

Drills HSS

Efficient hole production

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



DRILLS HSS

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	
H	H	Hard Materials (≥ 45 HRC)		H

^A 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



Catalogue Code
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Standard
Depth of Cut
Shank Tolerance

D101	D102	D103	D179	D109	D163	D165	D168	D182	D180	D169
HSS				HSS Co	HSS Co	HSS Co	SPM	HSS Co	HSS	HSS Co
Brt	Blu	TiN	TiAlN Tip	Colour Temp	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN Tip	TiAlN
N				Hard Mat.	NH	WN	UNI	NH	VA	VA
DIN 338				DIN 338	DIN 338	DIN 338	~ DIN 338	-	~ DIN 338	
≤ 5xØ				≤ 5xØ	≤ 5xØ	≤ 5xØ	≤ 5xØ	≤ 5xØ	≤ 3xØ	≤ 5xØ
h9				-	h9	h9	h7		h9	h7

ISO	VDI ^A 3329	Material		Condition	HB	N/mm ²	Heat treatment					Mechanical properties					Tensile strength	
P	1	Steel - Non-alloy, cast & free cutting	~ 0.15 %C	A	125	440												
	A			190	640													
	3		QT	250	840													
	4		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							A	200					
	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												
	Pearlitic			260	880													
	17	Cast Iron - Nodular (GGG)	Ferritic		160	570												
	Pearlitic			250	840													
	19	Cast Iron - Malleable	Ferritic		130	460												
	Pearlitic			230	780													
N	21	Aluminum & Magnesium - wrought alloy	Non Heat Treatable		60	210												
	Heat Treatable		AH	100	360													
	23	Aluminum & Magnesium - cast alloy ≤12%S	Non Heat Treatable		75	270												
	Heat Treatable		AH	90	320													
	25	Al & Mg - cast alloy >12%S	Non Heat Treatable		130	460												
	Copper & Cu alloys (Brass/ Bronze)		Free cutting, Pb > 1%		110	390												
	Brass (CuZn, CuSnZn)			90	320													
	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											
AH		280			950													
Ni / Co based		A		250	840													
		AH		350	1180													
		C		320	1080													
36		Titanium & Ti alloys	CP Titanium		400 MPa													
Alpha alloys				860 MPa														
Alpha / Beta alloys			A	960 MPa														
			AH	1170 MPa														
Beta alloys			A	830 MPa														
			AH	1400 MPa														
38.1	Hardened steel		Chilled	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

ISO	VDI	Material Group	Sutton
P	A	Steel	N
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

Page

107	107	107	108	108	109	109	110	110	111
									
D197	D198	D199	D191	D194	D192	D195	D193	D196	D187
HSS			HSS	HSSCo	HSS	HSSCo	HSS	HSSCo	HSS
Brt			Ni+Blu	TiAlN	Ni+Blu	TiAlN	Ni+Blu	TiAlN	Brt
N			NH		NH		NH		N
-			DIN 1869-1		DIN 1869-2		DIN 1869-3		ANS B94-11
≤ 10xØ	≤ 12xØ	≤ 14xØ	≤ 10xØ		≤ 12xØ		≤ 14xØ		≤ 5xØ
h9			h9		h9		h9		-

Catalogue Code
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Standard
Depth of Cut
Shank Tolerance

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	Steel - Low alloy & cast < 5% of alloying elements	~ 0.75 %C	A	270	910	○	○	○	○	○	○	○	○
	5			QT	300	1010				○	○	○	○	○
	6			A	180	610	○	○	○	○	○	○	○	○
	7	Steel - High alloy, cast & tool		QT	275	930	○	○	○	○	○	○	○	○
	8			QT	300	1010				○	○	○	○	○
	9			QT	350	1180				○	○	○	○	○
	10	Steel - Corrosion resistant & cast	Ferritic/ Martensitic	A	200	680				○	○	○	○	○
	11		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	○	○	○	○	○	○	○	○
N	20		Pearlitic		230	780				○	○	○	○	○
	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								○	○	○	○	○
S	30	Non-metallic - Hard rubber, wood etc.												
	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									
H	37.5			AH	1400 MPa									
	38.1	Hardened steel	Chilled	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



D101 SM1



D101 SM2



D101 SM3



D101 MTL SM2



D101 MTL SM3



D101 SM30



D101 SM41



D101 SRKM2



D101 SRKM3



D101 SM8



D101 SM7



D102 SM1



D102 SM2



D102 SM3



D102 SM30



D102 SM41



D102 SM8



D102 SM99



D179 SM2



D179 SM3



D103 SM3



D180 SM2



D180 SM3



D109 SM2



D109 SM3



D101 S1



D101 S2



D101 S3



D101 MTL S2



D101 MTL S3



D101 S30



D101 S31



D101 SRK1



D101 SRK2



D101 SRK3



D101 S7



D102 S1



D102 S2



D102 S3



D102 S8



D179 S2



D179 S3



D103 S2



D103 S3



D109 S2



D109 S3

- Various combinations available
- Metric and Imperial



Catalogue Code	D101	D102	D179	D103	D180	D109
Discount Group	A1202	A1202	A1202	A1216	A1202	A0404
Material	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS Co
Surface Finish	Brt	Blu	TiAIN Tip	TiN	TiAIN Tip	Colour Temp
Sutton Designation	N	N	N	N	N	Tough Materials
Geometry	R30	R30	R30	R30	R40	R25
Point Type	118° Standard	118° Standard	118° Form C	118° Form A	130° Standard	135° Form C
Shank Tolerance	-	-	-	-	-	-

Size Ref.	Range	Case	Pieces	Item #	Item #	Item #	Item #	Item #	Item #
Metric (DIN 338)									
SM1	1.5 – 6.5mm x 0.5 + 3.2, 4.8mm	ABS	13	D101 SM1	D102 SM1				
SM1	1.0 – 6.5mm x 0.5	ABS	12				D103 SM1		D109 SM1
SM2	1.0 – 10.0mm x 0.5	ABS	19	D101 SM2	D102 SM2	D179 SM2		D180 SM2	D109 SM2
SM3	1.0 – 13.0mm x 0.5	ABS	25	D101 SM3	D102 SM3	D179 SM3	D103 SM3	D180 SM3	D109 SM3
SM8	1.0 – 3.0mm x 0.25, 3.5 – 13.0mm x 0.5	Plastic	29	D101 SM8	D102 SM8				
MTLSM2	1.0 – 10.0mm x 0.5	Metal	19	D101 MTLSM2					
MTLSM3	1.0 – 13.0mm x 0.5	Metal	25	D101 MTLSM3					
SM30	1.0mm – 5.9mm x 0.1	Metal	50	D101 SM30	D102 SM30	D179 SM30			
SM41	6.0mm – 10.0mm x 0.1	Metal	41	D101 SM41	D102 SM41	D179 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	D179 S2	D103 S2		D109 S2
S3	1/16 – 1/2 x 1/64	ABS	29	D101 S3	D102 S3	D179 S3	D103 S3		D109 S3
S8	1/16 – 1/2 x 64ths	Plastic	29		D102 S8				
MTLS2	1/16 – 3/8 x 64ths	Metal	21	D101 MTLS2					
MTLS3	1/16 – 1/2 x 64ths	Metal	29	D101 MTLS3					
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	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	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●																						●		
D179	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●														●		
D103	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●														●		
D180	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●								●	●		●	●	●	●	●	●	●																
D109			●	●	●		●	●	●	●	●			●	●		●	●	●	●	●	●	●							●												●				●			

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

● Optimal ○ Effective

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



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Order Quantity



D101	D102	D103	D179
A0402	A0402	A0420	A0402
HSS	HSS	HSS	HSS
Brt	Blu	TiN	TiAlN Tip
N	N	N	N
R30	R30	R30	R30
118° Standard	118° Standard	118° Form A	118° Form C
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	•	•	

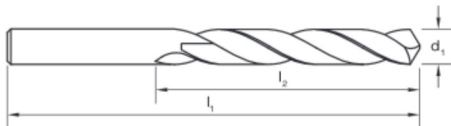
ISO	P													M			K					N										S										H								
VDI 3322	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41	
D101	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
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

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



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Order Quantity



D101	D102	D103	D179
A0402	A0402	A0420	A0402
HSS	HSS	HSS	HSS
Brt	Blu	TiN	TiAlN Tip
N	N	N	N
R30	R30	R30	R30
118° Standard	118° Standard	118° Form A	118° Form C
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		
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		D179 0110
0115	1.15		36	14	D101 0115	D102 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		D179 0120
0125	1.25		38	16	D101 0125	D102 0125		
0130	1.30		38	16	D101 0130	D102 0130		D179 0130
0132	1.32	55	48	22	D101 0132	•		
0135	1.35		38	16	D101 0135	D102 0135		
0139	1.40	54	48	22	D101 0139	•		
0140	1.40		40	18	D101 0140	D102 0140		D179 0140
0145	1.45		40	18	D101 0145	D102 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		
0159	1.59	1/16	48	22	D101 0159	D102 0159		D179 0159
0160	1.60		43	20	D101 0160	D102 0160		D179 0160
0161	1.61	52	48	22	D101 0161	•		
0165	1.65		43	20	D101 0165	D102 0165		
0170	1.70		43	20	D101 0170	D102 0170		D179 0170
0171	1.70	51	51	25	D101 0171	•		
0175	1.75		43	20	D101 0175	D102 0175		
0178	1.78	50	51	25	D101 0178	•		
0180	1.80		46	22	D101 0180	D102 0180		D179 0180
0185	1.85		46	22	D101 0185	D102 0185		
0184	1.85	49	51	25	D101 0184	•		
0190	1.90		46	22	D101 0190	D102 0190		D179 0190
0193	1.93	48	51	25	D101 0193	•		
0195	1.95		46	22	D101 0195	D102 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		
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		D179 0210
0215	2.15		49	24	D101 0215	D102 0215		
0218	2.18	44	54	29	D101 0218	•		
0220	2.20		53	27	D101 0220	D102 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	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

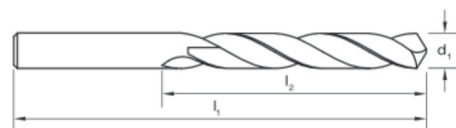
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

• Optimal ○ Effective

* Available on request as special manufacture. Subject to lead time. [†] 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



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Order Quantity



D101	D102	D103	D179
A0402	A0402	A0420	A0402
HSS	HSS	HSS	HSS
Brt	Blu	TiN	TiAlN Tip
N	N	N	N
R30	R30	R30	R30
118° Standard	118° Standard	118° Form A	118° Form C
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		
0226	2.26	43	57	32	D101 0226	•		
0230	2.30		53	27	D101 0230	D102 0230		D179 0230
0235	2.35		53	27	D101 0235	D102 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		D179 0240
0244	2.44	41	60	35	D101 0244	•		
0245	2.45		57	30	D101 0245	D102 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		
0258	2.58	38	64	37	D101 0258	•		
0260	2.60		57	30	D101 0260	D102 0260		D179 0260
0264	2.64	37	64	37	D101 0264	•		
0265	2.65		57	30	D101 0265	D102 0265		
0270	2.70		61	33	D101 0270	D102 0270		D179 0270
0271	2.70	36	64	37	D101 0271	•		
0275	2.75		61	33	D101 0275	D102 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		D179 0280
0282	2.82	34	67	38	D101 0282	•		
0285	2.85		61	33	D101 0285	D102 0285		
0287	2.87	33	67	38	D101 0287	•		
0290	2.90		61	33	D101 0290	D102 0290		D179 0290
0294	2.95	32	70	41	D101 0294	•		
0295	2.95		61	33	D101 0295	D102 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		D179 0310
0318	3.18	1/8	70	41	D101 0318	D102 0318		D179 0318
0320	3.20		65	36	D101 0320	D102 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		D179 0330
0340	3.40		70	39	D101 0340	D102 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 3322	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41				
D101	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
D102	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
D103	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
D179	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			

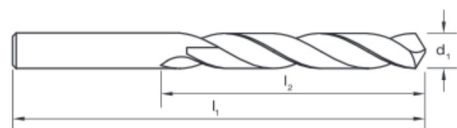
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

• 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



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Order Quantity



Size Ref.	d ₁ (h8)		l ₁	l ₂	Order Quantity	Bulk (10)	Bulk (10)	1	Bulk (10)
	mm	gauge							
0360	3.60		70	39		D101 0360	D102 0360		D179 0360
0366	3.66	27	76	48		D101 0366	•		
0370	3.70		70	39		D101 0370	D102 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		D179 0380
0386	3.86	24	79	51		D101 0386	•		
0390	3.90		75	43		D101 0390	D102 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		D179 0410
0420	4.20		75	43		D101 0420	D102 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		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		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		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		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		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		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		D179 0510

[illegible]

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

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

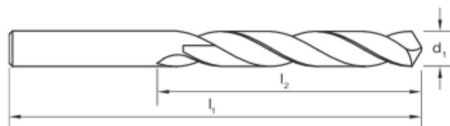
suttontools

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

DIN
338ANSI
B94-11

A

C



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Order Quantity



D101

D102

D103

D179

A0402

A0402

A0420

A0402

HSS

HSS

HSS

HSS

Brt

Blu

TIN

TiAlN Tip

N

N

N

N

R30

R30

R30

R30

118° Form A[†]118° Form A[†]118° Form A[†]

118° Form C

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		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		D179 0530
0531	5.31	4	95	64	D101 0531	•		
0540	5.40		93	57	D101 0540	D102 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		D179 0560
0561	5.61	2	98	67	D101 0561	•		
0570	5.70		93	57	D101 0570	D102 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		D179 0580
0590	5.90		93	57	D101 0590	D102 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		D179 0610
0620	6.20		101	63	D101 0620	D102 0620		D179 0620
0625	6.25		101	63	•	D102 0625		
0630	6.30		101	63	D101 0630	D102 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		D179 0640
0650	6.50		101	63	D101 0650	D102 0650	D103 0650	D179 0650
0660	6.60		101	63	D101 0660	D102 0660		D179 0660
0670	6.70		101	63	D101 0670	D102 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		D179 0680
0690	6.90		109	69	D101 0690	D102 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		D179 0710
0714	7.14	9/32	108	75	D101 0714	D102 0714		D179 0714
0720	7.20		109	69	D101 0720	D102 0720		D179 0720
0725	7.25		109	69	•	D102 0725		
0730	7.30		109	69	D101 0730	D102 0730		D179 0730
0740	7.40		109	69	D101 0740	D102 0740		D179 0740
0750	7.50		109	69	D101 0750	D102 0750	D103 0750	D179 0750

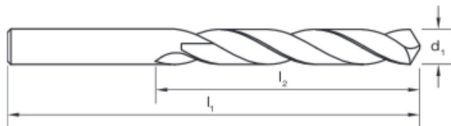
ISO	P												M			K					N										S										H									
VDI 3322	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41	
D101	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
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

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



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Order Quantity

	D101	D102	D103	D179
Catalogue Code	A0402	A0402	A0420	A0402
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		D179 0760
0770	7.70		117	75	D101 0770	D102 0770		D179 0770
0775	7.75		117	75	•	D102 0775		
0780	7.80		117	75	D101 0780	D102 0780		D179 0780
0790	7.90		117	75	D101 0790	D102 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		D179 0810
0820	8.20		117	75	D101 0820	D102 0820		D179 0820
0825	8.25		117	75	•	D102 0825		
0830	8.30		117	75	D101 0830	D102 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		D179 0840
0850	8.50		117	75	D101 0850	D102 0850	D103 0850	D179 0850
0860	8.60		125	81	D101 0860	D102 0860		D179 0860
0870	8.70		125	81	D101 0870	D102 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		D179 0880
0890	8.90		125	81	D101 0890	D102 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		D179 0910
0913	9.13	23/64	124	89	D101 0913	D102 0913		D179 0913
0920	9.20		125	81	D101 0920	D102 0920		D179 0920
0925	9.25		125	81	•	D102 0925		
0930	9.30		125	81	D101 0930	D102 0930		D179 0930
0940	9.40		125	81	D101 0940	D102 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		D179 0960
0970	9.70		133	87	D101 0970	D102 0970		D179 0970
0975	9.75		133	87	•	D102 0975		
0980	9.80		133	87	D101 0980	D102 0980		D179 0980
0990	9.90		133	87	D101 0990	D102 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		D179 1010
1020	10.20		133	87	D101 1020	D102 1020		D179 1020
1025	10.25		133	87	•	D102 1025		
1030	10.30		133	87	D101 1030	D102 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	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

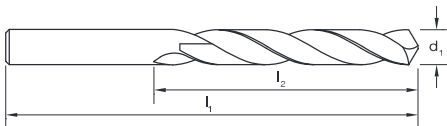
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

• 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



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Order Quantity



D101	D102	D103	D179
A0402	A0402	A0420	A0402
HSS	HSS	HSS	HSS
Brt	Blu	TiN	TiAlN Tip
N	N	N	N
R30	R30	R30	R30
118° Form At	118° Form At	118° Form At	118° Form C
5 (1 > 13mm)	5 (1 > 13mm)	1	5 (1 > 13mm)

Size Ref.	mm	d1 (h8) gauge	l1	l2	Item #	Item #	Item #	Item #
1040	10.40		133	87	D101 1040	D102 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		D179 1060
1070	10.70		142	94	D101 1070	D102 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		D179 1080
1090	10.90		142	94	D101 1090	D102 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		D179 1110
1111	11.11	7/16	140	103	D101 1111	D102 1111		D179 1111
1120	11.20		142	94	D101 1120	D102 1120		D179 1120
1125	11.25		142	94	•	D102 1125		
1130	11.30		142	94	D101 1130	D102 1130		D179 1130
1140	11.40		142	94	D101 1140	D102 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		D179 1160
1170	11.70		142	94	D101 1170	D102 1170		D179 1170
1175	11.75		142	94	•	D102 1175		
1180	11.80		142	94	D101 1180	D102 1180		D179 1180
1190	11.90		142	94	D101 1190	D102 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		D179 1210
1220	12.20		151	101	D101 1220	D102 1220		D179 1220
1225	12.25		151	101	•	D102 1225		
1230	12.30		151	101	D101 1230	D102 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		D179 1240
1250	12.50		151	101	D101 1250	D102 1250		D179 1250
1260	12.60		151	101	D101 1260	D102 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		D179 1280
1290	12.90		151	101	D101 1290	D102 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	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D101	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
D102	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
D103	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
D179	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

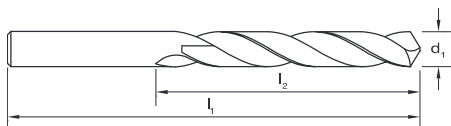
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

• 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



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Order Quantity



D101	D102	D103	D179
A0402	A0402	A0420	A0402
HSS	HSS	HSS	HSS
BrT	Blu	TiN	TiAlN Tip
N	N	N	N
R30	R30	R30	R30
118° Form A†	118° Form A†	118° Form A†	118° Form C
1	1	1	1

Size Ref.	mm	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	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	37.2	37.3	37.4	37.5	38	38.2	39	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

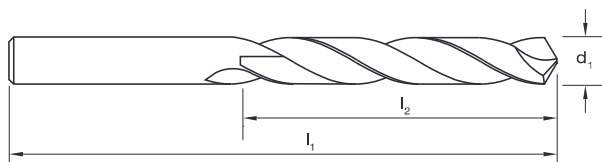
• Optimal • Effective

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

suttontools



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



Size Ref.	d ₁ (h8) mm inch	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
0210	2.10*	49	24	D109 0210
0220	2.20*	53	27	D109 0220
0230	2.30*	53	27	D109 0230
0238	2.38* 3/32	57	32	D109 0238
0240	2.40*	57	30	D109 0240
0250	2.50	57	30	D109 0250
0260	2.60	57	30	D109 0260
0270	2.70	61	33	D109 0270
0278	2.78 7/64	67	38	D109 0278
0280	2.80	61	33	D109 0280
0290	2.90	61	33	D109 0290
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
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

Size Ref.	d ₁ (h8) mm inch	l ₁	l ₂	Item #
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
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



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

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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

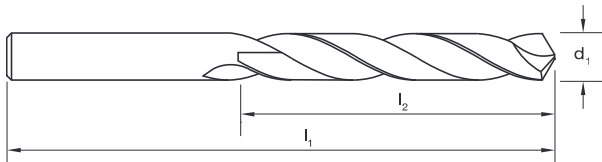
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

Optimal Effective

* Standard 135° point below 3/32"

suttontools

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



Size Ref.	d ₁ (h8) mm inch	l ₁	l ₂	Item #
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
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



Catalogue Code	D109
Discount Group	A0404
Material	HSS Co
Surface Finish	Colour Temp
Sutton Designation	Hard Materials
Geometry	P25
Point Type	135° Form C
Order Quantity	10 (>7.5mm)

Size Ref.	d ₁ (h8) mm inch	l ₁	l ₂	Item #
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

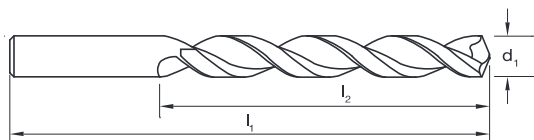
ISO	P													M		K					N										S										H									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41	
D109			●	●	●		●	●	●	●	●			●			●	●	●	●	●	●								●																●			●	
P Steel	M Stainless Steel													K Cast Iron					N Non-Ferrous Metals										S Titanium & Super Alloys										H Hard Materials					● Optimal	● Effective					

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



Catalogue Code	D163
Discount Group	A0418
Material	HSSCo
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	NH
Geometry	R40
Point Type	130° Form B
Shank Tolerance	-

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Point Form	Item #
0100†	1.0	34	13	A	D163 0100
0110†	1.1	36	15	A	D163 0110
0120†	1.2	38	17	A	D163 0120
0130†	1.3	38	17	A	D163 0130
0140†	1.4	40	19	A	D163 0140
0150†	1.5	40	19	A	D163 0150
0160†	1.6	43	21	A	D163 0160
0170†	1.7	43	21	A	D163 0170
0180†	1.8	46	23	A	D163 0180
0190†	1.9	46	23	A	D163 0190
0200†	2.0	49	24	B	D163 0200
0210†	2.1	49	24	B	D163 0210
0220†	2.2	53	28	B	D163 0220
0230†	2.3	53	28	B	D163 0230
0240†	2.4	57	31	B	D163 0240
0250†	2.5	57	31	B	D163 0250
0260†	2.6	57	31	B	D163 0260
0270†	2.7	61	34	B	D163 0270
0280†	2.8	61	34	B	D163 0280
0290†	2.9	61	34	B	D163 0290
0300	3.0	61	33		D163 0300
0310	3.1	65	36		D163 0310
0320	3.2	65	36		D163 0320
0330	3.3	65	36		D163 0330
0340	3.4	70	39		D163 0340
0350	3.5	70	39		D163 0350
0360	3.6	70	39		D163 0360
0370	3.7	70	39		D163 0370
0380	3.8	75	43		D163 0380
0390	3.9	75	43		D163 0390
0400	4.0	75	43		D163 0400
0410	4.1	75	43		D163 0410
0420	4.2	75	43		D163 0420
0430	4.3	80	47		D163 0430
0440	4.4	80	47		D163 0440
0450	4.5	80	47		D163 0450
0460	4.6	80	47		D163 0460
0470	4.7	80	47		D163 0470
0480	4.8	86	52		D163 0480
0490	4.9	86	52		D163 0490

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
0500	5.0	86	52	D163 0500
0510	5.1	86	52	D163 0510
0520	5.2	86	52	D163 0520
0530	5.3	86	52	D163 0530
0540	5.4	93	57	D163 0540
0550	5.5	93	57	D163 0550
0560	5.6	93	57	D163 0560
0570	5.7	93	57	D163 0570
0580	5.8	93	57	D163 0580
0590	5.9	93	57	D163 0590
0600	6.0	93	57	D163 0600
0610	6.1	101	63	D163 0610
0620	6.2	101	63	D163 0620
0630	6.3	101	63	D163 0630
0640	6.4	101	63	D163 0640
0650	6.5	101	63	D163 0650
0660	6.6	101	63	D163 0660
0670	6.7	101	63	D163 0670
0680	6.8	109	69	D163 0680
0690	6.9	109	69	D163 0690
0700	7.0	109	69	D163 0700
0710	7.1	109	69	D163 0710
0720	7.2	109	69	D163 0720
0730	7.3	109	69	D163 0730
0740	7.4	109	69	D163 0740
0750	7.5	109	69	D163 0750
0760	7.6	117	75	D163 0760
0770	7.7	117	75	D163 0770
0780	7.8	117	75	D163 0780
0790	7.9	117	75	D163 0790
0800	8.0	117	75	D163 0800
0810	8.1	117	75	D163 0810
0820	8.2	117	75	D163 0820
0830	8.3	117	75	D163 0830
0840	8.4	117	75	D163 0840
0850	8.5	117	75	D163 0850
0860	8.6	125	81	D163 0860
0870	8.7	125	81	D163 0870
0880	8.8	125	81	D163 0880
0890	8.9	125	81	D163 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
D163	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

P

Steel

M

Stainless Steel

K

Cast Iron

N

Non-Ferrous Metals

S

Titanium & Super Alloys

H

Hard Materials

●

Optimal

○

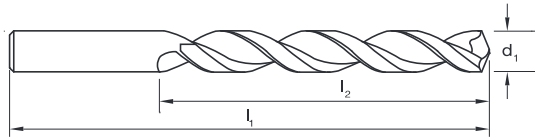
Effective

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
- TiAIN for longer tool life

DIN
3385xd₁

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

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
0900	9.0	125	81	D163 0900
0910	9.1	125	81	D163 0910
0920	9.2	125	81	D163 0920
0930	9.3	125	81	D163 0930
0940	9.4	125	81	D163 0940
0950	9.5	125	81	D163 0950
0960	9.6	133	87	D163 0960
0970	9.7	133	87	D163 0970
0980	9.8	133	87	D163 0980
0990	9.9	133	87	D163 0990
1000	10.0	133	87	D163 1000
1010	10.1	133	87	•
1020	10.2	133	87	D163 1020
1030	10.3	133	87	•
1040	10.4	133	87	•
1050	10.5	133	87	D163 1050
1060	10.6	133	87	•
1070	10.7	142	94	•
1080	10.8	142	94	D163 1080
1090	10.9	142	94	•
1100	11.0	142	94	D163 1100
1110	11.1	142	94	D163 1110
1120	11.2	142	94	•
1130	11.3	142	94	•
1140	11.4	142	94	•
1150	11.5	142	94	D163 1150
1160	11.6	142	94	•
1170	11.7	142	94	•
1180	11.8	142	94	D163 1180
1190	11.9	151	101	•
1200	12.0	151	101	D163 1200
1210	12.1	151	101	•
1220	12.2	151	101	D163 1220
1230	12.3	151	101	•
1240	12.4	151	101	•
1250	12.5	151	101	D163 1250
1260	12.6	151	101	•
1270	12.7	151	101	D163 1270
1280	12.8	151	101	•
1290	12.9	151	101	•

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Pieces	Item #
1300	13.0	151	101		D163 1300
1350	13.5	160	108		D163 1350
1400	14.0	160	108		D163 1400
1450	14.5	169	114		D163 1450
1500	15.0	169	114		D163 1500
1550	15.5	178	120		D163 1550
1600	16.0	178	120		D163 1600

Sets

SM2	1.0 - 10.0 x 0.5	19	D163 SM2
SM3	1.0 - 13.0 x 0.5	25	D163 SM3



D163 SM2



D163 SM3

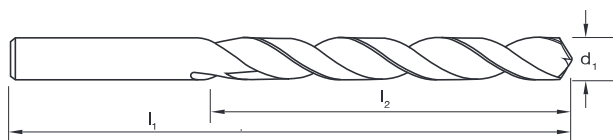
ISO	P													M	K						N										S										H								
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D163	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●		●															●			
P	Steel	M	Stainless Steel		K	Cast Iron		N	Non-Ferrous Metals		S	Titanium & Super Alloys		H	Hard Materials																												●	Optimal		●	Effective		

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



Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	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	D165 0300
0310	3.1	65	36	D165 0310
0320	3.2	65	36	D165 0320
0330	3.3	65	36	D165 0330
0340	3.4	70	39	D165 0340
0350	3.5	70	39	D165 0350
0360	3.6	70	39	D165 0360
0370	3.7	70	39	D165 0370
0380	3.8	75	43	D165 0380
0390	3.9	75	43	D165 0390
0400	4.0	75	43	D165 0400
0410	4.1	75	43	D165 0410
0420	4.2	75	43	D165 0420
0430	4.3	80	47	D165 0430
0440	4.4	80	47	D165 0440
0450	4.5	80	47	D165 0450
0460	4.6	80	47	D165 0460
0470	4.7	80	47	D165 0470
0480	4.8	86	52	D165 0480
0490	4.9	86	52	D165 0490
0500	5.0	86	52	D165 0500
0510	5.1	86	52	D165 0510
0520	5.2	86	52	D165 0520
0530	5.3	86	52	D165 0530
0540	5.4	93	57	D165 0540
0550	5.5	93	57	D165 0550
0560	5.6	93	57	D165 0560
0570	5.7	93	57	D165 0570
0580	5.8	93	57	D165 0580
0590	5.9	93	57	D165 0590
0600	6.0	93	57	D165 0600
0610	6.1	101	63	D165 0610
0620	6.2	101	63	D165 0620
0630	6.3	101	63	D165 0630
0640	6.4	101	63	D165 0640
0650	6.5	101	63	D165 0650

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
0660	6.6	101	63	D165 0660
0670	6.7	101	63	D165 0670
0680	6.8	109	69	D165 0680
0690	6.9	109	69	D165 0690
0700	7.0	109	69	D165 0700
0710	7.1	109	69	D165 0710
0720	7.2	109	69	D165 0720
0730	7.3	109	69	D165 0730
0740	7.4	109	69	D165 0740
0750	7.5	109	69	D165 0750
0760	7.6	117	75	D165 0760
0770	7.7	117	75	D165 0770
0780	7.8	117	75	D165 0780
0790	7.9	117	75	D165 0790
0800	8.0	117	75	D165 0800
0810	8.1	117	75	D165 0810
0820	8.2	117	75	D165 0820
0830	8.3	117	75	D165 0830
0840	8.4	117	75	D165 0840
0850	8.5	117	75	D165 0850
0860	8.6	125	81	D165 0860
0870	8.7	125	81	D165 0870
0880	8.8	125	81	D165 0880
0890	8.9	125	81	D165 0890
0900	9.0	125	81	D165 0900
0910	9.1	125	81	D165 0910
0920	9.2	125	81	D165 0920
0930	9.3	125	81	D165 0930
0940	9.4	125	81	D165 0940
0950	9.5	125	81	D165 0950
0960	9.6	133	87	D165 0960
0970	9.7	133	87	D165 0970
0980	9.8	133	87	D165 0980
0990	9.9	133	87	D165 0990
1000	10.0	133	87	D165 1000
1010	10.1	133	87	D165 1010
1020	10.2	133	87	D165 1020
1050	10.5	133	87	D165 1050
1080	10.8	133	87	D165 1080
1100	11.0	142	94	D165 1100

Catalogue Code	D165
Discount Group	A0418
Material	HSSCo
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	WN
Geometry	R35
Point Type	130° Form A
Shank Tolerance	-

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
D165	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
P Steel	M Stainless Steel													K Cast Iron					N Non-Ferrous Metals										S Titanium & Super Alloys										H Hard Materials					● Optimal	● Effective				

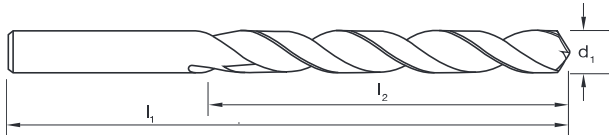
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

• 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


Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Pieces	Item #
1110	11.1	142	94		D165 1110
1120	11.2	142	94		D165 1120
1150	11.5	142	94		D165 1150
1180	11.8	142	94		D165 1180
1200	12.0	151	101		D165 1200
1220	12.2	151	101		D165 1220
1250	12.5	151	101		D165 1250
1280	12.8	151	101		D165 1280
1300	13.0	151	101		D165 1300



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

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
Sets				
SM2	1.0 - 10.0 x 0.5		19	D165 SM2
SM3	1.0 - 13.0 x 0.5		25	D165 SM3



D165 SM2



D165 SM3

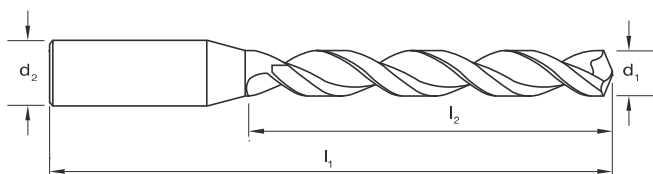
ISO	P													M	K						N											S										H											
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41				
D165	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
PSteel	MStainless Steel	KCast Iron	NNon-Ferrous Metals													STitanium & Super Alloys										HHard Materials												● Optimal	● Effective														

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



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



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

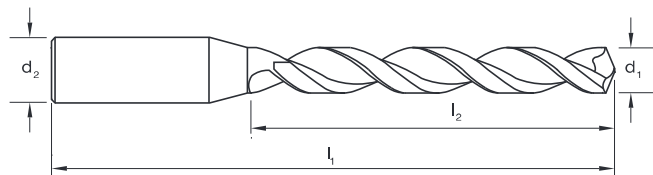
ISO	P													M	K					N										S										H									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D168	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
P Steel	M Stainless Steel													K Cast Iron					N Non-Ferrous Metals										S Titanium & Super Alloys										H Hard Materials					● Optimal		● Effective			

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



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

ISO	P													M		K				N										S										H									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	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						

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

● Optimal ○ Effective

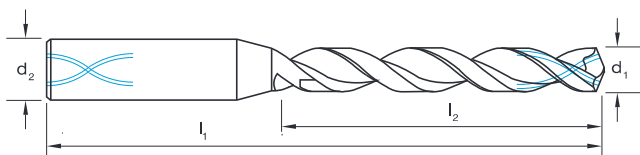


Catalogue Code	D168
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	UNI
Geometry	R40
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	d ₂	Item #
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

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
- TiAIN for longer tool life



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	D182 2050
2100	21.0	207	145	25	D182 2100
2150	21.5	207	145	25	D182 2150
2200	22.0	207	145	25	D182 2200
2250	22.5	207	145	25	D182 2250
2300	23.0	207	145	25	D182 2300
2350	23.5	207	145	25	D182 2350
2400	24.0	207	145	25	D182 2400

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



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

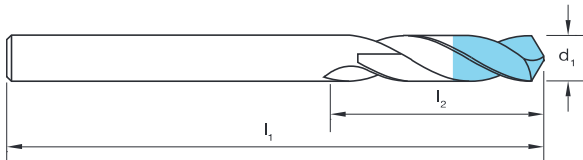
● Optimal

● Effective

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

• Optimal • Effective

- 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



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

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
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



watch the video



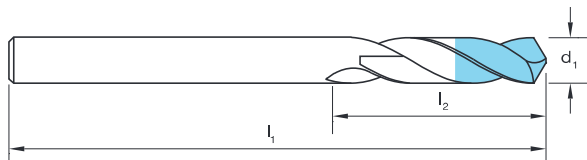
Catalogue Code	D180
Discount Group	A0402
Material	HSS
Surface Finish	TiAlN Tip
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	130°
Order Quantity	10 (5 > 7.5mm)

ISO	P												M		K				N										S										H																																			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	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																																																													

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

● Optimal ○ Effective

- 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



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



watch the video



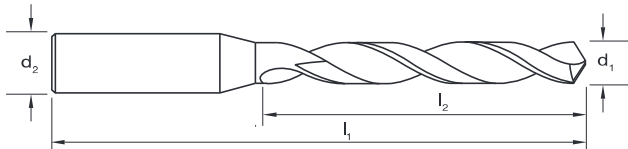
Catalogue Code	D180
Discount Group	A0402
Material	HSS
Surface Finish	TiAlN Tip
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	130°
Order Quantity	5

VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	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	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																			

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

• Optimal • Effective

- 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



watch the video



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	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	86	52	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

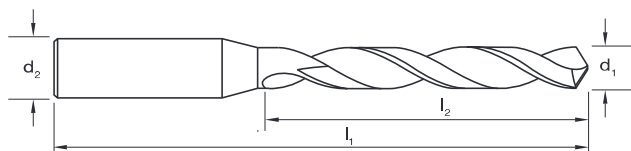
Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	d ₂	Point Angle	Item #
0530	5.3	86	52	6	120°	D169 0530
0540	5.4	93	57	6	120°	D169 0540
0550	5.5	93	57	6	120°	D169 0550
0555	5.55	93	57	6	120°	D169 0555
0556	5.56 7/32	93	57	6	120°	D169 0556
0560	5.6	93	57	6	120°	D169 0560
0570	5.7	93	57	6	120°	D169 0570
0580	5.8	93	57	6	120°	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	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
D169	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●					
P	Steel	M	Stainless Steel	K	Cast Iron	N	Non-Ferrous Metals	S	Titanium & Super Alloys	H	Hard Materials	●	Optimal	●	Effective																												

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

● Optimal ○ Effective

- 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
- TiAIN for longer tool life



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

ISO	P													M	K							N										S										H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
D169	●	●	●	●		●	●					●	●	●	●							●	●	●	●	●		●									●	●		●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
P	Steel	M	Stainless Steel	K	Cast Iron	N	Non-Ferrous Metals	S	Titanium & Super Alloys	H	Hard Materials																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						

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

● Optimal ● Effective



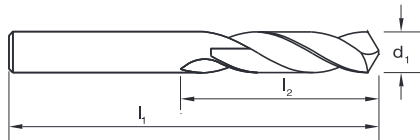
watch the video



Catalogue Code	D169
Discount Group	A1502
Material	HSSCo
Surface Finish	TiAIN
Sutton Designation	VA
Geometry	R40
Point Type	4 Facet Form C
Shank Tolerance	h7

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

DIN
1897

3xd₁


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 (>7.5mm)

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

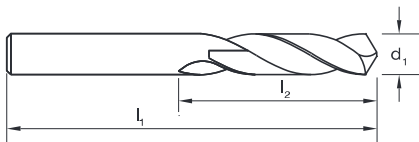
Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
0500	5.0	62	26	D186 0500
0510	5.1	62	26	D186 0510
0520	5.2	62	26	D186 0520
0530	5.3	62	26	D186 0530
0540	5.4	66	28	D186 0540
0550	5.5	66	28	D186 0550
0560	5.6	66	28	D186 0560
0570	5.7	66	28	D186 0570
0580	5.8	66	28	D186 0580
0590	5.9	66	28	D186 0590
0600	6.0	66	28	D186 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																																													

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

● Optimal ○ Effective

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



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

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																																																	

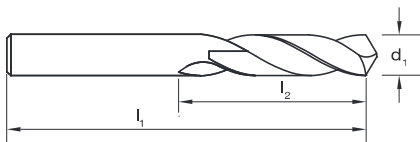


Catalogue Code	D186
Discount Group	A1002
Material	HSS
Surface Finish	Blu
Sutton Designation	Ferrous Materials
Geometry	R30
Point Type	118° Form C
Order Quantity	Bulk 5

[illegible]

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

ANSI
B94-11

3xd₁


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 > 19/64)

Size Ref.	d ₁ (h8)		l ₁	l ₂	Item #
0150*	1.50		41	16	D100 0150
0159	1.59	1/16	41	16	D100 0159
0198	1.98	5/64	43	17	D100 0198
0238	2.38	3/32	44	19	D100 0238
0278	2.78	7/64	46	21	D100 0278
0318	3.18	1/8	48	22	D100 0318
0357	3.57	9/64	49	24	D100 0357
0397	3.97	5/32	52	25	D100 0397
0437	4.37	11/64	54	27	D100 0437
0450*	4.50		54	27	D100 0450
0476	4.76	3/16	56	29	D100 0476
0500*	5.00		60	30	D100 0500
0516	5.16	13/64	57	30	D100 0516
0556	5.56	7/32	60	32	D100 0556
0595	5.95	15/64	62	33	D100 0595
0600*	6.00		64	34	D100 0600
0635	6.35	1/4	64	35	D100 0635
0676	6.76	17/64	67	37	D100 0676
0714	7.14	9/32	68	38	D100 0714
0754	7.54	19/64	70	40	D100 0754
0794	7.94	5/16	71	41	D100 0794
0833	8.33	21/64	75	43	D100 0833
0873	8.73	11/32	76	43	D100 0873
0900*	9.00		79	46	D100 0900
0913	9.13	23/64	78	48	D100 0913
0953	9.53	3/8	79	46	D100 0953
0992	9.92	25/64	83	48	D100 0992
1032	10.32	13/32	84	49	D100 1032
1050*	10.50		87	52	D100 1050
1072	10.72	27/64	86	51	D100 1072
1111	11.11	7/16	87	52	D100 1111
1150*	11.50		92	54	D100 1150
1151	11.51	29/64	90	54	D100 1151
1191	11.91	15/32	92	54	D100 1191
1231	12.31	31/64	94	56	D100 1231
1269	12.70	1/2	98	59	D100 1269

D126

0326	3.26	#30	49	24	D126 0326
0409	4.09	#20	54	27	D126 0409
0485	4.85	#11	57	30	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	●	●	●	●	●	●	●	●		●				●	●		●	●	●	●	●	●	●	●								●															●		
D126	●	●	●	●	●	●	●	●		●				●	●		●	●	●	●	●	●	●	●								●																●	

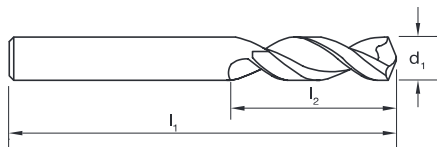
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● 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



Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Point	Item #
0100	1.0	26	6	A	D151 0100
0110	1.1	28	7	A	D151 0110
0120	1.2	30	8	A	D151 0120
0130	1.3	30	8	A	D151 0130
0140	1.4	32	9	A	D151 0140
0150	1.5	32	9	A	D151 0150
0160	1.6	34	10	A	D151 0160
0170	1.7	34	10	A	D151 0170
0180	1.8	36	11	A	D151 0180
0190	1.9	36	11	A	D151 0190
0200	2.0	38	12	B	D151 0200
0210	2.1	40	13	B	D151 0210
0220	2.2	40	13	B	D151 0220
0230	2.3	40	13	B	D151 0230
0240	2.4	43	14	B	D151 0240
0250	2.5	43	14	B	D151 0250
0260	2.6	43	14	B	D151 0260
0270	2.7	46	16	B	D151 0270
0280	2.8	46	16	B	D151 0280
0290	2.9	46	16	B	D151 0290
0300	3.0	46	16		D151 0300
0310	3.1	49	18		D151 0310
0320	3.2	49	18		D151 0320
0330	3.3	49	18		D151 0330
0340	3.4	52	20		D151 0340
0350	3.5	52	20		D151 0350
0360	3.6	52	20		D151 0360
0370	3.7	52	20		D151 0370
0380	3.8	55	22		D151 0380
0390	3.9	55	22		D151 0390
0400	4.0	55	22		D151 0400
0410	4.1	55	22		D151 0410
0420	4.2	55	22		D151 0420
0430	4.3	58	24		D151 0430
0440	4.4	58	24		D151 0440
0450	4.5	58	24		D151 0450
0460	4.6	58	24		D151 0460
0470	4.7	58	24		D151 0470
0480	4.8	62	26		D151 0480
0490	4.9	62	26		D151 0490

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
0500	5.0	62	26	D151 0500
0510	5.1	62	26	D151 0510
0520	5.2	62	26	D151 0520
0530	5.3	62	26	D151 0530
0540	5.4	66	28	D151 0540
0550	5.5	66	28	D151 0550
0560	5.6	66	28	D151 0560
0570	5.7	66	28	D151 0570
0580	5.8	66	28	D151 0580
0590	5.9	66	28	D151 0590
0600	6.0	66	28	D151 0600
0610	6.1	70	31	D151 0610
0620	6.2	70	31	D151 0620
0630	6.3	70	31	D151 0630
0640	6.4	70	31	D151 0640
0650	6.5	70	31	D151 0650
0660	6.6	70	31	D151 0660
0670	6.7	70	31	D151 0670
0680	6.8	74	34	D151 0680
0690	6.9	74	34	D151 0690
0700	7.0	74	34	D151 0700
0710	7.1	74	34	D151 0710
0720	7.2	74	34	D151 0720
0730	7.3	74	34	D151 0730
0740	7.4	74	34	D151 0740
0750	7.5	74	34	D151 0750
0760	7.6	79	37	D151 0760
0770	7.7	79	37	D151 0770
0780	7.8	79	37	D151 0780
0790	7.9	79	37	D151 0790
0800	8.0	79	37	D151 0800
0810	8.1	79	37	D151 0810
0820	8.2	79	37	D151 0820
0830	8.3	79	37	D151 0830
0840	8.4	79	37	D151 0840
0850	8.5	79	37	D151 0850
0860	8.6	84	40	D151 0860
0870	8.7	84	40	D151 0870
0880	8.8	84	40	D151 0880
0890	8.9	84	40	D151 0890

Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Shank Tolerance

D151
A1006
HSSCo
TiAlN
NH
R40
130°
-



ISO	P													M	K										N										S										H				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41	
D151	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

P Steel

M Stainless Steel

K Cast Iron

N Non-Ferrous Metals

S Titanium & Super Alloys

H Hard Materials

● Optimal

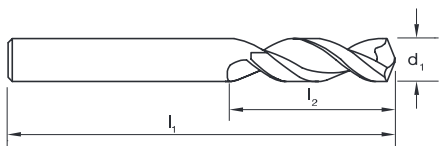
● Effective

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



Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
0900	9.0	84	40	D151 0900
0910	9.1	84	40	D151 0910
0920	9.2	84	40	D151 0920
0930	9.3	84	40	D151 0930
0940	9.4	84	40	D151 0940
0950	9.5	84	40	D151 0950
0960	9.6	89	43	D151 0960
0970	9.7	89	43	D151 0970
0980	9.8	89	43	D151 0980
0990	9.9	89	43	D151 0990
1000	10.0	89	43	D151 1000
1010	10.1	89	43	•
1020	10.2	89	43	D151 1020
1030	10.3	89	43	D151 1030
1040	10.4	89	43	D151 1040
1050	10.5	89	43	D151 1050
1060	10.6	95	47	D151 1060
1070	10.7	95	47	D151 1070
1080	10.8	95	47	D151 1080
1090	10.9	95	47	D151 1090
1100	11.0	95	47	D151 1100
1110	11.1	95	47	D151 1110
1120	11.2	95	47	•
1130	11.3	95	47	D151 1130
1140	11.4	95	47	D151 1140
1150	11.5	95	47	D151 1150
1160	11.6	95	47	•
1170	11.7	95	47	•
1180	11.8	95	47	D151 1180
1190	11.9	102	51	•
1200	12.0	102	51	D151 1200
1210	12.1	102	51	•
1220	12.2	102	51	D151 1220
1230	12.3	102	51	•
1240	12.4	102	51	•
1250	12.5	102	51	D151 1250
1260	12.6	102	51	•
1270	12.7	102	51	D151 1270
1280	12.8	102	51	D151 1280
1290	12.9	102	51	D151 1290

ISO	P													M		K				N										S										H												
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	14.1	14.2	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38	38.1	38.2	39	39.1	39.2	40	41
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.



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

Size Ref.	d ₁ (h8)	I ₁	I ₂	Pieces	Item #
1300	13.0	102	51		D151 1300
1350	13.5	107	54		D151 1350
1400	14.0	107	54		D151 1400
1450	14.5	111	56		D151 1450
1500	15.0	111	56		D151 1500
1550	15.5	115	58		D151 1550
1600	16.0	115	58		D151 1600
1650	16.5	119	60		D151 1650
1700	17.0	119	60		D151 1700
1750	17.5	123	62		D151 1750
1800	18.0	123	62		D151 1800
1850	18.5	127	64		D151 1850
1900	19.0	127	64		D151 1900
1950	19.5	131	66		D151 1950
2000	20.0	131	66		D151 2000

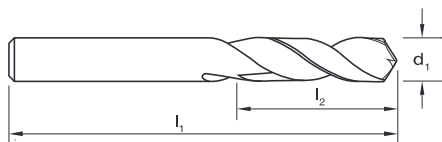
Sets

SM2	1.0 - 10.0 x 0.5	19	D151 SM2
-----	------------------	----	----------



D151 SM2

- 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



Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
0100	1.0	26	6	D177 0100
0110	1.1	28	7	D177 0110
0120	1.2	30	8	D177 0120
0130	1.3	30	8	D177 0130
0140	1.4	32	9	D177 0140
0150	1.5	32	9	D177 0150
0160	1.6	34	10	D177 0160
0170	1.7	34	10	D177 0170
0180	1.8	36	11	D177 0180
0190	1.9	36	11	D177 0190
0200	2.0	38	12	D177 0200
0210	2.1	40	13	D177 0210
0220	2.2	40	13	D177 0220
0230	2.3	40	13	D177 0230
0240	2.4	43	14	D177 0240
0250	2.5	43	14	D177 0250
0260	2.6	43	14	D177 0260
0270	2.7	46	16	D177 0270
0280	2.8	46	16	D177 0280
0290	2.9	46	16	D177 0290
0300	3.0	46	16	D177 0300
0310	3.1	49	18	D177 0310
0320	3.2	49	18	D177 0320
0330	3.3	49	18	D177 0330
0340	3.4	52	20	D177 0340
0350	3.5	52	20	D177 0350
0360	3.6	52	20	D177 0360
0370	3.7	52	20	D177 0370
0380	3.8	55	22	D177 0380
0390	3.9	55	22	D177 0390
0400	4.0	55	22	D177 0400
0410	4.1	55	22	D177 0410
0420	4.2	55	22	D177 0420
0430	4.3	58	24	D177 0430
0440	4.4	58	24	D177 0440
0450	4.5	58	24	D177 0450
0460	4.6	58	24	D177 0460
0470	4.7	58	24	D177 0470
0480	4.8	62	26	D177 0480
0490	4.9	62	26	D177 0490

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
0500	5.0	62	26	D177 0500
0510	5.1	62	26	D177 0510
0520	5.2	62	26	D177 0520
0530	5.3	62	26	D177 0530
0540	5.4	66	28	D177 0540
0550	5.5	66	28	D177 0550
0560	5.6	66	28	D177 0560
0570	5.7	66	28	D177 0570
0580	5.8	66	28	D177 0580
0590	5.9	66	28	D177 0590
0600	6.0	66	28	D177 0600
0610	6.1	70	31	D177 0610
0620	6.2	70	31	D177 0620
0630	6.3	70	31	D177 0630
0640	6.4	70	31	D177 0640
0650	6.5	70	31	D177 0650
0660	6.6	70	31	D177 0660
0670	6.7	70	31	D177 0670
0680	6.8	74	34	D177 0680
0690	6.9	74	34	D177 0690
0700	7.0	74	34	D177 0700
0710	7.1	74	34	D177 0710
0720	7.2	74	34	D177 0720
0730	7.3	74	34	D177 0730
0740	7.4	74	34	D177 0740
0750	7.5	74	34	D177 0750
0760	7.6	79	37	D177 0760
0770	7.7	79	37	D177 0770
0780	7.8	79	37	D177 0780
0790	7.9	79	37	D177 0790
0800	8.0	79	37	D177 0800
0810	8.1	79	37	D177 0810
0820	8.2	79	37	D177 0820
0830	8.3	79	37	D177 0830
0840	8.4	79	37	D177 0840
0850	8.5	79	37	D177 0850
0860	8.6	84	40	D177 0860
0870	8.7	84	40	D177 0870
0880	8.8	84	40	D177 0880
0890	8.9	84	40	D177 0890

Catalogue Code	D177
Discount Group	A1006
Material	HSSCo
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	WN
Geometry	R35
Point Type	130° Form A
Shank Tolerance	h9

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
D177	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
P Steel	M Stainless Steel													K Cast Iron	N Non-Ferrous Metals										S Titanium & Super Alloys										H Hard Materials					● Optimal	● Effective								

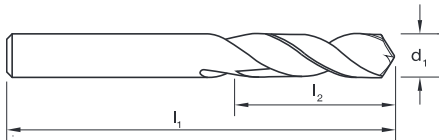
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● 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
1897

3x d₁


Size Ref.	d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	Item #
0900	9.0	84	40	D177 0900
0910	9.1	84	40	D177 0910
0920	9.2	84	40	D177 0920
0930	9.3	84	40	D177 0930
0940	9.4	84	40	D177 0940
0950	9.5	84	40	D177 0950
0960	9.6	89	43	D177 0960
0970	9.7	89	43	D177 0970
0980	9.8	89	43	D177 0980
0990	9.9	89	43	D177 0990
1000	10.0	89	43	D177 1000
1010	10.1	89	43	D177 1010
1020	10.2	89	43	D177 1020
1050	10.5	89	43	D177 1050
1080	10.8	95	47	D177 1080
1100	11.0	95	47	D177 1100
1120	11.2	95	47	D177 1120
1150	11.5	95	47	D177 1150
1180	11.8	95	47	D177 1180
1200	12.0	102	51	D177 1200
1220	12.2	102	51	D177 1220
1250	12.5	102	51	D177 1250
1280	12.8	102	51	D177 1280
1300	13.0	102	51	D177 1300
1350	13.5	107	54	D177 1350
1400	14.0	107	54	D177 1400
1450	14.5	111	56	D177 1450
1500	15.0	111	56	D177 1500
1550	15.5	115	58	D177 1550
1600	16.0	115	58	D177 1600
1650	16.5	119	60	D177 1650
1700	17.0	119	60	D177 1700
1750	17.5	123	62	D177 1750
1800	18.0	123	62	D177 1800
1850	18.5	127	64	D177 1850
1900	19.0	127	64	D177 1900
1950	19.5	131	66	D177 1950
2000	20.0	131	66	D177 2000



Catalogue Code	D177
Discount Group	A1006
Material	HSS Co
Surface Finish	TiAlN
Sutton Designation	WN
Geometry	R35
Point Type	130° Form A
Shank Tolerance	h9

Size Ref.	d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	Pieces	Item #
-----------	---------------------	----------------	----------------	--------	--------

Set

SM2	1.0 - 10.0 x 0.5	19	D177 SM2
-----	------------------	----	----------



D177 SM2

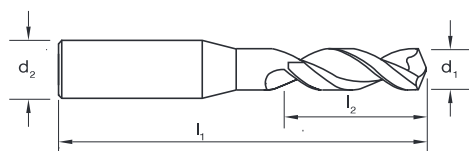
ISO	P													M	K								N										S										H						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D177	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
P Steel	M Stainless Steel													K Cast Iron								N Non-Ferrous Metals										S Titanium & Super Alloys										H Hard Materials						● Optimal	● Effective

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



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

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



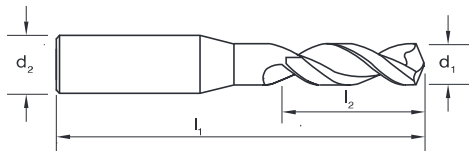
ISO	P													M	K					N										S										H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															

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

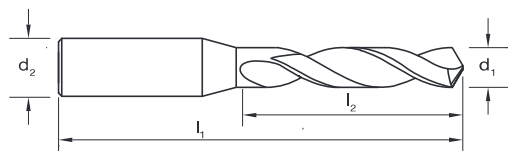
Size Ref.	d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	d ₂	Item #
1300	13.0	102	51	12	D155 1300
1350	13.5	107	54	16	D155 1350
1400	14.0	107	54	16	D155 1400
1450	14.5	111	56	16	D155 1450
1500	15.0	111	56	16	D155 1500
1550	15.5	115	58	16	D155 1550
1600	16.0	115	58	16	D155 1600
1650	16.5	119	60	20	D155 1650
1700	17.0	119	60	20	D155 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	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											

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

● Optimal ○ Effective

- 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



Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	d ₂	Point Angle	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
0085	0.85	38	5.5	3	140°	D153 0085
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°	D153 0095
0098	0.98	38	6	3	140°	D153 0098
0100	1.0	38	6	3	140°	D153 0100
0105	1.05	38	6	3	140°	D153 0105
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°	•
0145	1.45	41	9	3	140°	D153 0145
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°	D153 0195
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

ISO	P													M			K						N										S										H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

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

• Optimal • Effective

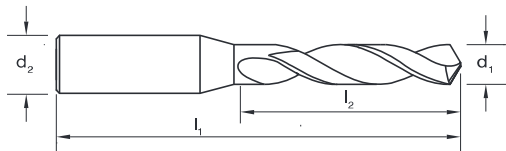


watch the video



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

- 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



watch the video



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	Item #
0550	5.5	66	28	6	120°	D153 0550
0555	5.55	66	28	6	120°	D153 0555
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

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	d ₂	Point Angle	Item #
0840	8.4	79	37	10	120°	D153 0840
0850	8.5	79	37	10	120°	D153 0850
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

ISO	P												M		K				N										S										H										
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	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					
													</																																				

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

● Optimal ○ Effective

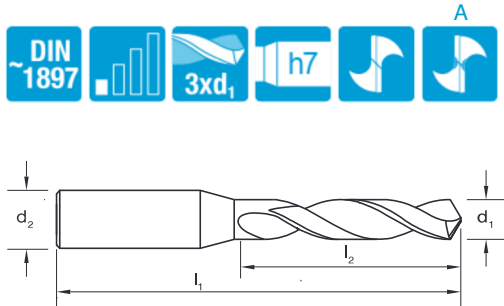
- High performance drill
- Excellent solution for austenitic stainless steels and most long chipping materials
- Optimised geometry ensures no work hardening and high productivity
- Endmill shank for greater accuracy
- TiAlN for longer tool life



watch the video



Catalogue Code	D153
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	TiAIN
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 #
1150	11.5	95	47	12	120°		D153 1150
1151	11.51 29/64	95	47	12	120°		D153 1151
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

[illegible]

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

●

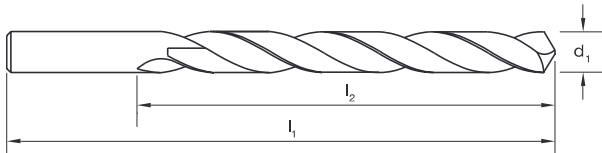
Optimal

●

Effective

suttontools

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



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

Size Ref.	d ₁ (h8)		l ₁	l ₂	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
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
0200	2.00		108	57	D113 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
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
0310	3.10		130	70	D113 0310
0318	3.18	1/8	130	70	D113 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
0357	3.57	9/64	137	76	D113 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
0410	4.10		146	86	D113 0410
0420	4.20		146	86	D113 0420

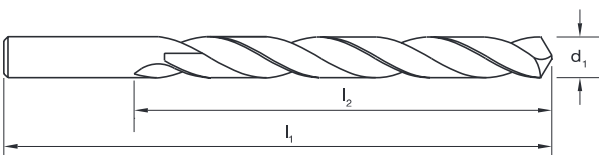
ISO	P													M	K					N										S										H									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D113	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●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

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



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

Size Ref.	d ₁ (h8)		l ₁	l ₂	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
0480	4.80		146	86	D113 0480
0490	4.90		146	86	D113 0490
0500	5.00		152	92	D113 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
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
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	●	●	●	●	●	●				●				●			●	●	●	●	●	●	●	●																							●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
P	Steel	M	Stainless Steel		K	Cast Iron		N	Non-Ferrous Metals		S	Titanium & Super Alloys		H	Hard Materials																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						

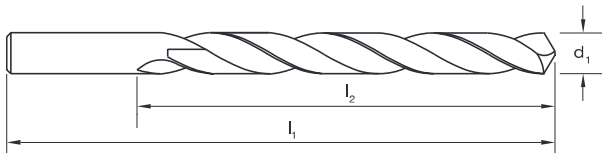
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ● Effective

*Not available once current stock is depleted

suttontools

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



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

Size Ref.	d ₁ (h8)		l ₁	l ₂	Item #
0750	7.50		162	102	D113 0750
0754	7.54	19/64	162	102	D113 0754
0760	7.60		162	102	D113 0760
0770*	7.70		162	102	D113 0770
0780	7.80		162	102	D113 0780
0790	7.90		162	102	D113 0790
0794	7.94	5/16	162	102	D113 0794
0800	8.00		165	105	D113 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
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
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	●	●	●	●		●	●			●				●			●	●	●	●	●	●	●	●																								●	
P	Steel	M	Stainless Steel		K	Cast Iron		N	Non-Ferrous Metals											S	Titanium & Super Alloys										H	Hard Materials					●	Optimal		●	Effective								

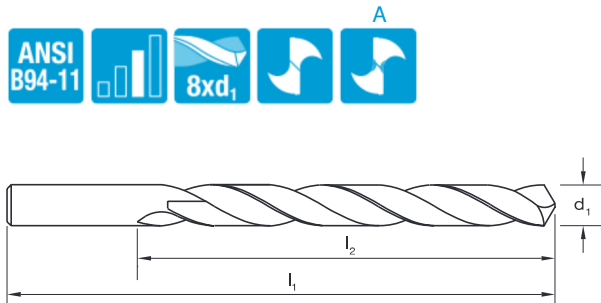
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ● Effective

*Not available once current stock is depleted

suttontools

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



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

Size Ref.	d ₁ (h8)		l ₁	l ₂	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
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

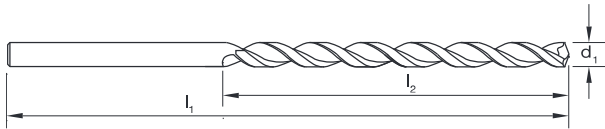
ISO	P													M	K					N										S										H									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
D113	●	●	●	●	●	●				●				●			●	●	●	●	●	●	●	●																							●		
P	Steel			M	Stainless Steel			K	Cast Iron			N	Non-Ferrous Metals			S	Titanium & Super Alloys			H	Hard Materials																							●	Optimal		●	Effective	

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



Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Point Form	Item #
0100†	1.0	56	33	A	D171 0100
0110†	1.1	60	37	A	D171 0110
0120†	1.2	65	41	A	D171 0120
0130†	1.3	65	41	A	D171 0130
0140†	1.4	70	45	A	D171 0140
0150†	1.5	70	45	A	D171 0150
0160†	1.6	76	50	A	D171 0160
0170†	1.7	76	50	A	D171 0170
0180†	1.8	80	53	A	D171 0180
0190†	1.9	80	53	A	D171 0190
0200†	2.0	85	56	B	D171 0200
0210†	2.1	85	56	B	D171 0210
0220†	2.2	90	59	B	D171 0220
0230†	2.3	90	59	B	D171 0230
0240†	2.4	95	62	B	D171 0240
0250†	2.5	95	62	B	D171 0250
0260†	2.6	95	62	B	D171 0260
0270†	2.7	100	66	B	D171 0270
0280†	2.8	100	66	B	D171 0280
0290†	2.9	100	66	B	D171 0290
0300	3.0	100	66		D171 0300
0310	3.1	106	69		D171 0310
0320	3.2	106	69		D171 0320
0330	3.3	106	69		D171 0330
0340	3.4	112	73		D171 0340
0350	3.5	112	73		D171 0350
0360	3.6	112	73		D171 0360
0370	3.7	112	73		D171 0370
0380	3.8	119	78		D171 0380
0390	3.9	119	78		D171 0390
0400	4.0	119	78		D171 0400
0410	4.1	119	78		D171 0410
0420	4.2	119	78		D171 0420
0430	4.3	126	82		D171 0430
0440	4.4	126	82		D171 0440
0450	4.5	126	82		D171 0450
0460	4.6	126	82		D171 0460
0470	4.7	126	82		D171 0470
0480	4.8	132	87		D171 0480
0490	4.9	132	87		D171 0490

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #
0500	5.0	132	87	D171 0500
0510	5.1	132	87	D171 0510
0520	5.2	132	87	D171 0520
0530	5.3	132	87	D171 0530
0540	5.4	139	91	D171 0540
0550	5.5	139	91	D171 0550
0560	5.6	139	91	D171 0560
0570	5.7	139	91	D171 0570
0580	5.8	139	91	D171 0580
0590	5.9	139	91	D171 0590
0600	6.0	139	91	D171 0600
0610	6.1	148	97	D171 0610
0620	6.2	148	97	D171 0620
0630	6.3	148	97	D171 0630
0640	6.4	148	97	D171 0640
0650	6.5	148	97	D171 0650
0660	6.6	148	97	D171 0660
0670	6.7	148	97	D171 0670
0680	6.8	156	102	D171 0680
0690	6.9	156	102	D171 0690
0700	7.0	156	102	D171 0700
0710	7.1	156	102	D171 0710
0720	7.2	156	102	D171 0720
0730	7.3	156	102	D171 0730
0740	7.4	156	102	D171 0740
0750	7.5	156	102	D171 0750
0760	7.6	165	109	D171 0760
0770	7.7	165	109	D171 0770
0780	7.8	165	109	D171 0780
0790	7.9	165	109	D171 0790
0800	8.0	165	109	D171 0800
0810	8.1	165	109	D171 0810
0820	8.2	165	109	D171 0820
0830	8.3	165	109	D171 0830
0840	8.4	165	109	D171 0840
0850	8.5	165	109	D171 0850
0860	8.6	175	115	D171 0860
0870	8.7	175	115	D171 0870
0880	8.8	175	115	D171 0880
0890	8.9	175	115	D171 0890

Catalogue Code **D171**
Discount Group **A0508**
Material **HSS Co**
Surface Finish **TiAlN**
Sutton Designation **NH**
Geometry **P40**
Point Type **130° Form B**
Shank Tolerance **-**

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
D171	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

P Steel

M Stainless Steel

K Cast Iron

N Non-Ferrous Metals

S Titanium & Super Alloys

H Hard Materials

● Optimal

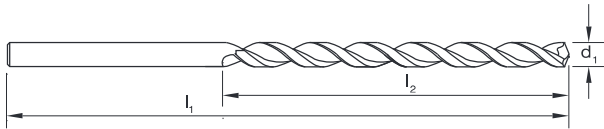
● Effective

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



Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	Item #
0900	9.0	175	115	D171 0900
0910	9.1	175	115	D171 0910
0920	9.2	175	115	D171 0920
0930	9.3	175	115	D171 0930
0940	9.4	175	115	D171 0940
0950	9.5	175	115	D171 0950
0980	9.8	184	121	D171 0980
1000	10.0	184	121	D171 1000
1020	10.2	184	121	D171 1020
1050	10.5	184	121	D171 1050
1100	11.0	195	128	D171 1100
1150	11.5	195	128	D171 1150
1200	12.0	205	134	D171 1200
1250	12.5	205	134	D171 1250
1300	13.0	205	134	D171 1300



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

Size Ref.	d_1 (h8)	l_1	l_2	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
D171	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●																●		

P

Steel

M

Stainless Steel

K

Cast Iron

N

Non-Ferrous Metals

S

Titanium & Super Alloys

H

Hard Materials

●

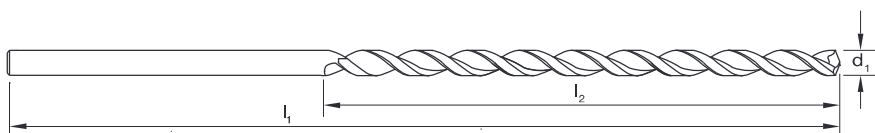
Optimal

●

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

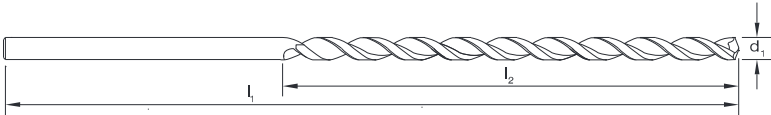
ISO	P													M	K					N										S										H																																																			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41																																										
D197	●	●	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																																										
P	Steel			M			Stainless Steel			K			Cast Iron			N			Non-Ferrous Metals			S			Titanium & Super Alloys			H			Hard Materials																																																												
																																														●	Optimal		●	Effective																																									

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



Catalogue Code	D191	D194
Discount Group	A0502	A0508
Material	HSS	HSSGb
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	

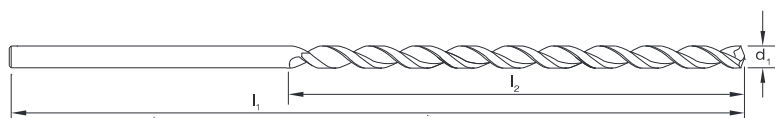
[illegible]

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

● Optimal ○ Effective

suttontools

- 
- 
- 
- 



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 ¹	40 ²
D192	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
D195	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

P

Steel

M

Stainless Steel

K

Cast Iron

N

Non-Ferrous Metals

S

Titanium & Super Alloys

H

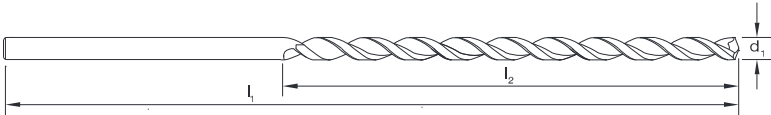
Hard Materials

● Optimal○ Effective

● 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



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

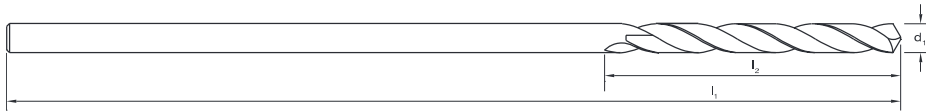
Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	Item #	Item #
0350	3.5	265	180	D193 0350	D196 0350
0400	4.0	280	190	D193 0400	D196 0400
0450	4.5	295	200	D193 0450	D196 0450
0500	5.0	315	210	D193 0500	D196 0500
0550	5.5	330	225	D193 0550	D196 0550
0600	6.0	330	225	D193 0600	D196 0600
0650	6.5	350	235	D193 0650	D196 0650
0700	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	

[illegible]

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

● Optimal ○ Effective

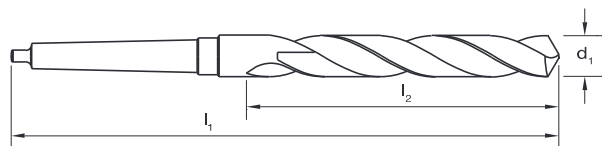
- 



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																

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



Size Ref.	d ₁ (h8)	L ₁	L ₂	MT #	Item #	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	

ISO	P													M			K						N										S										H					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	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		

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

● Optimal ● Effective



Catalogue Code	D115	D139*
Discount Group	A0702	A0706
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	TiAIN
Sutton Designation	N	N
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Form A	118° Form A
Shank Tolerance	-	-

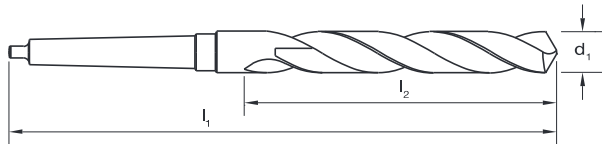


Size Ref.	d ₁ (h8)	L ₁	L ₂	MT #	Item #	Item #
1300	13.00	182	101	1	D115 1300	
1310	13.10 33/64	182	108	1	D115 1310	
1349	13.49 17/32	189	108	1	D115 1349	
1350	13.50	189	108	1	D115 1350	
1389	13.89 35/64	189	108	1	D115 1389	
1400	14.00	189	108	1	D115 1400	
1429	14.29 9/16	212	114	2	D115 1429	
1450	14.50	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	D139 1600
1627	16.27 41/64	223	125	2	D115 1627	
1650	16.50	223	125	2	D115 1650	D139 1650
1667	16.67 21/32	223	125	2	D115 1667	
1700	17.00	223	125	2	D115 1700	D139 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	D139 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	D139 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	D139 2150

Drills Morse Taper Shank

suttontools

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



Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	MT#	Item #	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	D139 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	D139 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	



Catalogue Code	D115	D139*
Discount Group	A0702	A0706
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	TiAlN
Sutton Designation	N	N
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Form A	118° Form A
Shank Tolerance	-	-

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	MT#	Item #	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	
3215*	32.15 1-17/64	334	185	4	D115 3215	
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	
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	
3650	36.50	344	195	4	D115 3650	
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	
3950	39.50	349	200	4	D115 3950	
4000	40.00	349	200	4	D115 4000	
4050	40.50	354	205	4	D115 4050	
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	
4200	42.00	354	205	4	D115 4200	
4250	42.50	354	205	4	D115 4250	
4300	43.00	359	210	4	D115 4300	
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	•	

ISO	P													M	K					N											S											H																									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	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

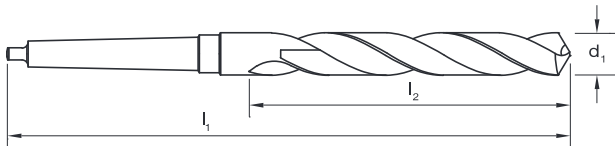
Drills Morse Taper Shank, Heavy Duty

suttontools



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

DIN
345



Catalogue Code

D117**†

D141

Discount Group

A0702

A0702

Material

HSS Co

HSS Co

Surface Finish

Blu

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 #	Item #	Item #
1000	10.00	168	87	1		D141 1000
1050	10.50	168	87	1	D117 1050	D141 1050
1100	11.00	175	94	1	D117 1100	D141 1100
1150	11.50	175	94	1	D117 1150	D141 1150
1200	12.00	182	101	1		D141 1200
1250	12.50	182	101	1	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	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	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	D117 2750	D141 2750
2800	28.00	291	170	3		D141 2800
2850	28.50	296	175	3	D117 2850	D141 2850
2900	29.00	296	175	3		D141 2900
2950	29.50	296	175	3	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		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	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
D117	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●														●		
D141	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●														●	

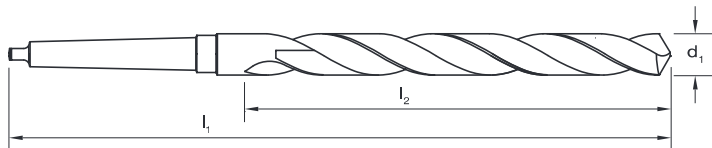
P Steel M Stainless Steel Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ○ Effective

†D117 made to JS 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	239	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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</

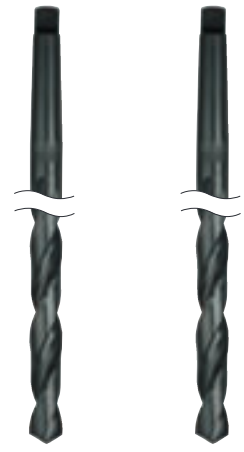
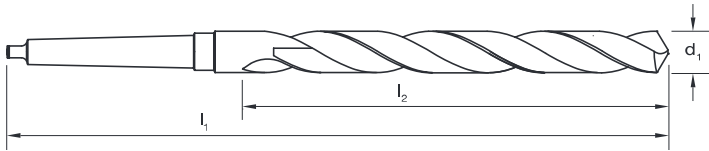
P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

● Optimal ● Effective

Drills Morse Taper Shank, Extra Long Series

suttontools

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



Catalogue Code	D116*	D189*
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
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
1111	11.11	7/16	400	300	1	D189 1111
1269	12.70	1/2	400	300	1	D189 1269
1429	14.29	9/16	400	300	2	D189 1429
1588	15.86	5/8	400	300	2	D189 1588
1746	17.46	11/16	400	300	2	D189 1746
1905	19.05	3/4	400	300	2	D189 1905
2223	22.22	7/8	400	300	2	D189 2223
2540	25.40	1	450	300	3	D189 2540
3175	31.75	1-1/4	450	300	3	D189 3175
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					

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

● Optimal ○ Effective

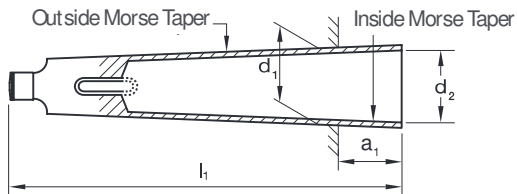
*Not available once current stock is depleted

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



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

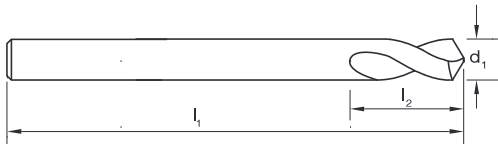
Size Ref.	MT# (internal)	MT# (external)	d ₁	l ₁	a ₁	d ₂	Item #	Item #
0012	1	2	17.780	92	17	12.065		D118 0012
0013	1	3	23.825	99	5	12.065		D118 0013
0023	2	3	23.825	112	18	17.78		D118 0023
0014	(1)*	4	31.267	124	6.5	12.065		D118 0014
0024	2	4	31.267	124	6.5	17.78		D118 0024
0034	3	4	31.267	140	22.5	23.825		D118 0034
0015	(1)*	5	44.399	156	6.5	12.065		D118 0015
0025	(2)*	5	44.399	156	6.5	17.78		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	D1 42 MT1
MT3	MT#3	D1 42 MT3
MT4	MT#4	D1 42 MT4
MT5	MT#5 & #6	D1 42 MT5

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 d₁



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Packaging & Order Quantity

D121

A0802

HSS

Brt

Non Ferrous

-

135° Standard

Bulk (10)

D124

A0802

HSS

Blu

Ferrous

-

135° Standard

Bulk (10)

D127

A0806

HSS

TiN

Tough Materials

-

135° Standard

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

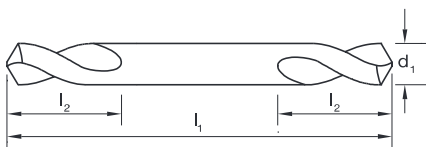
Stub 118° Point (Discount Group A1002)

Size Ref.	d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	d ₂	Rivet Size	Item #	Item #
0318	3.18 1/8	47	18	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 d₁
- Tupooint drills require fully tightened chuck jaws



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Point Type
Packaging & Order Quantity

D122

A0802

HSS

Brt

Non Ferrous

-

135° Standard

Bulk (10)

D125

A0802

HSS

Blu

Ferrous

-

135° Standard

Bulk (10)

D128

A0806

HSS

TiN

Tough Materials

-

135° Standard

1

D130

A0802

HSS Co

Colour Temp

Tough Steels

-

135° Standard

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

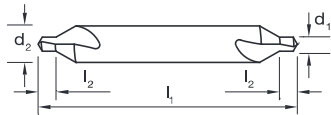
ISO	P													M		K					N										S										H										
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41		
D122	●	●	●	●		●								●	●		●	●	●				●	●	●	●		●		●																	●	●			
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



Catalogue Code

Discount Group

Material

Surface Finish

Sutton Designation

Geometry

Point Type

Standard

D135	D136	D137	D138
A0302	A0302	A0306	A0302
HSS	HSS	HSS	HSS
Brt	Brt	TiN	Brt
N	N	Tough Materials	Safety Centre
A Type	Plain Type	Plain Type	Bell Type
60°	60°	60°	60°
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

Index	Index	Index	Index	Index	Index	Index
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

SOD1	#1, #2, #3, #4 & #5	5	D136 SOD1
------	---------------------	---	-----------



D136 SCD1

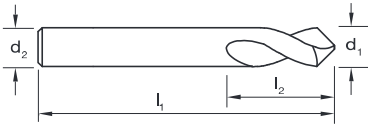
ISO	P													M		K				N										S							H						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
D135	●	●	●	●	●									●	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●														
D137	●	●	●	●	●	●	●	●				●		●	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●								●	●		●			

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


90°



120°

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									

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

● Optimal ● Effective