	○	●	●	●							●	●	●	●		●		●	○								○	○		○						

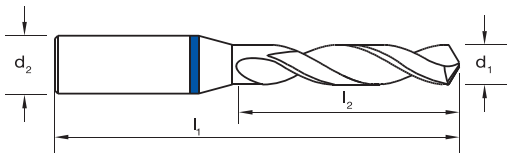
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

Available in 0.01mm sizes up to 6.0mm on request • Available on request as special manufacture. Subject to lead time.

suttontools BLACKMAGIC

- High performance drill
- Excellent solution for austenitic stainless steels and most long chipping materials
- Optimised geometry ensures no work hardening and high productivity
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D153**
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	*TiAlN*
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	4 Facet
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	d_2	Point Angle	Form	Item #
0556	5.56	7/32	66	28	6	120°		D153 0556
0560	5.6		66	28	6	120°		D153 0560
0565	5.65		66	28	6	120°		D153 0565
0570	5.7		66	28	6	120°		D153 0570
0580	5.8		66	28	6	120°		D153 0580
0590	5.9		66	28	6	120°		D153 0590
0595	5.95	15/64	66	28	6	120°		D153 0595
0600	6.0		66	28	6	120°		D153 0600
0610	6.1		70	31	8	120°		D153 0610
0620	6.2		70	31	8	120°		D153 0620
0630	6.3		70	31	8	120°		D153 0630
0635	6.35	1/4	70	31	8	120°		D153 0635
0640	6.4		70	31	8	120°		D153 0640
0650	6.5		70	31	8	120°		D153 0650
0660	6.6		70	31	8	120°		D153 0660
0670	6.7		70	31	8	120°		D153 0670
0676	6.76	17/64	74	34	8	120°		D153 0676
0680	6.8		74	34	8	120°		D153 0680
0690	6.9		74	34	8	120°		D153 0690
0700	7.0		74	34	8	120°		D153 0700
0710	7.1		74	34	8	120°		D153 0710
0714	7.14	9/32	74	34	8	120°		D153 0714
0720	7.2		74	34	8	120°		D153 0720
0730	7.3		74	34	8	120°		D153 0730
0740	7.4		74	34	8	120°		D153 0740
0750	7.5		74	34	8	120°		D153 0750
0754	7.54	19/64	79	37	8	120°		D153 0754
0755	7.55		79	37	8	120°		D153 0755
0760	7.6		79	37	8	120°		D153 0760
0770	7.7		79	37	8	120°		D153 0770
0780	7.8		79	37	8	120°		D153 0780
0790	7.9		79	37	8	120°		D153 0790
0794	7.94	5/16	79	37	8	120°		D153 0794
0800	8.0		79	37	8	120°		D153 0800
0810	8.1		79	37	10	120°		D153 0810
0820	8.2		79	37	10	120°		D153 0820
0830	8.3		79	37	10	120°		D153 0830
0833	8.33	21/64	79	37	10	120°		D153 0833
0840	8.4		79	37	10	120°		D153 0840
0850	8.5		79	37	10	120°		D153 0850

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	d_2	Point Angle	Form	Item #
0860	8.6		84	40	10	120°		D153 0860
0870	8.7		84	40	10	120°		D153 0870
0873	8.73	11/32	84	40	10	120°		D153 0873
0880	8.8		84	40	10	120°		D153 0880
0890	8.9		84	40	10	120°		D153 0890
0900	9.0		84	40	10	120°		D153 0900
0910	9.1		84	40	10	120°		D153 0910
0913	9.13	23/64	84	40	10	120°		D153 0913
0920	9.2		84	40	10	120°		D153 0920
0930	9.3		84	40	10	120°		D153 0930
0940	9.4		84	40	10	120°		D153 0940
0950	9.5		84	40	10	120°		D153 0950
0953	9.53	3/8	89	43	10	120°		D153 0953
0955	9.55		89	43	10	120°		D153 0955
0960	9.6		89	43	10	120°		D153 0960
0970	9.7		89	43	10	120°		D153 0970
0980	9.8		89	43	10	120°		D153 0980
0990	9.9		89	43	10	120°		D153 0990
0992	9.92	25/64	89	43	10	120°		D153 0992
1000	10.0		89	43	10	120°		D153 1000
1010	10.1		89	43	10	120°		D153 1010
1020	10.2		89	43	10	120°		D153 1020
1030	10.3		89	43	10	120°		D153 1030
1032	10.32	13/32	89	43	10	120°		D153 1032
1040	10.4		89	43	10	120°		D153 1040
1050	10.5		89	43	10	120°		D153 1050
1060	10.6		89	43	12	120°		D153 1060
1070	10.7		95	47	12	120°		D153 1070
1072	10.72	27/64	95	47	12	120°		D153 1072
1080	10.8		95	47	12	120°		D153 1080
1090	10.9		95	47	12	120°		D153 1090
1100	11.0		95	47	12	120°		D153 1100
1110	11.1		95	47	12	120°		D153 1110
1111	11.11	7/16	95	47	12	120°		D153 1111
1120	11.2		95	47	12	120°		D153 1120
1125	11.25		95	47	12	120°		
1130	11.3		95	47	12	120°		D153 1130
1140	11.4		95	47	12	120°		D153 1140
1150	11.5		95	47	12	120°		D153 1150
1151	11.51	29/64	95	47	12	120°		D153 1151

ISO	P													M			K						N										S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D153	●	○	○	○		○	○					●	○	●	●	●							●	●	●	●		●		●	○								○	○		○							

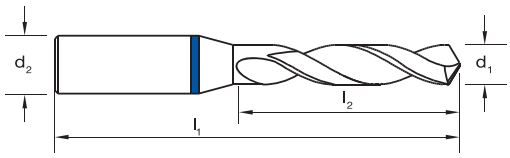
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

Available in 0.01mm sizes up to 6.0mm on request

suttontools BLACKMAGIC

- High performance drill
- Excellent solution for austenitic stainless steels and most long chipping materials
- Optimised geometry ensures no work hardening and high productivity
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



Catalogue Code	**D153**
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	*TiAlN*
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	4 Facet
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	d_2	Point Angle	Form	Item #
1160	**11.6**		95	47	12	120°		D153 1160
1170	**11.7**		95	47	12	120°		D153 1170
1180	**11.8**		95	47	12	120°		D153 1180
1190	**11.9**		102	51	12	120°		D153 1190
1191	11.91	**15/32**	102	51	12	120°		D153 1191
1200	**12.0**		102	51	12	120°		D153 1200
1210	**12.1**		102	51	12	120°		D153 1210
1220	**12.2**		102	51	12	120°		D153 1220
1230	**12.3**		102	51	12	120°		D153 1230
1231	12.3	**31/64**	102	51	12	120°		D153 1231
1240	**12.4**		102	51	12	120°		D153 1240
1250	**12.5**		102	51	12	120°		D153 1250
1260	**12.6**		102	51	12	120°		D153 1260
1270	**12.7**		102	51	12	120°		D153 1270
1269	12.7	**1/2**	102	51	12	120°		D153 1269
1280	**12.8**		102	51	12	120°		D153 1280
1290	**12.9**		102	51	12	120°		D153 1290
1300	**13.0**		102	51	12	120°		D153 1300
1350	**13.5**		107	54	16	120°	A	D153 1350
1400	**14.0**		107	54	16	120°	A	D153 1400
1450	**14.5**		111	56	16	120°	A	D153 1450
1500	**15.0**		111	56	16	120°	A	D153 1500
1550	**15.5**		115	58	16	120°	A	D153 1550
1600	**16.0**		115	58	16	120°	A	D153 1600
1650	**16.5**		119	60	20	120°	A	D153 1650
1700	**17.0**		119	60	20	120°	A	D153 1700
1750	**17.5**		123	62	20	120°	A	D153 1750
1800	**18.0**		123	62	20	120°	A	D153 1800
1850	**18.5**		127	64	20	120°	A	D153 1850
1900	**19.0**		127	64	20	120°	A	D153 1900
1950	**19.5**		131	66	20	120°	A	D153 1950
2000	**20.0**		131	66	20	120°	A	D153 2000

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Point Angle	Form	Item #

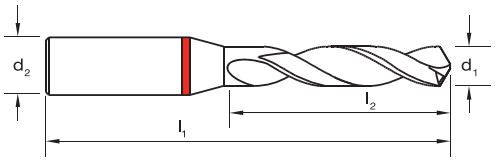
ISO	P												M			K						N								S											H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D153	●	○	○	○		○	○					●	○	●	●	●							●	●	●	●		●		●	○							○	○		○						

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1400N/mm²
- Self centring point geometry
- Endmill shank for greater accuracy
- TICN for longer tool life



Catalogue Code	**D156***
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	H
Geometry	R25
Point Type	135° 4 Facet Split Point
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Item #
0300	3.0	46	16	3	D156 0300
0320	3.2	49	18	4	D156 0320
0330	3.3	49	18	4	D156 0330
0340	3.4	52	20	4	D156 0340
0350	3.5	52	20	4	D156 0350
0360	3.6	52	20	4	D156 0360
0370	3.7	52	20	4	D156 0370
0380	3.8	55	22	4	D156 0380
0390	3.9	55	22	4	D156 0390
0400	4.0	55	22	4	D156 0400
0410	4.1	55	22	4	D156 0410
0420	4.2	55	22	6	D156 0420
0450	4.5	58	24	6	D156 0450
0480	4.8	62	26	6	D156 0480
0500	5.0	62	26	6	D156 0500
0510	5.1	62	26	6	D156 0510
0550	5.5	66	28	6	D156 0550
0580	5.8	66	28	6	D156 0580
0600	6.0	66	28	6	D156 0600
0650	6.5	70	31	8	D156 0650
0660	6.6	70	31	8	D156 0660
0680	6.8	74	34	8	D156 0680
0700	7.0	74	34	8	D156 0700
0730	7.3	74	34	8	D156 0730
0750	7.5	74	34	8	D156 0750
0780	7.8	79	37	8	D156 0780
0800	8.0	79	37	8	D156 0800
0850	8.5	79	37	8	D156 0850
0900	9.0	84	40	10	D156 0900
0950	9.5	84	40	10	D156 0950
0980	9.8	89	43	10	D156 0980
1000	10.0	89	43	10	D156 1000
1020	10.2	89	43	12	D156 1020
1050	10.5	89	43	12	D156 1050
1100	11.0	95	47	12	D156 1100
1150	11.5	95	47	12	D156 1150
1200	12.0	102	51	12	D156 1200
1250	12.5	102	51	12	D156 1250
1270	12.7	102	51	12	D156 1270
1300	13.0	102	51	12	D156 1300

ISO	P													M			K						N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D156			○	○	●		○	●	●	○	●		○			○	○	●	○	●	○	●											○		○									○				●	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

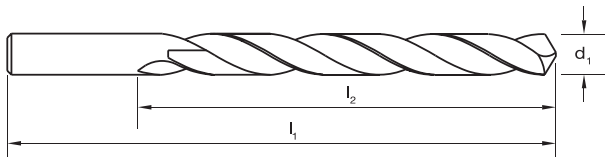
● Optimal ○ Effective

*D155 R40 UNI recommended as an alternative.

suttontools

- General purpose drill
- Ideal for long reach type applications
- For deep hole applications, pecking is recommended
- Recommended for controlled machine drilling only

ANSI B94-11 | 8xd$_1$ | A



	D113	D111
Catalogue Code	D113	D111
Discount Group	A0502	A0506
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	TiN
Sutton Designation	Long Reach	Long Reach
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Form A
Order Quantity	10	1

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Item #	Item #
0100	1.00		57	29	D113 0100	•
0110	1.10		57	29	D113 0110	•
0120	1.20		76	44	D113 0120	•
0130	1.30		76	44	D113 0130	•
0140	1.40		76	44	D113 0140	•
0150	1.50		76	44	D113 0150	•
0159	1.59	1/16	76	44	D113 0159	D111 0159
0160	1.60		95	51	D113 0160	•
0170	1.70		95	51	D113 0170	•
0180	1.80		95	51	D113 0180	•
0190	1.90		95	51	D113 0190	•
0198	1.98	5/64	95	51	D113 0198	D111 0198
0200	2.00		108	57	D113 0200	D111 0200
0210	2.10		108	57	D113 0210	•
0220	2.20		108	57	D113 0220	•
0230	2.30		108	57	D113 0230	•
0238	2.38	3/32	108	57	D113 0238	•
0240	2.40		108	57	D113 0240	•
0250	2.50		117	64	D113 0250	D111 0250
0260	2.60		117	64	D113 0260	•
0270	2.70		117	64	D113 0270	•
0278	2.78	7/64	117	64	D113 0278	•
0280	2.80		117	64	D113 0280	•
0290	2.90		117	64	D113 0290	•
0300	3.00		130	70	D113 0300	D111 0300
0310	3.10		130	70	D113 0310	•
0318	3.18	1/8	130	70	D113 0318	D111 0318
0320	3.20		130	70	D113 0320	•
0330	3.30		137	76	D113 0330	•
0340	3.40		137	76	D113 0340	•
0350	3.50		137	76	D113 0350	D111 0350
0357	3.57	9/64	137	76	D113 0357	D111 0357
0360	3.60		137	76	D113 0360	•
0370	3.70		137	76	D113 0370	•
0380	3.80		137	76	D113 0380	•
0390	3.90		137	76	D113 0390	•
0397	3.97	5/32	137	76	D113 0397	•
0400	4.00		146	86	D113 0400	D111 0400
0410	4.10		146	86	D113 0410	•
0420	4.20		146	86	D113 0420	•

ISO	P													M			K						N										S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D113	●	●	●	●		●	○			○				○			○	○	○	○	○	○	○	○																									○	
D111	●	●	●	●		●	●			○				○			○	○	○	○	○	○			○	○		○		○																	○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

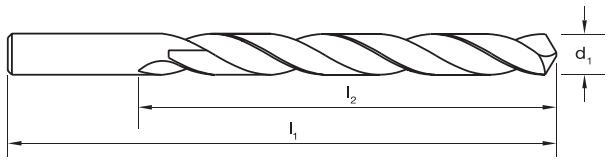
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.

suttontools

- General purpose drill
- Ideal for long reach type applications
- For deep hole applications, pecking is recommended
- Recommended for controlled machine drilling only

ANSI B94-11 | 8xd$_1$ | A



	D113	D111
Catalogue Code	D113	D111
Discount Group	A0502	A0506
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	TiN
Sutton Designation	Long Reach	Long Reach
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Form A
Order Quantity	10	1

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Item #	Item #
0430	**4.30**		146	86	D113 0430	•
0437	4.37	**11/64**	146	86	D113 0437	•
0440	**4.40**		146	86	D113 0440	•
0450	**4.50**		146	86	D113 0450	•
0460	**4.60**		146	86	D113 0460	•
0470	**4.70**		146	86	D113 0470	•
0476	4.76	**3/16**	146	86	D113 0476	D111 0476
0480	**4.80**		146	86	D113 0480	•
0490	**4.90**		146	86	D113 0490	•
0500	**5.00**		152	92	D113 0500	D111 0500
0510	**5.10**		152	92	D113 0510	•
0516	5.16	**13/64**	152	92	D113 0516	•
0520	**5.20**		152	92	D113 0520	•
0530	**5.30**		152	92	D113 0530	•
0540	**5.40***		152	92	D113 0540	
0550	**5.50**		152	92	D113 0550	D111 0550
0556	5.56	**7/32**	152	92	D113 0556	•
0560	**5.60**		152	92	D113 0560	•
0570	**5.70**		152	92	D113 0570	•
0580	**5.80**		152	92	D113 0580	•
0590	**5.90**		152	92	D113 0590	•
0595	5.95	**15/64**	156	95	D113 0595	•
0600	**6.00**		156	95	D113 0600	•
0610	**6.10**		156	95	D113 0610	•
0620	**6.20**		156	95	D113 0620	•
0630	**6.30**		156	95	D113 0630	•
0635	6.35	**1/4**	156	95	D113 0635	D111 0635
0640	**6.40**		156	95	D113 0640	•
0650	**6.50**		159	98	D113 0650	•
0660	**6.60**		159	98	D113 0660	•
0670	**6.70**		159	98	D113 0670	•
0676	6.75	**17/64**	159	98	D113 0676	•
0680	**6.80**		159	98	D113 0680	•
0690	**6.90**		159	98	D113 0690	•
0700	**7.00**		159	98	D113 0700	•
0710	**7.10**		159	98	D113 0710	•
0714	7.14	**9/32**	159	98	D113 0714	•
0720	**7.20**		159	98	D113 0720	•
0730	**7.30**		159	98	D113 0730	•
0740	**7.40**		159	98	D113 0740	•

ISO	P												M			K						N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D113	●	●	●	●		●	○			○				○			○	○	○	○	○	○	○	○																								○	
D111	●	●	●	●		●	●			○				○			○	○	○	○	○	○			○	○		○		○																	○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

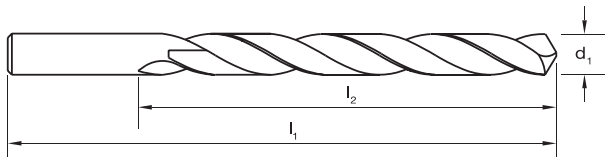
● Optimal ○ Effective

• **Available on request as special manufacture. Subject to lead time.**

suttontools

- General purpose drill
- Ideal for long reach type applications
- For deep hole applications, pecking is recommended
- Recommended for controlled machine drilling only

ANSI B94-11 | 8xd$_1$ | A



	D113	D111
Catalogue Code	D113	D111
Discount Group	A0502	A0506
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	TiN
Sutton Designation	Long Reach	Long Reach
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Form A
Order Quantity	10	1

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Item #	Item #
0750	7.50		162	102	D113 0750	D111 0750
0754	7.54	19/64	162	102	D113 0754	•
0760	7.60		162	102	D113 0760	•
0770	7.70*		162	102	D113 0770	D111 0770
0780	7.80		162	102	D113 0780	•
0790	7.90		162	102	D113 0790	•
0794	7.94	5/16	162	102	D113 0794	D111 0794
0800	8.00		165	105	D113 0800	D111 0800
0810	8.10		165	105	D113 0810	•
0820	8.20		165	105	D113 0820	•
0830	8.30		165	105	D113 0830	•
0833	8.33	21/64	165	105	D113 0833	•
0840	8.40		165	105	D113 0840	•
0850	8.50		165	105	D113 0850	•
0860	8.60		165	105	D113 0860	•
0870	8.70		165	105	D113 0870	•
0873	8.73	11/32	165	105	D113 0873	•
0880	8.80*		171	108	D113 0880	
0890	8.90		171	108	D113 0890	•
0900	9.00		171	108	D113 0900	•
0910	9.10		171	108	D113 0910	•
0913	9.13	23/64	171	108	D113 0913	•
0920	9.20		171	108	D113 0920	•
0930	9.30*		171	108	D113 0930	
0940	9.40		171	108	D113 0940	•
0950	9.50		171	108	D113 0950	•
0953	9.52	3/8	171	108	D113 0953	D111 0953
0960	9.60		171	108	D113 0960	•
0970	9.70		171	108	D113 0970	•
0980	9.80		171	108	D113 0980	•
0990	9.90		171	108	D113 0990	•
0992	9.92	25/64	178	111	D113 0992	•
1000	10.00		178	111	D113 1000	D111 1000
1010	10.10		178	111	D113 1010	•
1020	10.20		178	111	D113 1020	•
1030	10.30		178	111	D113 1030	•
1032	10.32	13/32	178	111	D113 1032	•
1040	10.40		178	111	D113 1040	•
1050	10.50		184	117	D113 1050	•
1060	10.60		184	117	D113 1060	•

ISO	P													M			K						N										S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D113	●	●	●	●		●	○			○				○			○	○	○	○	○	○	○	○																									○	
D111	●	●	●	●		●	●			○				○			○	○	○	○	○	○			○	○		○		○																		○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

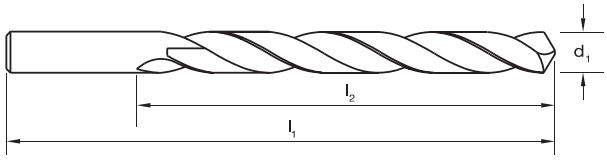
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.

suttontools

- General purpose drill
- Ideal for long reach type applications
- For deep hole applications, pecking is recommended
- Recommended for controlled machine drilling only

ANSI B94-11 | 8xd$_1$ | A



	D113	D111
Catalogue Code	D113	D111
Discount Group	A0502	A0506
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	TiN
Sutton Designation	Long Reach	Long Reach
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Form A
Order Quantity	10	1

Size Ref.	d$_1$ (h8)		l$_1$	l$_2$	Item #	Item #
1070	**10.70**		184	117	D113 1070	•
1072	10.72	**27/64**	184	117	D113 1072	•
1080	**10.80**		184	117	D113 1080	•
1090	**10.90**		184	117	D113 1090	•
1100	**11.00**		184	117	D113 1100	•
1110	**11.10**		184	117	D113 1110	•
1111	11.11	**7/16**	184	117	D113 1111	•
1120	**11.20**		184	117	D113 1120	•
1130	**11.30**		184	117	D113 1130	•
1140	**11.40**		184	117	D113 1140	•
1150	**11.50**		184	117	D113 1150	•
1151	11.51	**29/64**	191	121	D113 1151	•
1160	**11.60**		184	117	D113 1160	•
1170	**11.70**		184	117	D113 1170	•
1180	**11.80**		184	117	D113 1180	•
1190	**11.90**		184	117	D113 1190	•
1191	11.91	**15/32**	191	121	D113 1191	•
1200	**12.00**		197	121	D113 1200	D111 1200
1210	**12.10**		197	121	D113 1210	•
1220	**12.20**		197	121	D113 1220	•
1230	**12.30**		197	121	D113 1230	•
1231	12.30	**31/64**	197	121	D113 1231	•
1240	**12.40**		197	121	D113 1240	•
1250	**12.50**		197	121	D113 1250	•
1260	**12.60**		197	121	D113 1260	•
1269	12.70	**1/2**	197	121	D113 1269	•
1270	**12.70**		197	121	D113 1270	•
1280	**12.80**		203	121	D113 1280	•
1290	**12.90**		203	121	D113 1290	•
1300	**13.00**		203	121	D113 1300	D111 1300

ISO	P													M			K							N									S													H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D113	●	●	●	●		●	○			○				○			○	○	○	○	○	○	○	○																								○	
D111	●	●	●	●		●	●			○				○			○	○	○	○	○	○			○	○		○		○																	○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

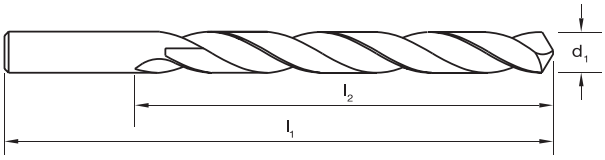
● Optimal ○ Effective

• **Available on request as special manufacture. Subject to lead time.**

suttontools

- Long series twist drill
- Ideal for long reach type applications
- For deep hole applications, pecking is recommended
- Recommended for controlled machine drilling only

ANSI B94-11 | 8xd$_1$



Catalogue Code	**D110**
Discount Group	A0502
Material	**HSS**
Surface Finish	***Blu >3mm***
Sutton Designation	**Long Reach**
Geometry	R30
Point Type	118° Standard
Packaging & Order Quantity	Carded

Size Ref.	d_1		l_1	l_2	Item #
0159*	1.59	**1/16**	76	44	D110 0159
0198*	1.98	**5/64**	95	51	D110 0198
0200*	**2.00**		108	57	D110 0200
0238*	2.38	**3/32**	108	57	D110 0238
0250*	**2.50**		117	64	D110 0250
0278*	2.78	**7/64**	117	64	D110 0278
0300	**3.00**		130	70	D110 0300
0318	3.18	**1/8**	130	70	D110 0318
0330	**3.30**		137	76	D110 0330
0350	**3.50**		137	76	D110 0350
0357	3.57	**9/64**	137	76	D110 0357
0397	3.97	**5/32**	137	76	D110 0397
0400	**4.00**		146	86	D110 0400
0437	4.37	**11/64**	146	86	D110 0437
0450	**4.50**		146	86	D110 0450
0476	4.76	**3/16**	152	92	D110 0476
0500	**5.00**		152	92	D110 0500
0516	5.16	**13/64**	152	92	D110 0516
0550	**5.50**		152	92	D110 0550
0556	5.56	**7/32**	152	92	D110 0556
0595	5.95	**15/64**	156	95	D110 0595
0600	**6.00**		156	95	D110 0600
0635	6.35	**1/4**	156	95	D110 0635
0650	**6.50**		159	98	D110 0650
0676	6.76	**17/64**	159	98	D110 0676
0700	**7.00**		159	98	D110 0700
0714	7.14	**9/32**	159	98	D110 0714
0750	**7.50**		162	102	D110 0750
0754	7.54	**19/64**	162	102	D110 0754
0794	7.94	**5/16**	162	102	D110 0794
0800	**8.00**		165	105	D110 0800
0833	8.33	**21/64**	165	105	D110 0833
0850	**8.50**		165	105	D110 0850
0873	8.73	**11/32**	165	105	D110 0873
0900	**9.00**		171	105	D110 0900
0913	9.13	**23/64**	171	108	D110 0913
0950	**9.50**		171	105	D110 0950
0953	9.52	**3/8**	171	108	D110 0953
0992	9.92	**25/64**	178	111	D110 0992
1000	**10.00**		178	111	D110 1000

ISO	P													M			K						N										S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D110	●	●	●	●		●	○			○				○			○	○	○	○	○	○	○	○																											○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

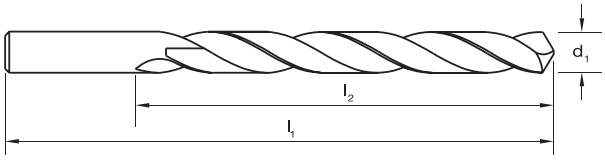
● Optimal ○ Effective

*Supplied as bright drill below 3.0mm

suttontools

- Long series twist drill
- Ideal for long reach type applications
- For deep hole applications, pecking is recommended
- Recommended for controlled machine drilling only

ANSI B94-11 | 8xd$_1$



Catalogue Code	**D110**
Discount Group	A0502
Material	**HSS**
Surface Finish	***Blu >3mm***
Sutton Designation	**Long Reach**
Geometry	R30
Point Type	118° Standard
Packaging & Order Quantity	Carded

Size Ref.	d_1		l_1	l_2	Item #
1032	10.32	**13/32**	178	111	D110 1032
1050	**10.50**		184	117	D110 1050
1072	10.72	**27/64**	184	117	D110 1072
1100	**11.00**		184	117	D110 1100
1111	11.11	**7/16**	184	117	D110 1111
1150	**11.50**		184	117	D110 1150
1151	11.51	**29/64**	184	117	D110 1151
1191	11.91	**15/32**	184	117	D110 1191
1200	**12.00**		197	121	D110 1200
1231	12.31	**31/64**	197	121	D110 1231
1250	**12.50**		197	121	D110 1250
1269	12.70	**1/2**	197	121	D110 1269
1300	**13.00**		203	121	D110 1300
1310	13.10	**33/64**	203	121	D110 1310
1349	13.49	**17/32**	203	121	D110 1349
1429	14.29	**9/16**	209	124	D110 1429
1588	15.88	**5/8**	222	125	D110 1588
1905	19.05	**3/4**	234	149	D110 1905

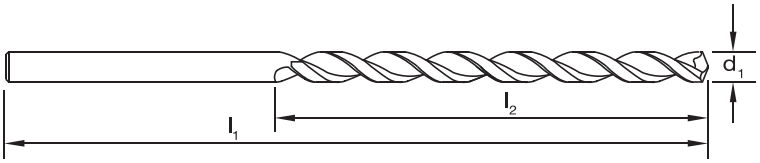
ISO	P													M			K							N									S																H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D110	●	●	●	●		●	○			○				○			○	○	○	○	○	○	○	○																										○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- Less pecking required over standard drills
- TiAlN for longer tool life



	D170	D171
Catalogue Code	A0504	A0508
Discount Group	HSS Co	HSS Co
Material	Brt	TiAlN
Surface Finish	NH	NH
Sutton Designation	R40	R40
Geometry	130° Form B	130° Form B
Point Type	-	-
Shank Tolerance		

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Point Form	Item #	Item #
0100†	1.0	56	33	A	D170 0100	D171 0100
0110†	1.1	60	37	A	D170 0110	D171 0110
0120†	1.2	65	41	A	D170 0120	D171 0120
0130†	1.3	65	41	A	D170 0130	D171 0130
0140†	1.4	70	45	A	D170 0140	D171 0140
0150†	1.5	70	45	A	D170 0150	D171 0150
0160†	1.6	76	50	A	D170 0160	D171 0160
0170†	1.7	76	50	A	D170 0170	D171 0170
0180†	1.8	80	53	A	D170 0180	D171 0180
0190†	1.9	80	53	A	D170 0190	D171 0190
0200†	2.0	85	56	B	D170 0200	D171 0200
0210†	2.1	85	56	B	D170 0210	D171 0210
0220†	2.2	90	59	B	D170 0220	D171 0220
0230†	2.3	90	59	B	D170 0230	D171 0230
0240†	2.4	95	62	B	D170 0240	D171 0240
0250†	2.5	95	62	B	D170 0250	D171 0250
0260†	2.6	95	62	B	D170 0260	D171 0260
0270†	2.7	100	66	B	D170 0270	D171 0270
0280†	2.8	100	66	B	D170 0280	D171 0280
0290†	2.9	100	66	B	D170 0290	D171 0290
0300	3.0	100	66		D170 0300	D171 0300
0310	3.1	106	69		D170 0310	D171 0310
0320	3.2	106	69		D170 0320	D171 0320
0330	3.3	106	69		D170 0330	D171 0330
0340	3.4	112	73		D170 0340	D171 0340
0350	3.5	112	73		D170 0350	D171 0350
0360	3.6	112	73		D170 0360	D171 0360
0370	3.7	112	73		D170 0370	D171 0370
0380	3.8	119	78		D170 0380	D171 0380
0390	3.9	119	78		D170 0390	D171 0390
0400	4.0	119	78		D170 0400	D171 0400
0410	4.1	119	78		D170 0410	D171 0410
0420	4.2	119	78		D170 0420	D171 0420
0430	4.3	126	82		D170 0430	D171 0430
0440	4.4	126	82		D170 0440	D171 0440
0450	4.5	126	82		D170 0450	D171 0450
0460	4.6	126	82		D170 0460	D171 0460
0470	4.7	126	82		D170 0470	D171 0470
0480	4.8	132	87		D170 0480	D171 0480
0490	4.9	132	87		D170 0490	D171 0490

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Point Form	Item #	Item #
0500	5.0	132	87		D170 0500	D171 0500
0510	5.1	132	87		D170 0510	D171 0510
0520	5.2	132	87		D170 0520	D171 0520
0530	5.3	132	87		D170 0530	D171 0530
0540	5.4	139	91		D170 0540	D171 0540
0550	5.5	139	91		D170 0550	D171 0550
0560	5.6	139	91		D170 0560	D171 0560
0570	5.7	139	91		D170 0570	D171 0570
0580	5.8	139	91		D170 0580	D171 0580
0590	5.9	139	91		D170 0590	D171 0590
0600	6.0	139	91		D170 0600	D171 0600
0610	6.1	148	97		D170 0610	D171 0610
0620	6.2	148	97		D170 0620	D171 0620
0630	6.3	148	97		D170 0630	D171 0630
0640	6.4	148	97		D170 0640	D171 0640
0650	6.5	148	97		D170 0650	D171 0650
0660	6.6	148	97		D170 0660	D171 0660
0670	6.7	148	97		D170 0670	D171 0670
0680	6.8	156	102		D170 0680	D171 0680
0690	6.9	156	102		D170 0690	D171 0690
0700	7.0	156	102		D170 0700	D171 0700
0710	7.1	156	102		D170 0710	D171 0710
0720	7.2	156	102		D170 0720	D171 0720
0730	7.3	156	102		D170 0730	D171 0730
0740	7.4	156	102		D170 0740	D171 0740
0750	7.5	156	102		D170 0750	D171 0750
0760	7.6	165	109		D170 0760	D171 0760
0770	7.7	165	109		D170 0770	D171 0770
0780	7.8	165	109		D170 0780	D171 0780
0790	7.9	165	109		D170 0790	D171 0790
0800	8.0	165	109		D170 0800	D171 0800
0810	8.1	165	109		D170 0810	D171 0810
0820	8.2	165	109		D170 0820	D171 0820
0830	8.3	165	109		D170 0830	D171 0830
0840	8.4	165	109		D170 0840	D171 0840
0850	8.5	165	109		D170 0850	D171 0850
0860	8.6	175	115		D170 0860	D171 0860
0870	8.7	175	115		D170 0870	D171 0870
0880	8.8	175	115		D170 0880	D171 0880
0890	8.9	175	115		D170 0890	D171 0890

ISO	P												M			K						N								S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D170	●	●	●	●	○	●	●	○		○				○			○	○	○	○	○	○	●	●	○	○		○	○																			○	
D171	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○		○	●	●	●	●	●	●			○	●	●	○	○		○																	●	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

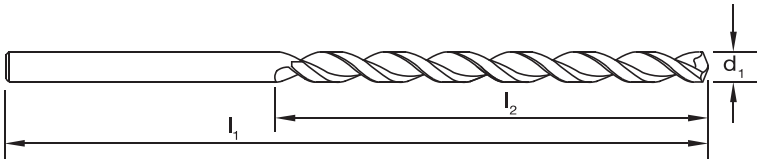
● Optimal ○ Effective

† Sizes <3.0 point type: 130° 4 Facet

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- Less pecking required over standard drills
- TiAlN for longer tool life

DIN 340 | 8xd$_1$



	D170	D171
Catalogue Code		
Discount Group	A0504	A0508
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	*Brt*	*TiAlN*
Sutton Designation	NH	NH
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d$_1$ (h8)	l$_1$	l$_2$	Point Form	Item #	Item #
0900	9.0	175	115		D170 0900	D171 0900
0910	9.1	175	115		D170 0910	D171 0910
0920	9.2	175	115		D170 0920	D171 0920
0930	9.3	175	115		D170 0930	D171 0930
0940	9.4	175	115		D170 0940	D171 0940
0950	9.5	175	115		D170 0950	D171 0950
0980	9.8	184	121		D170 0980	D171 0980
1000	10.0	184	121		D170 1000	D171 1000
1020	10.2	184	121		D170 1020	D171 1020
1050	10.5	184	121		D170 1050	D171 1050
1100	11.0	195	128		D170 1100	D171 1100
1150	11.5	195	128		D170 1150	D171 1150
1200	12.0	205	134		D170 1200	D171 1200
1250	12.5	205	134		D170 1250	D171 1250
1300	13.0	205	134		D170 1300	D171 1300

Size Ref.	d$_1$ (h8)	l$_1$	l$_2$	Point Form	Item #	Item #

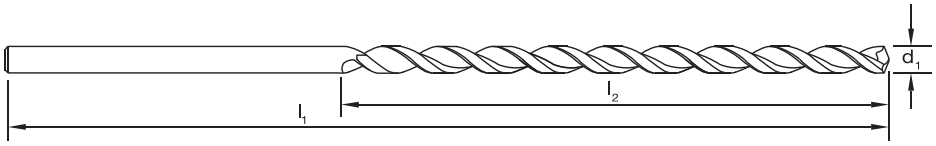
ISO	P													M			K							N							S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D170	●	●	●	●	○	●	●	○		○				○			○	○	○	○	○	○	●	●	○	○		○	○																			○	
D171	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○		○	●	●	●	●	●	●			○	●	●	○	○		○																	●	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- Suitable for materials up to 700N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- Less pecking required over standard drills



Discount Group	A0502
Material	HSS
Surface Finish	Brt
Sutton Designation	N
Geometry	R40
Point Type	130° Form B
Shank Tolerance	-

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	Item #
	8" Overall Length				**D197**
0318	3.18	**1/8**	200	140	D197 0318
0476	4.76	**3/16**	200	140	D197 0476
0635	6.35	**1/4**	200	140	D197 0635
0794	7.94	**5/16**	200	140	D197 0794
0953	9.53	**3/8**	200	140	D197 0953
	10" Overall Length				**D198**
0476	4.76	**3/16**	250	190	D198 0476
0635	6.35	**1/4**	250	190	D198 0635
0794	7.94	**5/16**	250	190	D198 0794
0953	9.53	**3/8**	250	190	D198 0953
1270	12.70	**1/2**	250	190	D198 1270
	12" Overall Length				**D199**
0635	6.35	**1/4**	300	230	D199 0635
0794	7.94	**5/16**	300	230	D199 0794
0953	9.53	**3/8**	300	230	D199 0953
1111	11.11	**7/16**	300	230	D199 1111
1270	12.70	**1/2**	300	230	D199 1270

ISO	P													M			K						N									S													H						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D197	●	●	○	○		●	○							○		○	○		○		○		○	○	○	○		○	○																						

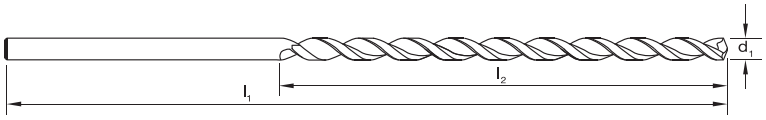
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- Less pecking required over standard drills
- TiAlN for longer tool life

DIN 1869-1 | 10xd1



	D191	D194
Catalogue Code	D191	D194
Discount Group	A0502	A0508
Material	HSS	HSS Co
Surface Finish	*Ni + Blu*	*TiAlN*
Sutton Designation	NH	NH
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #	Item #
0200	2.0	125	85	D191 0200	D194 0200
0250	2.5	135	90	D191 0250	D194 0250
0300	3.0	155	105	D191 0300	D194 0300
0350	3.5	165	115	D191 0350	D194 0350
0400	4.0	175	120	D191 0400	D194 0400
0450	4.5	185	125	D191 0450	D194 0450
0500	5.0	195	135	D191 0500	D194 0500
0550	5.5	205	140	D191 0550	D194 0550
0600	6.0	205	140	D191 0600	D194 0600
0650	6.5	215	150	D191 0650	D194 0650
0700	7.0	225	155	D191 0700	D194 0700
0750	7.5	225	155	D191 0750	D194 0750
0800	8.0	240	165	D191 0800	D194 0800
0850	8.5	240	165	D191 0850	D194 0850
0900	9.0	250	175	D191 0900	D194 0900
0950	9.5	250	175	D191 0950	D194 0950
1000	10.0	265	185	D191 1000	D194 1000
1050	10.5	265	185	D191 1050	
1100	11.0*	280	195	D191 1100	
1150	11.5*	280	195	D191 1150	
1200	12.0*	295	205	D191 1200	
1250	12.5*	295	205	D191 1250	
1300	13.0*	295	205	D191 1300	

ISO	P													M			K							N								S												H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D191	●	●	●	●	○	●	○	○		○				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○																		○	
D194	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○		○	●	●	●	●	●	●			○	●	●	○	○		○																●	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

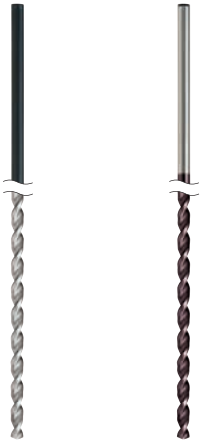
● Optimal ○ Effective

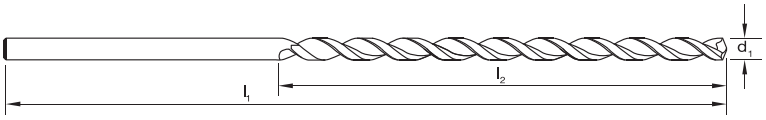
* Sutton Standard

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- Less pecking required over standard drills
- TiAlN for longer tool life

DIN 1869-2 | 12xd1





	D192	D195
Catalogue Code		
Discount Group	A0502	A0508
Material	HSS	HSS Co
Surface Finish	*Ni + Blu*	*TiAlN*
Sutton Designation	NH	NH
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #	Item #
0300	3.0	200	135	D192 0300	D195 0300
0350	3.5	210	145	D192 0350	D195 0350
0400	4.0	220	150	D192 0400	D195 0400
0450	4.5	235	160	D192 0450	D195 0450
0500	5.0	245	170	D192 0500	D195 0500
0550	5.5	260	180	D192 0550	D195 0550
0600	6.0	260	180	D192 0600	D195 0600
0650	6.5	275	190	D192 0650	D195 0650
0700	7.0	290	200	D192 0700	D195 0700
0750	7.5	290	200	D192 0750	D195 0750
0800	8.0	305	210	D192 0800	D195 0800
0850	8.5	305	210	D192 0850	D195 0850
0900	9.0	320	220	D192 0900	D195 0900
0950	9.5	320	220	D192 0950	D195 0950
1000	10.0	340	235	D192 1000	D195 1000
1050	10.5	340	235	D192 1050	
1100	11.0*	365	250	D192 1100	
1150	11.5*	365	250	D192 1150	
1200	12.0*	375	260	D192 1200	
1250	12.5*	375	260	D192 1250	
1300	13.0*	375	260	D192 1300	

ISO	P													M			K						N									S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D192	●	●	●	●	○	●	○	○		○				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○																		○	
D195	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○		○	●	●	●	●	●	●			○	●	●	○	○		○																	●	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

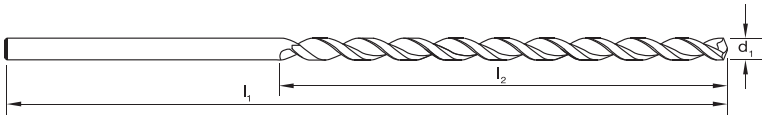
● Optimal ○ Effective

* Sutton Standard

suttontools

- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- Less pecking required over standard drills
- TiAlN for longer tool life

DIN 1869-3 | 14xd1



	D193	D196
Catalogue Code	D193	D196
Discount Group	A0502	A0508
Material	HSS	HSS Co
Surface Finish	*Ni + Blu*	*TiAlN*
Sutton Designation	NH	NH
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #	Item #
0350	3.5	265	180	D193 0350	D196 0350
0400	4.0	280	190	D193 0400	D196 0400
0450	4.5	295	200	D193 0450	D196 0450
0500	5.0	315	210	D193 0500	D196 0500
0550	5.5	330	225	D193 0550	D196 0550
0600	6.0	330	225	D193 0600	D196 0600
0650	6.5	350	235	D193 0650	D196 0650
0700	7.0	370	250	D193 0700	D196 0700
0750	7.5	370	250	D193 0750	D196 0750
0800	8.0	390	265	D193 0800	D196 0800
0850	8.5	390	265	D193 0850	D196 0850
0900	9.0	410	280	D193 0900	D196 0900
0950	9.5	410	280	D193 0950	D196 0950
1000	10.0	430	295	D193 1000	D196 1000
1050	10.5	430	295	D193 1050	
1100	11.0*	455	310	D193 1100	
1150	11.5*	455	310	D193 1150	
1200	12.0*	480	330	D193 1200	
1250	12.5*	480	330	D193 1250	
1300	13.0*	480	330	D193 1300	

ISO	P													M			K							N								S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D193	●	●	●	●	○	●	○	○		○				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○																		○	
D196	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	○	○	○		○	●	●	●	●	●	●			○	●	●	○	○		○																	●	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

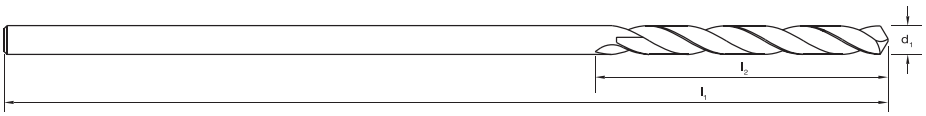
● Optimal ○ Effective

* Sutton Standard

suttontools

- Aircraft extension drill
- For long reach applications

ANSI B94-11



Catalogue Code	**D187**
Discount Group	A0502
Material	**HSS**
Surface Finish	***Brt***
Sutton Designation	**N**
Geometry	R30
Point Type	118° Standard
Packaging	Carded

Size Ref.	d_1		l_1	l_2	Item #
0318	3.18	**1/8**	300	35	D187 0318
0476	4.76	**3/16**	300	57	D187 0476
0635	6.35	**1/4**	300	72	D187 0635
0794	7.94	**5/16**	300	86	D187 0794
0953	9.52	**3/8**	300	95	D187 0953
1111	11.11	**7/16**	300	106	D187 1111
1269	12.70	**1/2**	300	117	D187 1269

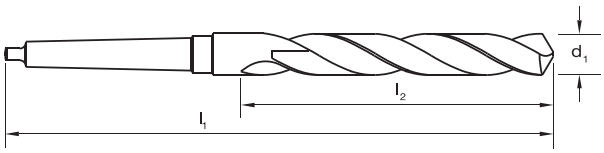
ISO	P													M			K						N								S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D187	●	●	○	○	○	●	○	○		○							○	○	○	○	○	○	●	●	○	○		○	○																				○	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- General purpose drill
- Suitable for materials up to 900N/mm²



Catalogue Code	**D115**
Discount Group	A0702
Material	HSS
Surface Finish	*Blu*
Sutton Designation	N
Geometry	R30
Point Type	118° Form A
Shank Tolerance	-

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	MT #	Item #
0318	3.18	1/8	117	37	1	D115 0318
0357	3.57	9/64	121	39	1	D115 0357
0397	3.97	5/32	123	43	1	D115 0397
0437	4.37	11/64	128	47	1	D115 0437
0476	4.76	3/16	133	52	1	D115 0476
0516	5.16	13/64	133	52	1	D115 0516
0550	5.50		138	57	1	D115 0550
0556	5.56	7/32	138	57	1	D115 0556
0595	5.95	15/64	138	57	1	D115 0595
0600	6.00		138	57	1	D115 0600
0635	6.35	1/4	144	63	1	D115 0635
0650	6.50		144	63	1	D115 0650
0676	6.75	17/64	144	63	1	D115 0676
0700	7.00		150	69	1	D115 0700
0714	7.14	9/32	150	69	1	D115 0714
0750	7.50		150	69	1	D115 0750
0754	7.54	19/64	156	75	1	D115 0754
0794	7.94	5/16	156	75	1	D115 0794
0800	8.00		156	75	1	D115 0800
0833	8.33	21/64	156	75	1	D115 0833
0850	8.50		156	75	1	D115 0850
0873	8.73	11/32	162	81	1	D115 0873
0900	9.00		162	81	1	D115 0900
0913	9.13	23/64	162	81	1	D115 0913
0950	9.50		162	81	1	D115 0950
0953	9.52	3/8	168	87	1	D115 0953
0992	9.92	25/64	168	87	1	D115 0992
1000	10.00		168	87	1	D115 1000
1032	10.32	13/32	168	87	1	D115 1032
1050	10.50		168	87	1	D115 1050
1072	10.72	27/64	175	94	1	D115 1072
1100	11.00		175	94	1	D115 1100
1111	11.11	7/16	175	94	1	D115 1111
1150	11.50		175	94	1	D115 1150
1151	11.51	29/64	175	94	1	D115 1151
1191	11.91	15/32	182	101	1	D115 1191
1200	12.00		182	101	1	D115 1200
1231	12.30	31/64	182	101	1	D115 1231
1250	12.50		182	101	1	D115 1250
1269	12.70	1/2	182	101	1	D115 1269

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	MT #	Item #
1300	13.00		182	101	1	D115 1300
1310	13.10	33/64	182	108	1	D115 1310
1349	13.49	17/32	189	108	1	D115 1349
1350	13.50		189	108	1	D115 1350
1389	13.89	35/64	189	108	1	D115 1389
1400	14.00		189	108	1	D115 1400
1429	14.29	9/16	212	114	2	D115 1429
1450	14.50		212	114	2	D115 1450
1468	14.68	37/64	212	114	2	D115 1468
1500	15.00		212	114	2	D115 1500
1508	15.08	19/32	218	120	2	D115 1508
1548	15.48	39/64	218	120	2	D115 1548
1550	15.50		218	120	2	D115 1550
1588	15.87	5/8	218	120	2	D115 1588
1600	16.00		218	120	2	D115 1600
1627	16.27	41/64	223	125	2	D115 1627
1650	16.50		223	125	2	D115 1650
1667	16.67	21/32	223	125	2	D115 1667
1700	17.00		223	125	2	D115 1700
1707	17.06	43/64	228	130	2	D115 1707
1746	17.46	11/16	228	130	2	D115 1746
1750	17.50		228	130	2	D115 1750
1786	17.86	45/64	228	130	2	D115 1786
1800	18.00		228	130	2	D115 1800
1826	18.26	23/32	233	135	2	D115 1826
1850	18.50		233	135	2	D115 1850
1865	18.65	47/64	233	135	2	D115 1865
1900	19.00		233	135	2	D115 1900
1905	19.05	3/4	238	140	2	D115 1905
1945	19.45	49/64	238	140	2	D115 1945
1950	19.50		238	140	2	D115 1950
1984	19.84	25/32	238	140	2	D115 1984
2000	20.00		238	140	2	D115 2000
2024	20.24	51/64	243	145	2	D115 2024
2050	20.50		243	145	2	D115 2050
2064	20.64	13/16	243	145	2	D115 2064
2100	21.00		243	145	2	D115 2100
2103	21.03	53/64	243	145	2	D115 2103
2143	21.43	27/32	248	150	2	D115 2143
2150	21.50		248	150	2	D115 2150

ISO	P													M			K						N										S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D115	●	●	○	○	○	○	○	○		○				○			○	○	○	○	○	○																												○		

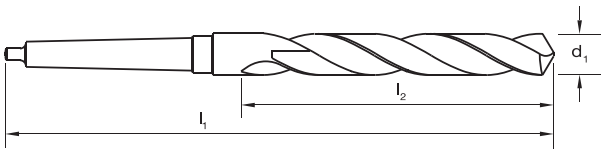
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- General purpose drill
- Suitable for materials up to 900N/mm²

Catalogue Code	**D115**
Discount Group	A0702
Material	HSS
Surface Finish	*Blu*
Sutton Designation	N
Geometry	R30
Point Type	118° Form A
Shank Tolerance	-



Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	MT #	Item #
2183	21.83	**55/64**	248	150	2	D115 2183
2200	**22.00**		248	150	2	D115 2200
2223	22.22	**7/8**	248	150	2	D115 2223
2250	**22.50**		253	155	2	D115 2250
2262	22.62	**57/64**	253	155	2	D115 2262
2300	**23.00**		253	155	2	D115 2300
2302	23.02	**29/32**	253	155	2	D115 2302
2342	23.41	**59/64**	276	155	3	D115 2342
2350	**23.50**		276	155	3	D115 2350
2381	23.81	**15/16**	281	160	3	D115 2381
2400	**24.00**		281	160	3	D115 2400
2421	24.21	**61/64**	281	160	3	D115 2421
2450	**24.50**		281	160	3	D115 2450
2461	24.61	**31/32**	281	160	3	D115 2461
2500	**25.00**		281	160	3	D115 2500
2501	25.00	**63/64**	286	165	3	D115 2501
2540	25.40	**1**	286	165	3	D115 2540
2550	**25.50**		286	165	3	D115 2550
2580	25.80	**1-1/64**	286	165	3	D115 2580
2600	**26.00**		286	165	3	D115 2600
2619	26.19	**1-1/32**	286	165	3	D115 2619
2650	**26.50**		286	165	3	D115 2650
2659	26.59	**1-3/64**	291	170	3	D115 2659
2699	26.99	**1-1/16**	291	170	3	D115 2699
2700	**27.00**		291	170	3	D115 2700
2738	27.38	**1-5/64**	291	170	3	D115 2738
2750	**27.50**		291	170	3	D115 2750
2778	27.78	**1-3/32**	291	170	3	D115 2778
2800	**28.00**		291	170	3	D115 2800
2818	28.18	**1-7/64**	296	175	3	D115 2818
2850	**28.50**		296	175	3	D115 2850
2858	28.57	**1-1/8**	296	175	3	D115 2858
2897	28.97	**1-9/64**	296	175	3	D115 2897
2900	**29.00**		296	175	3	D115 2900
2937	29.36	**1-5/32**	296	175	3	D115 2937
2950	**29.50**		296	175	3	D115 2950
2977	29.77	**1-11/64**	296	175	3	D115 2977
3000	**30.00**		296	175	3	D115 3000
3016	30.16	**1-3/16**	301	180	3	D115 3016
3050	**30.50**		301	180	3	D115 3050

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	MT #	Item #
3056	30.56	**1-13/64**	301	180	3	D115 3056
3096	30.96	**1-7/32**	301	180	3	D115 3096
3100	**31.00**		301	180	3	D115 3100
3135	31.35	**1-15/64**	301	180	3	D115 3135
3150	**31.50**		301	180	3	D115 3150
3175	31.75	**1-1/4**	306	185	3	D115 3175
3200	**32.00**		334	185	4	D115 3200
3250	**32.50**		334	185	4	D115 3250
3300	**33.00**		334	185	4	D115 3300
3334	33.40	**1-5/16**	334	185	4	D115 3334
3350	**33.50**		334	185	4	D115 3350
3400	**34.00**		339	190	4	D115 3400
3450	**34.50**		339	190	4	D115 3450
3453*	34.53	**1-23/64**	339	190	4	D115 3453
3493	34.92	**1-3/8**	339	190	4	D115 3493
3500	**35.00**		339	190	4	D115 3500
3550	**35.50**		339	190	4	D115 3550
3600	**36.00**		344	195	4	D115 3600
3612*	36.12	**1-27/64**	344	195	4	D115 3612
3650	**36.50**		344	195	4	D115 3650
3651*	36.51	**1-7/16**	344	195	4	D115 3651
3691*	36.91	**1-29/64**	344	195	4	D115 3691
3700	**37.00**		344	195	4	D115 3700
3750	**37.50**		344	195	4	D115 3750
3800	**38.00**		349	200	4	D115 3800
3810	38.10	**1-1/2**	349	200	4	D115 3810
3850	**38.50**		349	200	4	D115 3850
3900	**39.00**		349	200	4	D115 3900
3929*	39.29	**1-35/64**	349	200	4	D115 3929
3950	**39.50**		349	200	4	D115 3950
3969*	39.89	**1-9/16**	349	200	4	D115 3969
4000	**40.00**		349	200	4	D115 4000
4008*	40.08	**1-37/64**	354	205	4	D115 4008
4050	**40.50**		354	205	4	D115 4050
4088*	40.88	**1-39/64**	354	205	4	D115 4088
4100	**41.00**		354	205	4	D115 4100
4128	41.27	**1-5/8**	354	205	4	D115 4128
4150	**41.50**		354	205	4	D115 4150
4167*	41.67	**1-41/64**	354	205	4	D115 4167
4200	**42.00**		354	205	4	D115 4200

ISO	P												M			K						N										S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D115	●	●	○	○	○	○	○	○		○				○			○	○	○	○	○	○																													○	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

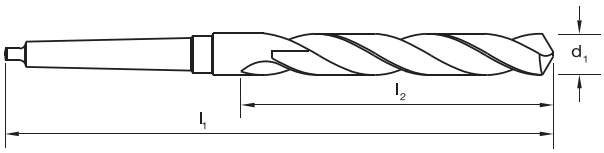
● Optimal ○ Effective

*Not available once current stock is depleted

suttontools

- General purpose drill
- Suitable for materials up to 900N/mm²

ISO 235 | DIN 345



Catalogue Code	**D115**
Discount Group	A0702
Material	HSS
Surface Finish	*Blu*
Sutton Designation	N
Geometry	R30
Point Type	118° Form A
Shank Tolerance	-

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	MT #	Item #
4250	42.50		354	205	4	D115 4250
4300	43.00		359	210	4	D115 4300
4326*	43.26	1-45/64	359	210	4	D115 4326
4350	43.50		359	210	4	D115 4350
4400	44.00		359	210	4	D115 4400
4405	44.05	1-47/64	359	210	4	•
4445	44.45	1-3/4	359	210	4	D115 4445
4450	44.50		359	210	4	D115 4450
4485	44.85	1-49/64	359	210	4	•
4500	45.00		359	210	4	D115 4500
4550	45.50		364	215	4	D115 4550
4564	45.64	1-51/64	359	210	4	•
4600	46.00		364	215	4	D115 4600
4643	46.43	1-53/64	359	210	4	•
4650	46.50		364	215	4	D115 4650
4700	47.00		364	215	4	D115 4700
4723	47.23	1-55/64	359	210	4	•
4750	47.50		364	215	4	D115 4750
4800	48.00		369	220	4	D115 4800
4802	48.02	1-57/64	359	210	4	•
4850	48.50		369	220	4	D115 4850
4882	48.82	1-59/64	359	210	4	•
4900	49.00		369	220	4	D115 4900
4950	49.50		369	220	4	D115 4950
4961	49.61	1-61/64	359	210	4	•
5000	50.00		369	220	4	D115 5000
5004	50.04	1-63/64	359	210	4	•
5050	50.50		374	225	4	D115 5050
5080	50.80	2	374	225	4	D115 5080
5100	51.00		413	225	5	•
5159	51.59	2-1/32	413	225	5	D115 5159
5239	52.39	2-1/16	413	225	5	D115 5239
5398	53.98	2-1/8	413	225	5	D115 5398
5556	55.56	2-3/16	413	225	5	D115 5556
5715	57.15	2-1/4	413	225	5	D115 5715
5874	58.74	2-5/16	413	225	5	D115 5874
6033	60.32	2-3/8	429	241	5	D115 6033
6191	61.91	2-7/16	429	241	5	D115 6191
6350	63.50	2-1/2	432	244	5	D115 6350
6509	65.09	2-9/16	432	244	5	D115 6509
6668	66.67	2-5/8	432	244	5	D115 6668
6985	69.85	2-3/4	432	244	5	D115 6985
7620	76.20	3	432	244	5	D115 7620

ISO	P													M			K							N												S																H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D115	●	●	○	○	○	○	○	○		○				○			○	○	○	○	○	○																													○	

P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time. *Not available once current stock is depleted

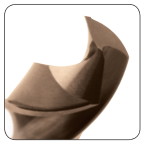
Drills Morse Taper Shank, *Heavy Duty*

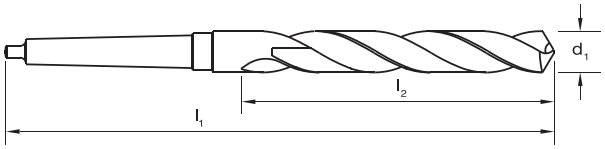
suttontools

HEAVY DUTY COBALT

- General purpose cobalt drill
- Suitable for materials up to 1400N/mm²
- Cobalt content, ensures high abrasion resistance

DIN 345





	D117*	D141
Catalogue Code		
Discount Group	A0702	A0702
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	***Blue***	***Colour Temp***
Sutton Designation	Tough Materials	Tough Materials
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Form A	118° Form A
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	MT #	D117† l_1	D117† l_2	Item #	Item #
1000	10.00	168	87	1				D141 1000
1050	10.50	168	87	1	182	98	D117 1050	D141 1050
1100	11.00	175	94	1	185	102	D117 1100	D141 1100
1150	11.50	175	94	1	188	105	D117 1150	D141 1150
1200	12.00	182	101	1				D141 1200
1250	12.50	182	101	1	195	112	D117 1250	D141 1250
1300	13.00	182	101	1				D141 1300
1350	13.50	189	108	1				D141 1350
1400	14.00	189	108	1				D141 1400
1450	14.50	212	114	2				D141 1450
1500	15.00	212	114	2				D141 1500
1550	15.50	218	120	2	228	128	D117 1550	D141 1550
1600	16.00	218	120	2				D141 1600
1650	16.50	223	125	2				D141 1650
1700	17.00	223	125	2				D141 1700
1750	17.50	228	130	2				D141 1750
1800	18.00	228	130	2				D141 1800
1850	18.50	233	135	2				D141 1850
1900	19.00	233	135	2				D141 1900
1950	19.50	238	140	2				D141 1950
2000	20.00	238	140	2				D141 2000
2050	20.50	243	145	2				D141 2050
2100	21.00	243	145	2				D141 2100
2150	21.50	248	150	2				D141 2150
2200	22.00	248	150	2				D141 2200
2250	22.50	253	155	2				D141 2250
2300	23.00	253	155	2				D141 2300
2350	23.50	276	155	3				D141 2350
2400	24.00	281	160	3				D141 2400
2450	24.50	281	160	3				D141 2450
2500	25.00	281	160	3				D141 2500
2550	25.50	286	165	3	285	165	D117 2550	D141 2550
2600	26.00	286	165	3				D141 2600
2650	26.50	286	165	3			D117 2650	D141 2650
2700	27.00	291	170	3				D141 2700
2750	27.50	291	170	3	295	175	D117 2750	D141 2750
2800	28.00	291	170	3				D141 2800
2850	28.50	296	175	3	300	180	D117 2850	D141 2850
2900	29.00	296	175	3				D141 2900
2950	29.50	296	175	3	305	185	D117 2950	D141 2950
3000	30.00	296	175	3				D141 3000
3050	30.50	301	180	3				D141 3050
3100	31.00	301	180	3	310	190	D117 3100	D141 3100
3150	31.50	301	180	3				D141 3150
3200	32.00	334	185	4				D141 3200

ISO	P													M			K						N									S											H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D117	●	●	●	●	○	●	●	○		○		○		●	●	○	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○		○	○	○																	●	
D141	●	●	●	●	○	●	●	○		○		○		●	●	○	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○		○	○	○																	●	

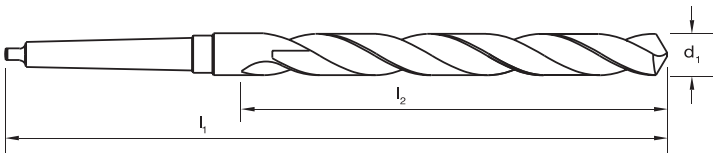
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

†D117 made to JIS standard. *Not available once current stock is depleted

suttontools

- General purpose drill
- For long reach applications
- Suitable for materials up to 900N/mm²



Catalogue Code	**D140**
Discount Group	A0704
Material	HSS
Surface Finish	*Blu*
Sutton Designation	N
Geometry	R30
Point Type	118° Standard
Shank Tolerance	-

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	MT #	Item #
1000	10.00	197	116	1	D140 1000
1050	10.50	197	116	1	D140 1050
1100	11.00	206	125	1	D140 1100
1150	11.50	206	125	1	D140 1150
1200	12.00	215	134	1	D140 1200
1250	12.50	215	134	1	D140 1250
1300	13.00	215	134	1	D140 1300
1350	13.50	223	142	1	D140 1350
1400	14.00	223	142	1	D140 1400
1450	14.50	245	147	2	D140 1450
1500	15.00	245	147	2	D140 1500
1550	15.50	251	153	2	D140 1550
1600	16.00	251	153	2	D140 1600
1650	16.50	257	159	2	D140 1650
1700	17.00	257	159	2	D140 1700
1750	17.50	263	165	2	D140 1750
1800	18.00	263	165	2	D140 1800
1850	18.50	269	171	2	D140 1850
1900	19.00	269	171	2	D140 1900
1950	19.50	275	177	2	D140 1950
2000	20.00	275	177	2	D140 2000
2050	20.50	282	184	2	D140 2050
2100	21.00	282	184	2	D140 2100
2150	21.50	289	191	2	D140 2150
2200	22.00	289	191	2	D140 2200
2250	22.50	296	198	2	D140 2250
2300	23.00	296	198	2	D140 2300
2350	23.50	319	198	3	D140 2350
2400	24.00	327	206	3	D140 2400
2450	24.50	327	206	3	D140 2450
2500	25.00	327	206	3	D140 2500
2550	25.50	335	214	3	D140 2550
2600	26.00	335	214	3	D140 2600
2650	26.50	335	214	3	D140 2650
2700	27.00	343	222	3	D140 2700
2750	27.50	343	222	3	D140 2750
2800	28.00	343	222	3	D140 2800
2850	28.50	351	230	3	D140 2850
2900	29.00	351	230	3	D140 2900
2950	29.50	351	230	3	D140 2950
3000	30.00	351	230	3	D140 3000
3050	30.50	360	289	3	D140 3050
3100	31.00	360	239	3	D140 3100
3150	31.50	360	239	3	D140 3150
3200	32.00	397	248	4	D140 3200

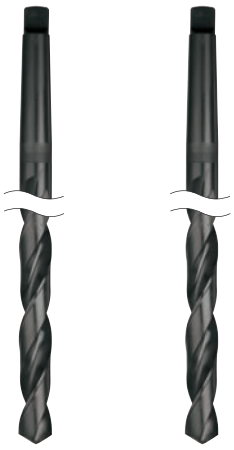
ISO	P													M			K						N										S														H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D140	●	●	○	○	○	○	○	○		○				○	○		○	○	○	○	○	○																												○	

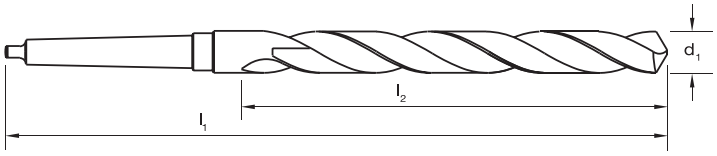
P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

- General purpose drill
- For long reach applications
- Suitable for materials up to 900N/mm²





	D116*	D189*
Catalogue Code		
Discount Group	A0704	A0704
Material	HSS	HSS
Surface Finish	*Blu*	*Blu*
Sutton Designation	N	N
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Standard
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1		l_1	l_2	MT #	Item #	Item #
	Extra Length 8" Flute						
0476	4.76	**3/16**	315	200	1	D116 0476	
0635	6.35	**1/4**	315	200	1	D116 0635	
0794	7.94	**5/16**	315	200	1	D116 0794	
0953	9.52	**3/8**	315	200	1	D116 0953	
1111	11.11	**7/16**	315	200	1	D116 1111	
1269	12.70	**1/2**	315	200	1	D116 1269	
1429	14.29	**9/16**	315	200	2	D116 1429	
1508*	15.08	**19/32**	315	200	2	D116 1508	
1588	15.86	**5/8**	315	200	2	D116 1588	
1746	17.46	**11/16**	315	200	2	D116 1746	
1905	19.05	**3/4**	315	200	2	D116 1905	
	Extra Length 12" Flute						
0635	6.35	**1/4**	400	300	1		D189 0635
0794	7.94	**5/16**	400	300	1		D189 0794
0953	9.52	**3/8**	400	300	1		D189 0953
1000	**10.00**		400	300	1		•
1100	**11.00**		400	300	1		•
1111	11.11	**7/16**	400	300	1		D189 1111
1200	**12.00**		400	300	1		•
1269	12.70	**1/2**	400	300	1		D189 1269
1300	**13.00**		400	300	1		•
1400	**14.00**		400	300	1		•
1429	14.29	**9/16**	400	300	2		D189 1429
1500	**15.00**		400	300	2		•
1588	15.86	**5/8**	400	300	2		D189 1588
1600	**16.00**		400	300	2		•
1700	**17.00**		400	300	2		•
1746	17.46	**11/16**	400	300	2		D189 1746
1800	**18.00**		400	300	2		•
1900	**19.00**		400	300	2		•
1905	19.05	**3/4**	400	300	2		D189 1905
2000	**20.00**		400	300	2		•
2100	**21.00**		400	300	2		•
2200	**22.00**		400	300	2		•
2223	22.22	**7/8**	400	300	2		D189 2223
2300	**23.00**		400	300	2		•
2400	**24.00**		450	300	3		•
2500	**25.00**		450	300	3		•
2540	25.40	**1**	450	300	3		D189 2540
2600	**26.00**		450	300	3		•
2700	**27.00**		450	300	3		•
2800	**28.00**		450	300	3		•
2900	**29.00**		450	300	3		•
3000	**30.00**		450	300	3		•
3100	**31.00**		450	300	3		•
3175	31.75	**1-1/4**	450	300	3		D189 3175
3200	**32.00**		450	300	3		•
3810	38.10	**1-1/2**	450	300	4		D189 3810
4445	44.45	**1-3/4**	450	300	4		D189 4445
5080	50.80	**2**	450	300	4		D189 5080

ISO	P												M			K						N										S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D116	●	●	○	○	○	○	○	○		○				○	○		○	○	○	○	○	○																												○	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

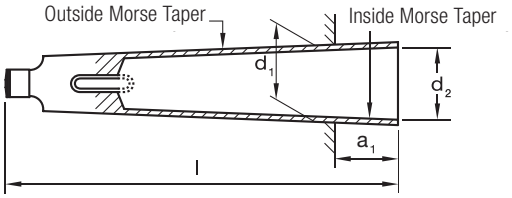
● Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time. *Not available once current stock is depleted

suttontools

Morse Taper Sleeve -
- Hardened alloy steel
- Precision ground internally and externally

Drill Drift key - to eject Morse Taper drills from sleeves, sockets and machine spindles



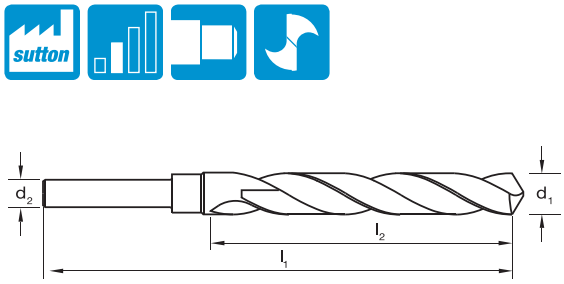
	D142	D118
Catalogue Code		
Discount Group	A0702	A0702
Material	-	Alloyed Steel
Surface Finish	*Brt*	*Brt*
Sutton Designation	Drift	Sleeve
Geometry	-	-
Point Type	-	-
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	MT # (internal)	MT # (external)	d_1	l_1	a_1	d_2	Item #	Item #
0012	1	2	17.780	92	17	12.065		D118 0012
0013	1	3	23.825	99	5	12.065		D118 0013
0023	2	3	23.825	112	18	17.780		D118 0023
0014	(1)*	4	31.267	124	6.5	12.065		D118 0014
0024	2	4	31.267	124	6.5	17.780		D118 0024
0034	3	4	31.267	140	22.5	23.825		D118 0034
0015	(1)*	5	44.399	156	6.5	12.065		D118 0015
0025	(2)*	5	44.399	156	6.5	17.780		D118 0025
0035	3	5	44.399	156	6.5	23.825		D118 0035
0045	4	5	44.399	171	21.5	31.267		D118 0045
0036	3	6	63.348	218	8	23.825		D118 0036
0046	4	6	63.348	218	8	31.267		D118 0046
0056	5	6	63.348	218	8	44.399		D118 0056
MT1	MT #1 & #2						D142 MT1	
MT3	MT #3						D142 MT3	
MT4	MT #4						D142 MT4	
MT5	MT #5 & #6						D142 MT5	

***The use of sizes where inside taper is shown in brackets should be avoided wherever possible**

suttontools

- General purpose drill with reduced shank
- Standard point geometry
- Designed for machine and hand held drilling
- Overall and flute lengths do not include drill point



	D120	D188
Catalogue Code		
Discount Group	A0906	A0906
Material	HSS	HSS
Surface Finish	*Blu*	*Blu*
Sutton Designation	N	N
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Standard
Shank	10mm	12.5mm

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #	Item #
1310	13.10 33/64	152	86		D188 1310
1349	13.49 17/32	152	86		D188 1349
1350	13.5	152	86		D188 1350
1389	13.89 35/64	152	86		D188 1389
1400	14.0	152	86		D188 1400
1429	14.29 9/16	152	86	D120 1429	D188 1429
1450	14.5	152	86		D188 1450
1468	14.68 37/64	152	86		D188 1468
1500	15.0	152	86		D188 1500
1508	15.08 19/32	152	86		D188 1508
1548	15.48 39/64	152	86		D188 1548
1550	15.5	152	86		D188 1550
1588	15.87 5/8	152	86	D120 1588	D188 1588
1600	16.0	152	86		D188 1600
1627	16.27 41/64	152	86		D188 1627
1650	16.5	152	86		D188 1650
1667	16.67 21/32	152	86		D188 1667
1700	17.0	152	86		D188 1700
1707	17.06 43/64	152	86		D188 1707
1746	17.46 11/16	152	86		D188 1746
1786	17.86 45/64	152	86		D188 1786
1750	17.5	152	86		D188 1750
1826	18.26 23/32	152	86		D188 1826
1865	18.65 47/64	152	86		D188 1865
1800	18.0	152	86		D188 1800
1850	18.5	152	86		D188 1850
1900	19.0	152	86		D188 1900
1905	19.05 3/4	152	86	D120 1905	D188 1905
1945	19.45 49/64	152	86		D188 1945
1950	19.5	152	86		D188 1950
1984	19.84 25/32	152	86		D188 1984
2000	20.0	152	86		D188 2000
2024	20.24 51/64	152	86		D188 2024
2050	20.5	152	86		D188 2050
2064	20.64 13/16	152	86		D188 2064
2100	21.0	152	86		D188 2100
2103	21.83 53/64	152	86		D188 2103
2143	21.43 27/32	152	86		D188 2143
2150	21.5	152	86		D188 2150
2183	21.83 55/64	152	86		D188 2183
2200	22.0	152	86		D188 2200
2223	22.22 7/8	152	86		D188 2223

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #	Item #
2250	22.5	152	86		D188 2250
2262	22.62 57/64	152	86		D188 2262
2300	23.0	152	86		D188 2300
2302	23.02 29/32	152	86		D188 2302
2342	23.41 59/64	152	86		D188 2342
2350	23.5	152	86		D188 2350
2381	23.81 15/16	152	86		D188 2381
2400	24.0	152	86		D188 2400
2421	24.21 61/64	152	86		D188 2421
2450	24.5	152	86		D188 2450
2461	24.61 31/32	152	86		D188 2461
2500	25.0	152	86		D188 2500
2501	25.00 63/64	152	86		D188 2501
2540	25.40 1	152	86		D188 2540
2600	26.0	152	86		D188 2600
2699	26.99 1-1/16	152	86		D188 2699
2800	28.0	152	86		D188 2800
2858	28.57 1-1/8	152	86		D188 2858
3000	30.0	152	86		D188 3000
3016	30.16 1-3/16	152	86		D188 3016
3175	31.75 1-1/4	152	86		D188 3175

	Sets (Discount group A1202)	Case	Pieces	
RS4	5/8, 3/4, 7/8, 1"	Foam	4	D188 RS4
RS4M	16, 18, 22, 25mm	Foam	4	D188 RS4M
S8R	9/16, 5/8, 11/16, 3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1"	Plastic	8	D188 S8R
SM8R	14, 15, 16, 16.5 , 18, 20, 22, 25mm	Plastic	8	D188 SM8R
RS16	17/32, 9/16,19/32, 5/8, 21/32, 11/16, 23/32, 3/4, 5/32, 13/16, 27/32, 7/8, 29/32, 15/16, 31/32, 1"	Plastic	16	D188 RS16


D188 RS4


D188 RS4M


D188 SM8R


D188 RS16

ISO	P												M			K						N							S													H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D120	●	●	○	○	○	●	○	○		○				○	○		○		○		○		●	●	○	○		○	○	○																	○	

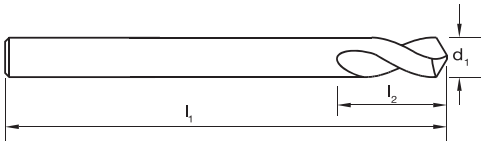
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

Drills Panel, Single Ended

suttontools

- Rigid design for through hole drilling
- Ideal for rivet holes in sheet metal fabrication
- Recommended for shallow holes no deeper than 1-1/4 x d_1



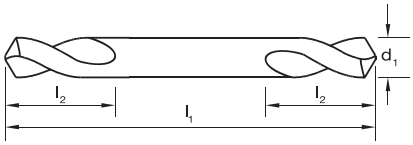
	D121	D124	D127
Catalogue Code			
Discount Group	A0802	A0802	A0806
Material	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	*Brt*	*Blu*	*TiN*
Sutton Designation	Non Ferrous	Ferrous	Tough Materials
Geometry	-	-	-
Point Type	135° Standard	135° Standard	135° Standard
Packaging & Order Quantity	Bulk (10)	Bulk (10)	1

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	d_2	Rivet Size	Item #	Item #	Item #
0318	3.18	**1/8**	54	19	3.18	3.00	D121 0318	D124 0318	D127 0318
0326	3.26	**#30**	54	19	3.26	3.18 (1/8")	D121 0326	D124 0326	D127 0326
0409	4.09	**#20**	54	22	4.09	3.97 (5/32")	D121 0409	D124 0409	D127 0409
0485	4.85	**#11**	54	22	4.85	4.76 (3/16")	D121 0485	D124 0485	D127 0485
	Stub 118° Point (Discount Group A1002)						**D123**	**D126**	
0318	3.18	**1/8**	1-7/8	7/8	3.18	3.00	D123 0318		
0326	3.26	**#30**	49	24	3.26	3.18 (1/8")	D123 0326	D126 0326	
0409	4.09	**#20**	54	27	4.09	3.97 (5/32")	D123 0409	D126 0409	
0485	4.85	**#11**	57	30	4.85	4.76 (3/16")	D123 0485	D126 0485	

Drills Panel, Double Ended

suttontools

- Double ended rigid design for through hole drilling
- Ideal for rivet holes in sheet metal fabrication
- Recommended for shallow holes no deeper than 1-1/4 x d_1
- Tupoint drills require fully tightened chuck jaws



	D122	D125	D128	D130
Catalogue Code				
Discount Group	A0802	A0802	A0806	A0802
Material	HSS	HSS	HSS	HSS Co
Surface Finish	*Brt*	*Blu*	*TiN*	*Colour Temp*
Sutton Designation	Non Ferrous	Ferrous	Tough Materials	Tough Steels
Geometry	-	-	-	-
Point Type	135° Standard	135° Standard	135° Standard	135° Standard
Packaging & Order Quantity	Bulk (10)	Bulk (10)	1	Bulk (10)

Size Ref.	d_1 (h8)		l_1	l_2	d_2	Rivet Size	Item #	Item #	Item #	Item #
0318	3.18	**1/8**	54	19	3.18	3.00	D122 0318	D125 0318	D128 0318	D130 0318
0326	3.26	**#30**	54	19	3.26	3.18 (1/8")	D122 0326	D125 0326	D128 0326	D130 0326
0409	4.09	**#20**	54	22	4.09	3.97 (5/32")	D122 0409	D125 0409	D128 0409	D130 0409
0485	4.85	**#11**	54	22	4.85	4.76 (3/16")	D122 0485	D125 0485	D128 0485	D130 0485

ISO	P													M			K						N										S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D122	●	●	○	○		●				○				○	○		○		○				●	●	○	○		○		○																		○	
D125	●	●	●	●		●	●			○				○	○		●		●																													○	
D128	●	●	●	●	○	●	●	○		○		○		●	○	○	●	○	●		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																●	
D130	●	●	●	●	○	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○		○		○		○	○																										○	

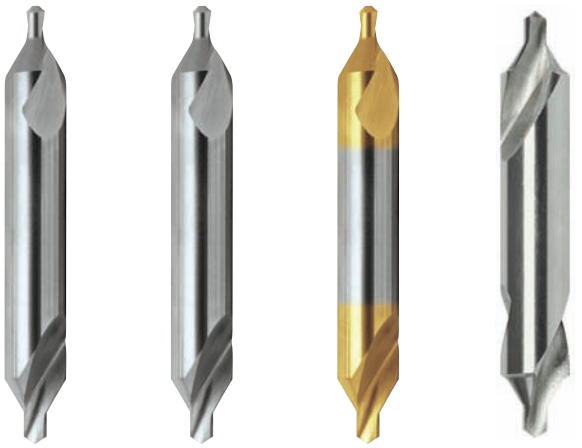
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

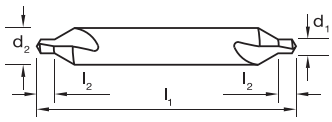
● Optimal ○ Effective

suttontools

- For drilling 60° centre holes in the end of shafts
- Ensures accurate starting and centring for precision
- Refer to Carbide Drill section for VHM Centre Drills

DIN 333 | ANSI B94-11





	D135	D136	D137	D138
Catalogue Code				
Discount Group	A0302	A0302	A0306	A0302
Material	HSS	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	Brt	Brt	TiN	Brt
Sutton Designation	N	N	Tough Materials	Safety Centre
Geometry	A Type	Plain Type	Plain Type	Bell Type
Point Type	60°	60°	60°	60°
Standard	DIN 333	ANSI B94-11	ANSI B94-11	ANSI B94-11

Size Ref.	Type	d_1	l_1	l_2	d_2	Item #	Item #	Item #	Item #
	Type A								
0080	0.80	0.80	25.00	1.10	3.15	D135 0080			
0100	1.00	1.00	31.50	1.30	3.15	D135 0100			
0125	1.25	1.25	31.50	1.60	3.15	D135 0125			
0160	1.60	1.60	35.50	2.00	4.00	D135 0160			
0200	2.00	2.00	40.00	2.50	5.00	D135 0200			
0250	2.50	2.50	45.00	3.10	6.30	D135 0250			
0315	3.15	3.15	50.00	3.90	8.00	D135 0315			
0400	4.00	4.00	56.00	5.00	10.00	D135 0400			
0500	5.00	5.00	63.00	6.30	12.50	D135 0500			
0630	6.30	6.30	71.00	8.00	16.00	D135 0630			
0800	8.00	8.00	80.00	10.10	20.00	D135 0800			
1000	10.00	10.00	100.00	12.80	25.00	D135 1000			
	Plain Type								
0001	# 1	3/64	1-1/4	3/64	1/8		D136 0001	D137 0001	
0002	# 2	5/64	1-7/8	5/64	3/16		D136 0002	D137 0002	
0003	# 3	7/64	2	7/64	1/4		D136 0003	D137 0003	
0004	# 4	1/8	2-1/8	1/8	5/16		D136 0004	D137 0004	
0005	# 5	3/16	2-3/4	3/16	7/16		D136 0005	D137 0005	
0006	# 6	7/32	3	7/32	1/2		D136 0006		
0007	# 7	1/4	3-1/4	1/4	5/8		D136 0007		
0008	# 8	5/16	3-1/2	5/16	3/4		D136 0008		
	Bell Type								
0011	# 11	3/64	1-1/4	3/64	1/8				D138 0011
0012	# 12	1/16	1-7/8	1/16	3/16				D138 0012
0013	# 13	3/32	2	3/32	1/4				D138 0013
0014	# 14	7/64	2-1/8	7/64	5/16				D138 0014
0015	# 15	5/32	2-1/4	5/32	7/16				D138 0015
0016	# 16	3/16	3	3/16	1/2				D138 0016
0017	# 17	7/32	3-1/4	7/32	5/8				D138 0017
0018	# 18	1/4	3-1/2	1/4	3/4				D138 0018
	Set				**Pieces**				
SCD1	#1, #2, #3, #4 & #5				5		D136 SCD1		

D136 SCD1

ISO	P												M			K						N										S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D135	●	●	○	○		●								○	○		○		○				○	○	○	○		○		○	○																			
D137	●	●	●	●	○	●	●	○				○		●	○	○	○		○				○	○	○	○	○	○	○	○	○								○	○		○							

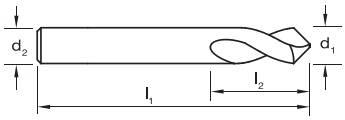
P Steel | M Stainless Steel | K Cast Iron | N Non-Ferrous Metals | S Titanium & Super Alloys | H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

suttontools

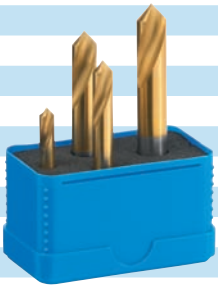
- Precision drill for machine use
- Rigid design for "seat" position accuracy
- 90° offers hole chamfering & spotting with the one tool
- 120° for spotting, matching a typical drill point
- Only drill to the depth of the point
- Refer to Carbide Drill section for VHM Spotting Drills

DIN 1897

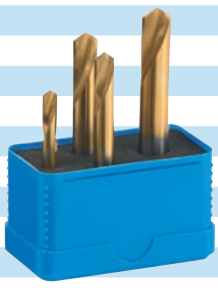


Catalogue Code	D175	D176
Discount Group	A1124	A1124
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	TiN	TiN
Sutton Designation	NC	NC
Geometry	-	-
Point Type	90°	120°
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	d_2	Pieces	Item #	Item #
0300	3.0	49	16	3.0		D175 0300	D176 0300
0400	4.0	55	22	4.0		D175 0400	D176 0400
0500	5.0	62	25	5.0		D175 0500	D176 0500
0600	6.0	66	25	6.0		D175 0600	D176 0600
0800	8.0	79	29	8.0		D175 0800	D176 0800
1000	10.0	89	32	10.0		D175 1000	D176 1000
1200	12.0	102	32	12.0		D175 1200	D176 1200
1600	16.0	115	35	16.0		D175 1600	D176 1600
2000	20.0	131	37	20.0		D175 2000	D176 2000
2500	25.0	151	37	25.0		D175 2500	D176 2500
	Sets						
0004	6.0, 8.0, 10.0 & 12.0				4	D175 0004	D176 0004
SDT5	6.0, 8.0, 10.0, 12.0 & 16.0				5	D175 SDT5	



D175 0004



D176 0004

D175 SDT5

ISO	P													M			K							N								S												H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D175	●	●	●	●	○	●	●	○		○		○	○	●	●	○	●	○	●	○	○	○	●	●	●	●	○	●	○	●	○		○	○	○	○			○	○		○		○			○	

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective