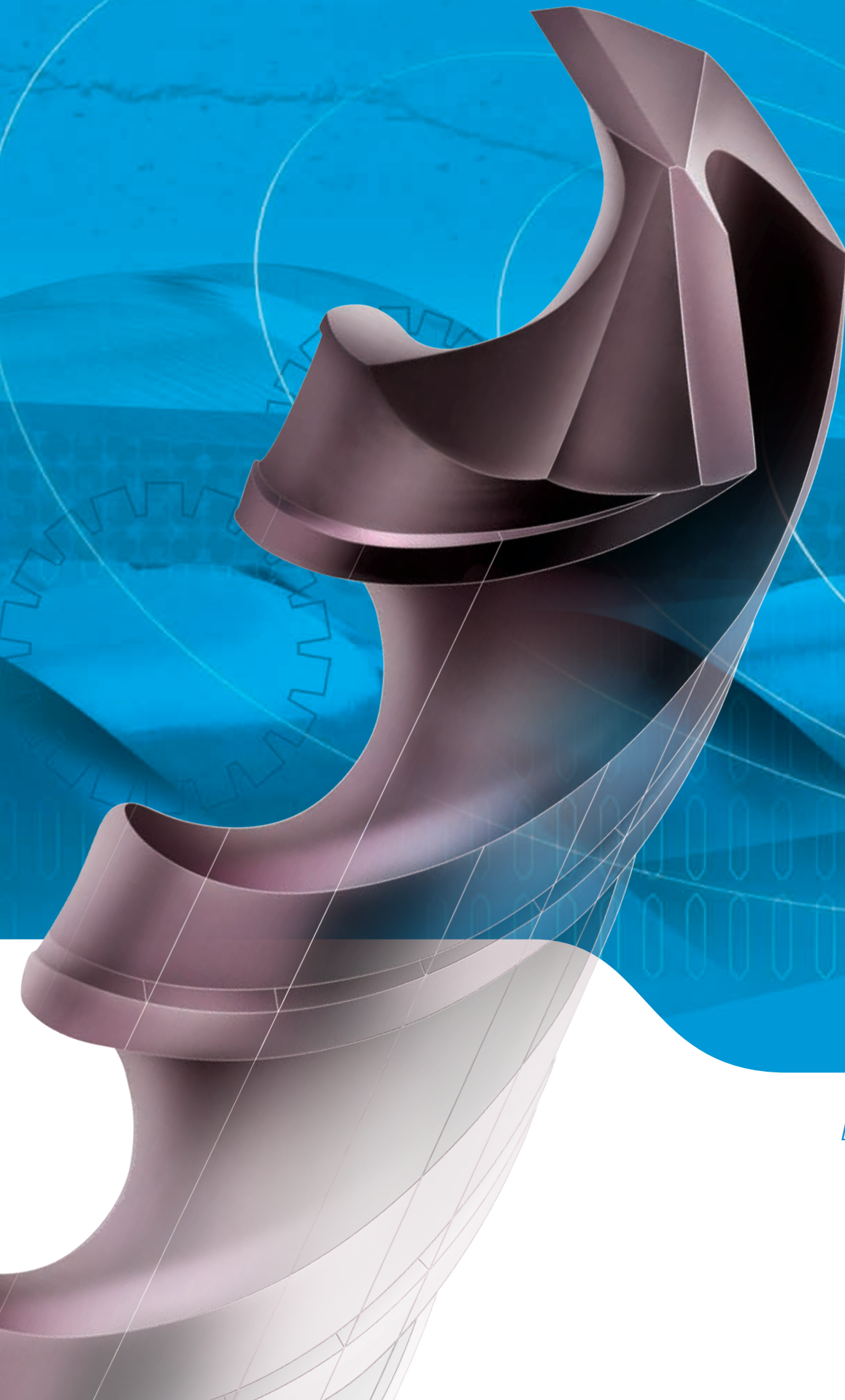


DRILLS



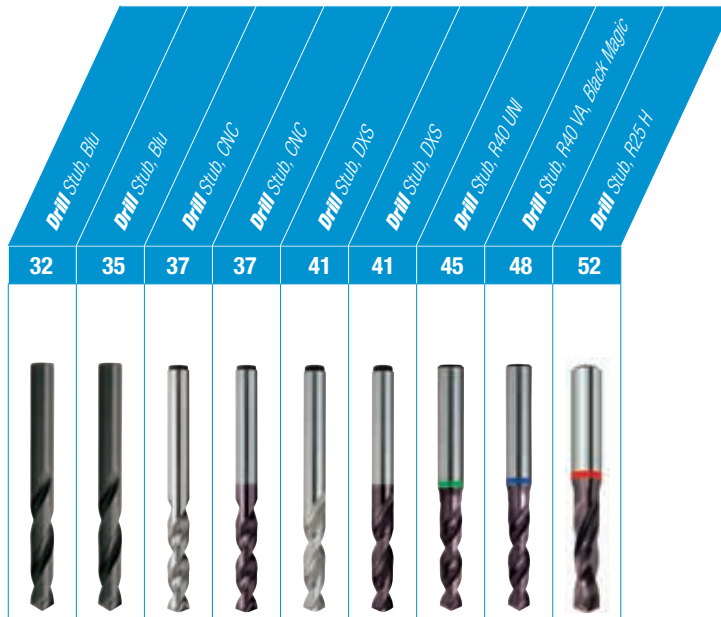
HSS Drills

Efficient hole production

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



Page



Catalogue Code	D186	D100	D146	D151	D190	D177	D155	D153	D156
Material	HSS				HSS Co		SPM	HSS Co	SPM
Surface Finish	Blu		Brt	TiAlN	Brt		TiAlN		TiCN
Colour Ring & Application	Ferrous Materials		N → H		W → N		UNI	VA	H
Standard	DIN 1897	ANSI B94-11			DIN 1897			~ DIN 1897	
Depth of Cut					≤ 3xØ				≤ 4xØ
Shank Tolerance	-				h9				h7

Material	HB	N/mm²	% Elong.									
1.0 Steels												
1.1 Mild steels, magnetic soft steel	<200	>200 <400	10	●	●	●	●	●	●	●	●	○
1.2 Free cutting, structural, unalloyed	<200	>350 <700	30	○	○	●	●	●	●	●	○	○
1.3 Plain carbon, low alloyed	<300	>350 <850	20	○	○	●	●	○	●	●	○	○
1.4 Alloy steels harden. / tempered	<250	>500 <850	30	○	○	●	●	○	○	●	○	●
1.5 Alloy steels harden. / tempered	<350	>850 <1200	30	○	○	○	●		○	●		●
1.6 Hardened, heat treated, high tensile alloy	<420	>1500	12			○	○			○		○
1.7 Hardened Steel 45-50 Rc	<550		<12							○		
1.8 Hardened Steel 50-62 Rc	<700		<12									
2.0 Stainless Steels												
2.1 Free machining	<250	<850	25	○	○	○	○	○	○	○	●	
2.2 Austenitic	<250	<850	20	○	○	○	○		○	○	●	
2.3 Ferritic + martensitic	<250	<850	20			○	●		○	●	●	
3.0 Cast Irons												
3.1 Lamellar graphite (Grey soft)	<150	<500	10	○	○	○	●	○	○	●		●
3.2 Lamellar graphite (Grey hard)	<300	<1000	10	○	○	○	●			●		○
3.3 Nodular (spheroidal) graphite & malleable	<200	<700	10	○	○	○	●			○		○
4.0 Titaniums												
4.1 Pure Titanium	<250	<850	20									
4.2 Titanium alloys	>250	>850	20									
5.0 Nickels												
5.1 Nickel alloys	<250	<850	25									
5.2 Nickel alloys	>250	>850	25									
6.0 Coppers												
6.1 Pure Copper (electrolytic copper)	<120	<400	12			○	○	○	●	○	●	
6.2 Short chip Brass, Phosphor Bronze, gun metal	<200	<700	12			○	○	○	○	●		
6.3 Long chip Brass, Bronze	<200	<700	12			○	○	○	●	○	●	
7.0 Aluminiums												
7.1 Aluminium unalloyed	<100	<350	15			○		●	●	○	●	
7.2 Magnesium unalloyed	<150	<350	15			○		●	●	○	●	
7.3 Al Alloyed Si < 1.5 %	<120	<500	15			○	○	●	●	●	●	
7.4 Al Alloyed 1.5 % < Si < 10%	<120	<400	10			○	●	○	●	●	●	
7.5 Al Alloyed > 10% Si	-	<400	N				●	○	○			
7.6 Magnesium alloys	-	<400	N					○	○			
8.0 Plastics												
8.1 Plastics, Thermoplastics, Polyethylene	<340	<50	N	○	○	●	●	○	●	●	●	

● Optimal ○ Effective

Drill Viper	Drill Jobber	Drill Jobber	Drill Jobber	Drill Jobber	Drill Jobber, Cobalt Heavy Duty	Drill Jobber, DHJ	Drill Jobber, DHJ	Drill Jobber, DHJ	Drill Jobber, DHJ	Drill Jobber, DHJ	Drill Jobber, R40 UNI	Drill Jobber, R40 UNI, IK	Drill Jobber, R40, InOX	Drill Jobber, R40 VA, Black Magic	Drill Long Series	Drill Long Series	Drill Long Series	Drill Long Series, Tanged
53	55	55	55	63	65	65	69	69	71	75	77	80	84	84	84	89		
																		
D105	D101	D102	D103	D109	D158	D163	D200	D165	D168	D182	D180	D169	D112	D111	D113	D114		
HSS				HSS Co						SPM	HSS Co	HSS	HSS Co	HSS				
Brt		Blu	TiN	Colour Temp	Brt	TiAlN	Brt	TiAlN			TiAlN Tip	TiAlN	Brt	TiN	Blu			
Hand Held	N			Tough Mat.	N → H		W → N		UNI	N → H	VA	VA	Long Reach					
DIN 338									~ DIN 338	-	~ DIN 338		ANSI B94-11					
≤ 5xØ										≤ 3xØ		≤ 5xØ		≤ 8xØ				
-				h9				h7			h9	h7	-					
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	○	○	•	•		
○	○	•	•	•	•	•	○	•	•	•	○	○	○	○	•	•		
○	○	○	•	•	•	•	○	•	•	•	○	○	○	○	○	○		
○	○	○	○	•	•	•	○	○	•	•	○	○	○	•	○	○		
		○	○	○	○	•		○	•	○								
		○	○	○	○	○			•	○								
				○					○	○								
		○	○	○	○	○	○	○	○	○	•	•	○	○	○	○		
		○	○	○				○	○	○	•	•						
			○		○				•	•	○	•						
○	○	○	○	○	○	•	○	○	•				○	○	○	○		
○	○	○	○	○	○	•			•	•			○	○	○	○		
		○	○	○	○	•			•	•			○	○	○	○		
										○								
										○								
○	○		○				○	•	•	•	○	○	○					
○	○		○	•	○	○	○	•	•	•								
○	○		○		○	○	○	•	○	○	○	○	○					
○	○				○		•	•	○	○	•	○	○					
○	○				○		•	•	○	○	•	○	○					
○	○				○		•	•	○	○	•	○	○					
○	○		○		○	•	•	•	○	•	•	○	○					
○	○		○			•	○	○	•	○								
○	○		○				○	○	○	○								
○	○	○	○		•	•	○	•	•	•	•		○					

Page

Drill Long Series, DHL		Drill Long Series, DHL		Drill Extra Long, 8" Overall Length		Drill Extra Long, 10" Overall Length		Drill Extra Long, 12" Overall Length		Drill Extra Long, Series 1		Drill Extra Long, DHL-1		Drill Extra Long, Series 2		Drill Extra Long, DHL-2		Drill Extra Long, Series 3		Drill Extra Long, DHL-3		Drill Morse Taper Shank		Drill Morse Taper Shank	
90	90	92	92	92	93	93	94	94	95	95	96	97	97												
																									
D170	D171	D197	D198	D199	D191	D194	D192	D195	D193	D196	D187	D115	D139												
HSS Co		HSS				HSS Co		HSS	HSS Co	HSS	HSS Co	HSS	HSS												
Brt	TiAIN	Brt			Ni+Blu		TiAIN	Ni+Blu	TiAIN	Ni+Blu	TiAIN	Brt	Blu	TiAIN											
N → H		N			N → H									N		N	N								
DIN 340		-			DIN 1869-1		DIN 1869-2		DIN 1869-3		ANSI B94-11		DIN 345												
8xØ		≤ 10xØ	≤ 12xØ	≤ 14xØ	≤ 10xØ		≤ 12xØ		≤ 14xØ						≤ 5xØ										
h9																									

Material

Shank Tolerance

Material	HB	N/mm²	% Elong.												
1.0 Steels															
1.1 Mild steels, magnetic soft steel	<200	>200 <400	10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	●
1.2 Free cutting, structural, unalloyed	<200	>350 <700	30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	●
1.3 Plain carbon, low alloyed	<300	>350 <850	20	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
1.4 Alloy steels harden. / tempered	<250	>500 <850	30	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
1.5 Alloy steels harden. / tempered	<350	>850 <1200	30	○	●			○	●	○	○	○	○	○	●
1.6 Hardened, heat treated, high tensile alloy	<420	>1500	12		○			○		○		○			
1.7 Hardened Steel 45-50 Rc	<550		<12												
1.8 Hardened Steel 50-62 Rc	<700		<12												
2.0 Stainless Steels															
2.1 Free machining	<250	<850	25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
2.2 Austenitic	<250	<850	20											○	○
2.3 Ferritic + martensitic	<250	<850	20	○	●	○	○	○	○	○	○	○			
3.0 Cast Irons															
3.1 Lamellar graphite (Grey soft)	<150	<500	10	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
3.2 Lamellar graphite (Grey hard)	<300	<1000	10	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
3.3 Nodular (spheroidal) graphite & malleable	<200	<700	10	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
4.0 Titaniums															
4.1 Pure Titanium	<250	<850	20												
4.2 Titanium alloys	>250	>850	20												
5.0 Nickels															
5.1 Nickel alloys	<250	<850	25												
5.2 Nickel alloys	>250	>850	25												
6.0 Coppers															
6.1 Pure Copper (electrolytic Cu)	<120	<400	12												○
6.2 Short chip Brass, Phosphor Bronze, gun metal	<200	<700	12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○
6.3 Long chip Brass, Bronze	<200	<700	12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○
7.0 Aluminiums															
7.1 Aluminium unalloyed	<100	<350	15	○		○	○	○	○		○		○		○
7.2 Magnesium unalloyed	<150	<350	15	○		○	○	○	○		○		○		○
7.3 Al Alloyed Si < 1.5 %	<120	<500	15	○	○	○	○	○	○		○		○		○
7.4 Al Alloyed 1.5 % < Si < 10%	<120	<400	10	○	○	○	○	○	○	○	○		○		○
7.5 Al Alloyed > 10% Si	-	<400	N		●				●		●				
7.6 Magnesium alloys	-	<400	N												
8.0 Plastics															
8.1 Plastics, Thermoplastics, Polyethylene	<340	<50	N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○		

● Optimal ○ Effective

Drill Morse Taper Shank Heavy Duty	Drill Morse Taper Shank Long Series	Drill Morse Taper Shank 8" Flute	Drill Morse Taper Shank 12" Flute	Morse Taper Drill Key	Morse Taper Sleeve	Drill Reduced Shank 3/8"	Drill Reduced Shank 1/2"
103	105	107	107	108	108	109	110
							
D141	D140	D116	D189	D142	D118	D120	D188
HSS Co	HSS			-	Alloy	HSS	HSS
Colour	Blu			-	Brt	Blu	
Tough Mat.	General Purpose			Adaptor		General Purpose	
DIN 345	DIN 341	DIN 235					
≤ 5x0	≤ 8x0					≤ 5x0	≤ 5x0
•	•	•	•			○	○
•	•	•	•			○	○
•	○	○	○			○	○
•	○	○	○			○	○
○	○	○	○			○	○
•	○	○	○			○	○
•	○	○	○			○	○
○		○					
○						○	○
○						○	○
○						○	○
○						○	○
○						○	○
○						○	○
○						○	○
○							

Drill Panel Single Ended	Drill Panel Single Ended	Drill Panel Single Ended	Drill Panel Single Ended	Drill Panel Double Ended	Drill Panel Double Ended	Drill Panel Double Ended	Drill Panel Double Ended
112	112	112	113	113	113	113	113
							
D121	D124	D127	D122	D125	D128	D130	
HSS			HSS			HSS Co	
Brt	Blu	TiN	Brt	Blu	TiN	Blu	
Non Ferrous	Ferrous	Tough Materials	Non Ferrous	Ferrous	Tough Materials	Tough Steels	
			-				
			-				
			-				
•	•	•	•	•	•	•	•
○	•	•	○	•	•	○	
○	○	•	○	○	•	○	
		○			○		
○	○	•	○	○	•	○	
○	○	•	○	○	•	○	
		○			○		
○		○	○		○		
		○					
○		○	○		○		
○		○	○		○		
○		○	○		○		
○		○	○		○		
○		○	○		○		
		○			○		
○		○	○		○		
○		○	○		○		

Drill Centre A-Type	Drill Centre Plain	Drill Centre Plain	Drill Centre Ball-Type
115	115	115	115
			
D135	D136	D137	D138
HSS			
Brt	TiN	Brt	
N			
DIN 333	ANSI B94-11		
•	•	•	•
○	○	○	○
○	○	○	○
		○	
○	○	○	○
○	○	○	○
		○	
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
○	○	○	○
		○	
○	○	○	○

Drill Spotting 90°	Drill Spotting 120°
116	116
	
D175	D176
HSS Co	
TiN	
NC	
DIN 1897	
-	
h9	
•	•
•	•
•	•
•	•
○	○
○	○
○	○
•	•
•	•
•	•
•	•
○	○
○	○
•	•



SM1 - Bright



SM1 - Blue



SM1 - TiNite



SM1 - Cobalt



SM99



SM2 - Bright



SM2 - Blue



SM2 - TiNite



SM2 - Cobalt



SM22R



SM3 - Bright



SM3 - Blue



SM3 - TiNite



SM3 - Cobalt



SM25R



SM30 - Bright



SM30 - Blue



SM41 - Bright



SM41 - Blue



SM4 - Bright



VM2



VM3



SLV7M



SLV10M



SLV13M



SRK-20



SRK-M2



SRK-M3



SM8



SM7

Sutton Tools

A schematic diagram of a drill bit. The bit is shown in profile, with a cylindrical body of diameter d_1 and a double-flute cutting edge. The total length of the bit is indicated by a dimension line labeled l_1 . The length of the cutting edge, from the start of the flutes to the tip, is indicated by a dimension line labeled l_2 .



Item #

Piccolo



www.sutton.com.au



S1 - Bright



S1 - Blue



S1 - TiNite



S1 - Cobalt



S25R - Bright



S2 - Bright



S2 - Blue



S2 - TiNite



S2 - Cobalt



S3BR - Bright



S3 - Bright



S3 - Blue



S3 - TiNite



S3 - Cobalt



S4 - Bright



S3B - Bright



S3B - Blue



S30



S31



V2



V3



SLV7



SLV10



SLV11



SLV13



WV14



WV38



S8



S7



SRK-1



SRK-2



SRK-3



SRK-20

A schematic diagram of a drill bit. The total length of the bit is labeled l_1 . The length of the fluted section is labeled l_2 . The diameter of the bit is labeled d_1 .



D100 0100
Item #

Four sets of 130 pieces of 1/4 inch drill bits are shown in their original plastic packaging. The packages are blue, black, and pink, each featuring a clear window that displays the drill bits inside. The text on the packages indicates they are 130 pieces of 1/4 inch drill bits.

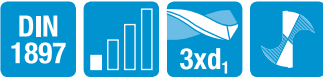
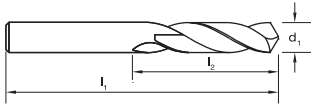
D101	D102	D103	D109
A1202	A1202	A1216	A0404
HSS	HSS	HSS	HSS Co
<i>Brt</i>	<i>Blu</i>	<i>TIN</i>	<i>Colour Temp</i>
N	N	N	Tough Materials
R30	R30	R30	R25
118° Standard	118° Type A	118° Type A	135° Type C
-	-	-	-

www.sutton.com.au

Drills Stub, Blu



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



Catalogue Code Size Ref.



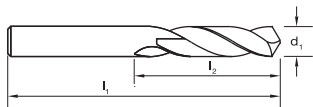
Catalogue Code	D186
Discount Group	A1002
Material	HSS
Surface Finish	Blu
Colour Ring & Application	Ferrous Materials
Geometry	R30
Point Type	118° Form C >3mm
Shank Tolerance	-

Size Ref.	d ₁	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
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

Drills Stub, Blu



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



Catalogue Code Size Ref.



Catalogue Code

D186

Discount Group

A1002

Material

HSS

Surface Finish

Blu

Colour Ring & Application

Ferrous Materials

Geometry

R30

Point Type

118° Form C

Shank Tolerance

-

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #
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
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

Sutton Tools

-
- A schematic diagram of a drill bit. The bit is shown in profile, with a cylindrical body of length l_1 and a double-flute tip of length l_2 . The diameter of the bit is labeled d_1 on the right side. The total length of the bit is indicated by a dimension line at the bottom.



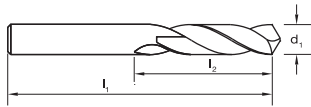
Shank Tolerance

—

Drills Stub, Blu



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



Catalogue Code Size Ref.



Catalogue Code

D100

Discount Group

A1002

Material

HSS

Surface Finish

Blu

Colour Ring & Application

Ferrous Materials

Geometry

R30

Point Type

118° Form C >3mm

Shank Tolerance

-

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #
0100	1.00*	35	13	D100 0100
0150	1.50*	41	16	D100 0150
0159	1.59 1/16	1-5/8	5/8	D100 0159
0198	1.98 5/64	1-11/16	11/16	D100 0198
0200	2.00*	43	17	D100 0200
0238	2.38 3/32	1-3/4	3/4	D100 0238
0250	2.50*	45	19	D100 0250
0278	2.78 7/64	1-13/16	13/16	D100 0278
0300	3.00*	48	22	D100 0300
0318	3.18 1/8	1-7/8	7/8	D100 0318
0350	3.50*	50	25	D100 0350
0357	3.57 9/64	1-15/16	15/16	D100 0357
0397	3.97 5/32	2-1/16	1	D100 0397
0400	4.00*	50	25	D100 0400
0437	4.37 11/64	2-1/8	1-1/16	D100 0437
0450	4.50*	54	27	D100 0450
0476	4.76 3/16	2-3/16	1-1/8	D100 0476
0500	5.00*	60	30	D100 0500
0516	5.16 13/64	2-1/4	1-3/16	D100 0516
0550	5.50*	60	30	D100 0550
0556	5.56 7/32	2-3/8	1-1/4	D100 0556
0595	5.95 15/64	2-7/16	1-5/16	D100 0595
0600	6.00*	64	34	D100 0600
0635	6.35 1/4	2-1/2	1-3/8	D100 0635
0650	6.50*	68	38	D100 0650
0676	6.76 17/64	2-5/8	1-7/16	D100 0676
0700	7.00*	68	38	D100 0700
0714	7.14 9/32	2-11/16	1-1/2	D100 0714
0750	7.50*	71	40	D100 0750
0754	7.54 19/64	2-3/4	1-9/16	D100 0754
0794	7.94 5/16	2-13/16	1-5/8	D100 0794
0800	8.00*	71	40	D100 0800
0833	8.33 21/64	2-15/16	1-11/16	D100 0833
0850	8.50*	76	45	D100 0850
0873	8.73 11/32	3	1-11/16	D100 0873
0900	9.00*	79	46	D100 0900
0913	9.13 23/64	3-1/16	1-3/4	D100 0913
0953	9.53 3/8	3-1/8	1-13/16	D100 0953
0992	9.92 25/64	3-1/4	1-7/8	D100 0992
1000	10.00*	84	48	D100 1000
1032	10.32 13/32	3-5/16	1-15/16	D100 1032
1050	10.50*	87	52	D100 1050
1072	10.72 27/64	3-3/8	2	D100 1072
1100	11.00*	87	52	D100 1100

*Not available once current stock is depleted

Sutton Tools

-
- A schematic diagram of a drill bit. The total length of the bit is labeled l_1 . The length of the cutting edge, from the tip to the start of the straight section, is labeled l_2 . The diameter of the bit is labeled d_1 .



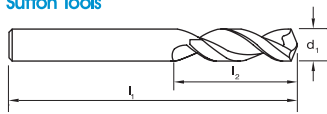
Diagram illustrating the binary representation of item number 100. The number 100 is converted to binary as 0100. The first two bits, 01, are grouped and labeled 'D' (Data). The next two bits, 00, are grouped and labeled 'I' (Index). The entire 4-bit sequence is labeled 'Item #'.

[illegible]

Drills Stub, CNC



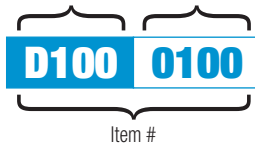
- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- TiAlN for longer tool life



Form A Form B Form B Facet



Catalogue Code Size Ref.



Item #

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Point	Form	Item #	Item #
0100	1.0	26	6	4 facet	Form A	D146 0100	D151 0100
0110	1.1	28	7	4 facet	Form A	D146 0110	D151 0110
0120	1.2	30	8	4 facet	Form A	D146 0120	D151 0120
0130	1.3	30	8	4 facet	Form A	D146 0130	D151 0130
0140	1.4	32	9	4 facet	Form A	D146 0140	D151 0140
0150	1.5	32	9	4 facet	Form A	D146 0150	D151 0150
0160	1.6	34	10	4 facet	Form A	D146 0160	D151 0160
0170	1.7	34	10	4 facet	Form A	D146 0170	D151 0170
0180	1.8	36	11	4 facet	Form A	D146 0180	D151 0180
0190	1.9	36	11	4 facet	Form A	D146 0190	D151 0190
0200	2.0	38	12	4 facet	Form B	D146 0200	D151 0200
0210	2.1	40	13	4 facet	Form B	D146 0210	D151 0210
0220	2.2	40	13	4 facet	Form B	D146 0220	D151 0220
0230	2.3	40	13	4 facet	Form B	D146 0230	D151 0230
0240	2.4	43	14	4 facet	Form B	D146 0240	D151 0240
0250	2.5	43	14	4 facet	Form B	D146 0250	D151 0250
0260	2.6	43	14	4 facet	Form B	D146 0260	D151 0260
0270	2.7	46	16	4 facet	Form B	D146 0270	D151 0270
0280	2.8	46	16	4 facet	Form B	D146 0280	D151 0280
0290	2.9	46	16	4 facet	Form B	D146 0290	D151 0290
0300	3.0	46	16		Form B	D146 0300	D151 0300
0310	3.1	49	18		Form B	D146 0310	D151 0310
0318	3.18	1/8	49		Form B	D146 0318	D151 0318
0320	3.2	49	18		Form B	D146 0320	D151 0320
0330	3.3	49	18		Form B	D146 0330	D151 0330
0340	3.4	52	20		Form B	D146 0340	D151 0340
0350	3.5	52	20		Form B	D146 0350	D151 0350
0357	3.57	9/64	52		Form B	D146 0357	D151 0357
0360	3.6	52	20		Form B	D146 0360	D151 0360
0370	3.7	52	20		Form B	D146 0370	D151 0370
0380	3.8	55	22		Form B	D146 0380	D151 0380
0390	3.9	55	22		Form B	D146 0390	D151 0390
0397	3.97	5/32	55		Form B	D146 0397	D151 0397
0400	4.0	55	22		Form B	D146 0400	D151 0400
0410	4.1	55	22		Form B	D146 0410	D151 0410
0420	4.2	55	22		Form B	D146 0420	D151 0420
0430	4.3	58	24		Form B	D146 0430	D151 0430
0437	4.37	11/64	58		Form B	D146 0437	D151 0437
0440	4.4	58	24		Form B	D146 0440	D151 0440
0450	4.5	58	24		Form B	D146 0450	D151 0450
0460	4.6	58	24		Form B	D146 0460	D151 0460
0470	4.7	58	24		Form B	D146 0470	D151 0470
0476	4.76	3/16	62		Form B	D146 0476	D151 0476
0480	4.8	62	26		Form B	D146 0480	D151 0480



Catalogue Code

D146

D151

Discount Group

A1004

A1006

Material

HSS Co

HSS Co

Surface Finish

Brt

TiAlN

Colour Ring & Application

N → H

N → H

Geometry

R40

R40

Point Type

130°

130°

Shank Tolerance

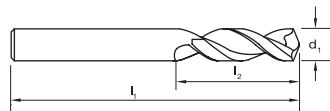
h9

h9

Drills Stub, CNC



- 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 Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #	Item #
0490	4.9	62	26	D146 0490	D151 0490
0500	5.0	62	26	D146 0500	D151 0500
0510	5.1	62	26	D146 0510	D151 0510
0516	5.16 13/64	62	26	D146 0516	D151 0516
0520	5.2	62	26	D146 0520	D151 0520
0530	5.3	62	26	D146 0530	D151 0530
0540	5.4	66	28	D146 0540	D151 0540
0550	5.5	66	28	D146 0550	D151 0550
0556	5.56 7/32	66	28	D146 0556	D151 0556
0560	5.6	66	28	D146 0560	D151 0560
0570	5.7	66	28	D146 0570	D151 0570
0580	5.8	66	28	D146 0580	D151 0580
0590	5.9	66	28	D146 0590	D151 0590
0595	5.95 15/64	66	28	D146 0595	D151 0595
0600	6.0	66	28	D146 0600	D151 0600
0610	6.1	70	31	D146 0610	D151 0610
0620	6.2	70	31	D146 0620	D151 0620
0630	6.3	70	31	D146 0630	D151 0630
0635	6.35 1/4	70	31	D146 0635	D151 0635
0640	6.4	70	31	D146 0640	D151 0640
0650	6.5	70	31	D146 0650	D151 0650
0660	6.6	70	31	D146 0660	D151 0660
0670	6.7	70	31	D146 0670	D151 0670
0676	6.76 17/64	74	34	D146 0676	D151 0676
0680	6.8	74	34	D146 0680	D151 0680
0690	6.9	74	34	D146 0690	D151 0690
0700	7.0	74	34	D146 0700	D151 0700
0710	7.1	74	34	D146 0710	D151 0710
0714	7.14 9/32	74	34	D146 0714	D151 0714
0720	7.2	74	34	D146 0720	D151 0720
0730	7.3	74	34	D146 0730	D151 0730
0740	7.4	74	34	D146 0740	D151 0740
0750	7.5	74	34	D146 0750	D151 0750
0754	7.54 19/64	79	37	D146 0754	D151 0754
0760	7.6	79	37	D146 0760	D151 0760
0770	7.7	79	37	D146 0770	D151 0770
0780	7.8	79	37	D146 0780	D151 0780
0790	7.9	79	37	D146 0790	D151 0790
0794	7.94 5/16	79	37	D146 0794	D151 0794
0800	8.0	79	37	D146 0800	D151 0800
0810	8.1	79	37	D146 0810	D151 0810
0820	8.2	79	37	D146 0820	D151 0820
0830	8.3	79	37	D146 0830	D151 0830
0833	8.33 21/64	79	37	D146 0833	D151 0833



Catalogue Code

D146

D151

Discount Group

A1004

A1006

Material

HSS Co

HSS Co

Surface Finish

BrT

TiAlN

Colour Ring & Application

N → H

N → H

Geometry

R40

R40

Point Type

130° Form B

130° Form B

Shank Tolerance

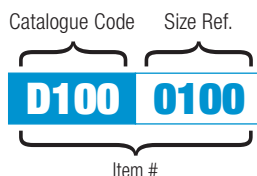
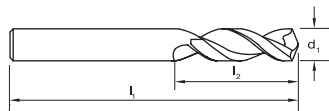
h9

h9

Drills Stub, CNC



- 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	l ₁	l ₂	Item #	Item #
0840	8.4	79	37	D146 0840	D151 0840
0850	8.5	79	37	D146 0850	D151 0850
0860	8.6	84	40	D146 0860	D151 0860
0870	8.7	84	40	D146 0870	D151 0870
0873	8.73 11/32	84	40	D146 0873	D151 0873
0880	8.8	84	40	D146 0880	D151 0880
0890	8.9	84	40	D146 0890	D151 0890
0900	9.0	84	40	D146 0900	D151 0900
0910	9.1	84	40	D146 0910	D151 0910
0913	9.13 23/64	84	40	D146 0913	D151 0913
0920	9.2	84	40	D146 0920	D151 0920
0930	9.3	84	40	D146 0930	D151 0930
0940	9.4	84	40	D146 0940	D151 0940
0950	9.5	84	40	D146 0950	D151 0950
0953	9.53 3/8	89	43	D146 0953	D151 0953
0960	9.6	89	43	D146 0960	D151 0960
0970	9.7	89	43	D146 0970	D151 0970
0980	9.8	89	43	D146 0980	D151 0980
0990	9.9	89	43	D146 0990	D151 0990
0992	9.92 25/64	89	43	D146 0992	D151 0992
1000	10.0	89	43	D146 1000	D151 1000
1010	10.1	89	43	D146 1010	•
1020	10.2	89	43	D146 1020	D151 1020
1030	10.3	89	43	D146 1030	•
1032	10.32 13/32	89	43	D146 1032	D151 1032
1040	10.4	89	43	D146 1040	•
1050	10.5	89	43	D146 1050	D151 1050
1060	10.6	95	47	D146 1060	•
1070	10.7	95	47	D146 1070	•
1072	10.72 27/64	95	47	D146 1072	D151 1072
1080	10.8	95	47	D146 1080	D151 1080
1090	10.9	95	47	D146 1090	•
1100	11.0	95	47	D146 1100	D151 1100
1110	11.1	95	47	D146 1110	•
1111	11.11 7/16	95	47	D146 1111	D151 1111
1120	11.2	95	47	D146 1120	•
1130	11.3	95	47	D146 1130	•
1140	11.4	95	47	D146 1140	•
1150	11.5	95	47	D146 1150	D151 1150
1151	11.51 29/64	95	47	D146 1151	D151 1151
1160	11.6	95	47	D146 1160	•
1170	11.7	95	47	D146 1170	•
1180	11.8	95	47	D146 1180	D151 1180
1190	11.9	102	51	D146 1190	•

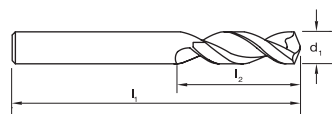


Catalogue Code	D146	D151
Discount Group	A1004	A1006
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	Brt	TiAlN
Colour Ring & Application	N → H	N → H
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	h9	h9

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

Sutton Tools

- 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



Item #

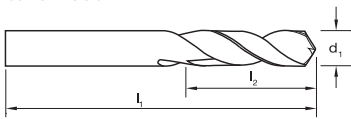


Catalogue Code	D146	D151
Discount Group	A1004	A1006
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	<i>Brt</i>	<i>TAIN</i>
Colour Ring & Application	N → H	N → H
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	h9	h9

Drills Stub, DXS



- 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



Catalogue Code	Size Ref.
D100	0100
Item #	

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #	Item #
0100	1.0	26	6	D190 0100	D177 0100
0110	1.1	28	7	D190 0110	D177 0110
0120	1.2	30	8	D190 0120	D177 0120
0130	1.3	30	8	D190 0130	D177 0130
0140	1.4	32	9	D190 0140	D177 0140
0150	1.5	32	9	D190 0150	D177 0150
0159	1.59 1/16	34	10	•	•
0160	1.6	34	10	D190 0160	D177 0160
0170	1.7	34	10	D190 0170	D177 0170
0180	1.8	36	11	D190 0180	D177 0180
0190	1.9	36	11	D190 0190	D177 0190
0198	1.98 5/64	38	12	•	•
0200	2.0	38	12	D190 0200	D177 0200
0210	2.1	40	13	D190 0210	D177 0210
0220	2.2	40	13	D190 0220	D177 0220
0230	2.3	40	13	D190 0230	D177 0230
0238	2.38 3/32	43	14	•	•
0240	2.4	43	14	D190 0240	D177 0240
0250	2.5	43	14	D190 0250	D177 0250
0260	2.6	43	14	D190 0260	D177 0260
0270	2.7	46	16	D190 0270	D177 0270
0278	2.78 7/64	46	16	•	•
0280	2.8	46	16	D190 0280	D177 0280
0290	2.9	46	16	D190 0290	D177 0290
0300	3.0	46	16	D190 0300	D177 0300
0310	3.1	49	18	D190 0310	D177 0310
0318	3.18 1/8	49	18	D190 0318	D177 0318
0320	3.2	49	18	D190 0320	D177 0320
0330	3.3	49	18	D190 0330	D177 0330
0340	3.4	52	20	D190 0340	D177 0340
0350	3.5	52	20	D190 0350	D177 0350
0357	3.57 9/64	52	20	D190 0357	D177 0357
0360	3.6	52	20	D190 0360	D177 0360
0370	3.7	52	20	D190 0370	D177 0370
0380	3.8	55	22	D190 0380	D177 0380
0390	3.9	55	22	D190 0390	D177 0390
0397	3.97 5/32	55	22	D190 0397	D177 0397
0400	4.0	55	22	D190 0400	D177 0400
0410	4.1	55	22	D190 0410	D177 0410
0420	4.2	55	22	D190 0420	D177 0420
0430	4.3	58	24	D190 0430	D177 0430
0437	4.37 11/64	58	24	D190 0437	D177 0437
0440	4.4	58	24	D190 0440	D177 0440
0450	4.5	58	24	D190 0450	D177 0450



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Colour Ring & Application
Geometry
Point Type
Shank Tolerance



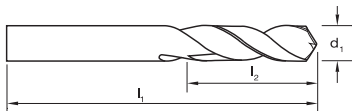
D190	D177
A1004	A1006
HSS Co	HSS Co
Brt	TiAlN
W → N	W → N
R35	R35
130° Form A	130° Form A
h9	h9

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

Drills Stub, DXS



- 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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #	Item #
0460	4.6	58	24	D190 0460	D177 0460
0470	4.7	58	24	D190 0470	D177 0470
0476	4.76	3/16	62	D190 0476	D177 0476
0480	4.8	62	26	D190 0480	D177 0480
0490	4.9	62	26	D190 0490	D177 0490
0500	5.0	62	26	D190 0500	D177 0500
0510	5.1	62	26	D190 0510	D177 0510
0516	5.16	13/64	62	D190 0516	D177 0516
0520	5.2	62	26	D190 0520	D177 0520
0530	5.3	62	26	D190 0530	D177 0530
0540	5.4	66	28	D190 0540	D177 0540
0550	5.5	66	28	D190 0550	D177 0550
0556	5.56	7/32	66	D190 0556	D177 0556
0560	5.6	66	28	D190 0560	D177 0560
0570	5.7	66	28	D190 0570	D177 0570
0580	5.8	66	28	D190 0580	D177 0580
0590	5.9	66	28	D190 0590	D177 0590
0595	5.95	15/64	66	D190 0595	D177 0595
0600	6.0	66	28	D190 0600	D177 0600
0610	6.1	70	31	D190 0610	D177 0610
0620	6.2	70	31	D190 0620	D177 0620
0630	6.3	70	31	D190 0630	D177 0630
0635	6.35	1/4	70	D190 0635	D177 0635
0640	6.4	70	31	D190 0640	D177 0640
0650	6.5	70	31	D190 0650	D177 0650
0660	6.6	70	31	D190 0660	D177 0660
0670	6.7	70	31	D190 0670	D177 0670
0676	6.76	17/64	74	•	D177 0676
0680	6.8	74	34	D190 0680	D177 0680
0690	6.9	74	34	D190 0690	D177 0690
0700	7.0	74	34	D190 0700	D177 0700
0710	7.1	74	34	D190 0710	D177 0710
0714	7.14	9/32	74	D190 0714	D177 0714
0720	7.2	74	34	D190 0720	D177 0720
0730	7.3	74	34	D190 0730	D177 0730
0740	7.4	74	34	D190 0740	D177 0740
0750	7.5	74	34	D190 0750	D177 0750
0754	7.54	19/64	79	D190 0754	D177 0754
0760	7.6	79	37	D190 0760	D177 0760
0770	7.7	79	37	D190 0770	D177 0770
0780	7.8	79	37	D190 0780	D177 0780
0790	7.9	79	37	D190 0790	D177 0790
0794	7.94	5/16	79	D190 0794	D177 0794
0800	8.0	79	37	D190 0800	D177 0800



Catalogue Code

Discount Group

Material

Surface Finish

Colour Ring & Application

Geometry

Point Type

Shank Tolerance



D190

D177

A1004

A1006

HSS Co

HSS Co

Brt

TiAlN

W → N

W → N

R35

R35

130° Form A

130° Form A

h9

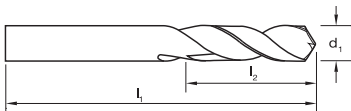
h9

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

Drills Stub, DXS



- 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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂		
0810	8.1	79	37		
0820	8.2	79	37		
0830	8.3	79	37		
0833	8.33	21/64	79	37	
0840	8.4	79	37		
0850	8.5	79	37		
0860	8.6	84	40		
0870	8.7	84	40		
0873	8.73	11/32	84	40	
0880	8.8	84	40		
0890	8.9	84	40		
0900	9.0	84	40		
0910	9.1	84	40		
0913	9.13	23/64	84	40	
0920	9.2	84	40		
0930	9.3	84	40		
0940	9.4	84	40		
0950	9.5	84	40		
0953	9.53	3/8	89	43	
0960	9.6	89	43		
0970	9.7	89	43		
0980	9.8	89	43		
0990	9.9	89	43		
0992	9.92	25/64	89	43	
1000	10.0	89	43		
1010	10.1	89	43		
1020	10.2	89	43		
1032	10.32	13/32	89	43	
1050	10.5	89	43		
1072	10.72	27/64	95	47	
1080	10.8	95	47		
1100	11.0	95	47		
1120	11.2	95	47		
1111	11.11	7/16	95	47	
1150	11.5	95	47		
1151	11.51	29/64	95	47	
1180	11.8	95	47		
1191	11.91	15/32	102	51	
1200	12.0	102	51		
1220	12.2	102	51		
1231	12.31	31/64	102	51	
1250	12.5	102	51		
1269	12.69	1/2	102	51	
1280	12.8	102	51		

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



Catalogue Code

Discount Group

Material

Surface Finish

Colour Ring & Application

Geometry

Point Type

Shank Tolerance

D190

A1004

HSS Co

BrT

W → N

R35

130° Form A

h9

D177

A1006

HSS Co

TiAlN

W → N

R35

130° Form A

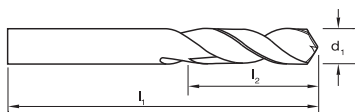
h9

Item #	Item #
D190 0810	D177 0810
D190 0820	D177 0820
D190 0830	D177 0830
D190 0833	D177 0833
D190 0840	D177 0840
D190 0850	D177 0850
D190 0860	D177 0860
D190 0870	D177 0870
D190 0873	D177 0873
D190 0880	D177 0880
D190 0890	D177 0890
D190 0900	D177 0900
D190 0910	D177 0910
D190 0913	D177 0913
D190 0920	D177 0920
D190 0930	D177 0930
D190 0940	D177 0940
D190 0950	D177 0950
D190 0953	D177 0953
D190 0960	D177 0960
D190 0970	D177 0970
D190 0980	D177 0980
D190 0990	D177 0990
D190 0992	D177 0992
D190 1000	D177 1000
D190 1010	D177 1010
D190 1020	D177 1020
D190 1032	D177 1032
D190 1050	D177 1050
D190 1072	D177 1072
D190 1080	D177 1080
D190 1100	D177 1100
D190 1120	D177 1120
D190 1111	D177 1111
D190 1150	D177 1150
D190 1151	D177 1151
D190 1180	D177 1180
D190 1191	D177 1191
D190 1200	D177 1200
D190 1220	D177 1220
•	D177 1231
D190 1250	D177 1250
•	D177 1269
D190 1280	D177 1280

Drills Stub, DXS



- 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



Catalogue Code	Size	Ref.
----------------	------	------

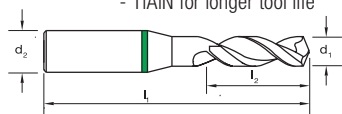
[illegible]

Catalogue Code	D190	D177
Discount Group	A1004	A1006
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	<i>Brt</i>	<i>TAIN</i>
Colour Ring & Application	W → N	W → N
Geometry	R35	R35
Point Type	130° Form A	130° Form A
Shank Tolerance	h9	h9

Drills Stub, R40 UNI



- 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
- TiAIN for longer tool life



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Item #
0100	1.0	26	6	3	D155 0100
0110	1.1	28	7	3	D155 0110
0120	1.2	30	8	3	D155 0120
0130	1.3	30	8	3	D155 0130
0140	1.4	32	9	3	D155 0140
0150	1.5	32	9	3	D155 0150
0160	1.6	34	10	3	D155 0160
0170	1.7	34	10	3	D155 0170
0180	1.8	36	11	3	D155 0180
0190	1.9	36	11	3	D155 0190
0200	2.0	38	12	3	D155 0200
0210	2.1	38	12	3	D155 0210
0220	2.2	40	13	3	D155 0220
0230	2.3	40	13	3	D155 0230
0240	2.4	43	14	3	D155 0240
0250	2.5	43	14	3	D155 0250
0260	2.6	43	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
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



Catalogue Code

D155

Discount Group

A1502

Material

SPM

Surface Finish

TiAIN

Colour Ring & Application

UNI

Geometry

R40

Point Type

130° 4 Facet Form B

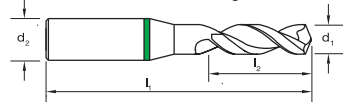
Shank Tolerance

h7

Drills Stub, R40 UNI



- 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 Size Ref.



Size Ref.	d ₁	L ₁	L ₂	d ₂	Item #
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	•
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
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



Catalogue Code

D155

Discount Group

A1502

Material

SPM

Surface Finish

TiAlN

Colour Ring & Application

UNI

Geometry

R40

Point Type

130° 4 Facet Form B

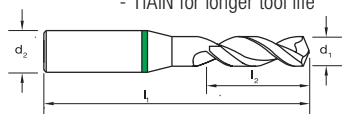
Shank Tolerance

h7

Drills Stub, R40 UNI



- 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
- TiAIN for longer tool life



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Item #
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
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



Catalogue Code

D155

Discount Group

A1502

Material

SPM

Surface Finish

TiAIN

Colour Ring & Application

UNI

Geometry

R40

Point Type

130° 4 Facet Form B

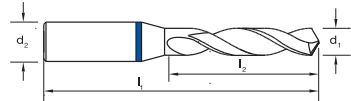
Shank Tolerance

h7

Drills Stub, R40 VA *Black Magic*



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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Point Angle	Item #	
0100	1.0	26	6	3	140°	D153 0100	
0110	1.1	28	7	3	140°	D153 0110	
0120	1.2	30	8	3	140°	D153 0120	
0130	1.3	30	8	3	140°	D153 0130	
0140	1.4	32	9	3	140°	D153 0140	
0150	1.5	32	9	3	140°	D153 0150	
0160	1.6	34	10	3	140°	D153 0160	
0170	1.7	34	10	3	140°	D153 0170	
0180	1.8	36	11	3	140°	D153 0180	
0190	1.9	36	11	3	140°	D153 0190	
0200	2.0	38	12	3	130°	D153 0200	
0210	2.1	38	12	3	130°	D153 0210	
0220	2.2	40	13	3	130°	D153 0220	
0230	2.3	40	13	3	130°	D153 0230	
0240	2.4	43	14	3	130°	D153 0240	
0250	2.5	43	14	3	130°	D153 0250	
0260	2.6	43	14	3	130°	D153 0260	
0270	2.7	46	16	3	130°	D153 0270	
0280	2.8	46	16	3	130°	D153 0280	
0285	2.85	46	16	3	130°	D153 0285	
0290	2.9	46	16	3	130°	D153 0290	
0300	3.0	46	16	3	130°	D153 0300	
0310	3.1	49	18	4	130°	D153 0310	
0318	3.18	1/8	49	18	4	130°	D153 0318
0320	3.2	49	18	4	130°	D153 0320	
0330	3.3	49	18	4	130°	D153 0330	
0340	3.4	52	20	4	130°	D153 0340	
0350	3.5	52	20	4	130°	D153 0350	
0357	3.57	9/64	52	20	4	130°	D153 0357
0360	3.6	52	20	4	130°	D153 0360	
0370	3.7	52	20	4	130°	D153 0370	
0378	3.78	52	20	4	130°	D153 0378	
0380	3.8	55	22	4	130°	D153 0380	
0390	3.9	55	22	4	130°	D153 0390	
0397	3.97	5/32	55	22	4	130°	D153 0397
0400	4.0	55	22	4	130°	D153 0400	
0410	4.1	55	22	6	120°	D153 0410	
0420	4.2	55	22	6	120°	D153 0420	
0430	4.3	58	24	6	120°	D153 0430	
0437	4.37	11/64	58	24	6	120°	D153 0437
0440	4.4	58	24	6	120°	D153 0440	
0450	4.5	58	24	6	120°	D153 0450	
0460	4.6	58	24	6	120°	D153 0460	
0465	4.65	58	24	6	120°	D153 0465	



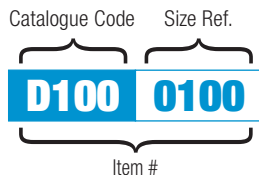
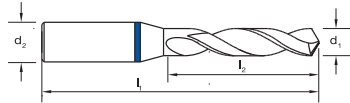
Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Colour Ring & Application
Geometry
Point Type
Shank Tolerance

D153
A1502
HSS Co
TiAlN
VA
R40
4 Facet
h7

Drills Stub, R40 VA *Black Magic*



- 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



Catalogue Code

D153

Discount Group

A1502

Material

HSS Co

Surface Finish

TiAIN

Colour Ring & Application

VA

Geometry

R40

Point Type

4 Facet

Shank Tolerance

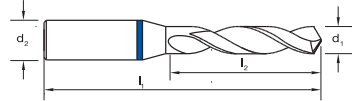
h7

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Point Angle	Item #
0470	4.7	58	24	6	120°	D153 0470
0476	4.76 3/16	62	26	6	120°	D153 0476
0478	4.78	62	26	6	120°	D153 0478
0480	4.8	62	26	6	120°	D153 0480
0490	4.9	62	26	6	120°	D153 0490
0500	5.0	62	26	6	120°	D153 0500
0505	5.05	62	26	6	120°	D153 0505
0510	5.1	62	26	6	120°	D153 0510
0516	5.16 13/64	62	26	6	120°	D153 0516
0520	5.2	62	26	6	120°	D153 0520
0530	5.3	62	26	6	120°	D153 0530
0540	5.4	66	28	6	120°	D153 0540
0550	5.5	66	28	6	120°	D153 0550
0555	5.55	66	28	6	120°	D153 0555
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

Drills Stub, R40 VA *Black Magic*



- 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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	I ₁	I ₂	d ₂	Point Angle	Item #
0780	7.8		79	37	8 120°	D153 0780
0790	7.9		79	37	8 120°	D153 0790
0794	7.94	5/16	79	37	8 120°	D153 0794
0800	8.0		79	37	8 120°	D153 0800
0810	8.1		79	37	10 120°	D153 0810
0820	8.2		79	37	10 120°	D153 0820
0830	8.3		79	37	10 120°	D153 0830
0833	8.33	21/64	79	37	10 120°	D153 0833
0840	8.4		79	37	10 120°	D153 0840
0850	8.5		79	37	10 120°	D153 0850
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



Catalogue Code

Discount Group

Material

Surface Finish

Colour Ring & Application

Geometry

Point Type

Shank Tolerance

D153

A1502

HSS Co

TiAIN

VA

R40

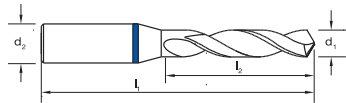
4 Facet

h7

Drills Stub, R40 VA *Black Magic*



- 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



Form A



Catalogue Code	Size Ref.
D100	0100
Item #	

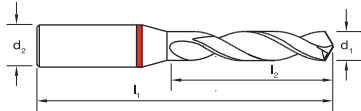


Catalogue Code	D153
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	TiAIN
Colour Ring & Application	VA
Geometry	R40
Point Type	4 Facet
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Point Angle	Item #
1120	11.2	95	47	12	120°	D153 1120
1125	11.25	95	47	12	120°	D153 1125
1130	11.3	95	47	12	120°	D153 1130
1140	11.4	95	47	12	120°	D153 1140
1150	11.5	95	47	12	120°	D153 1150
1151	11.51 29/64	95	47	12	120°	D153 1151
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° Form A	D153 1350
1400	14.0	107	54	16	120° Form A	D153 1400
1450	14.5	111	56	16	120° Form A	D153 1450
1500	15.0	111	56	16	120° Form A	D153 1500
1550	15.5	115	58	16	120° Form A	D153 1550
1600	16.0	115	58	16	120° Form A	D153 1600
1650	16.5	119	60	20	120° Form A	D153 1650
1700	17.0	119	60	20	120° Form A	D153 1700
1750	17.5	123	62	20	120° Form A	D153 1750
1800	18.0	123	62	20	120° Form A	D153 1800
1850	18.5	127	64	20	120° Form A	D153 1850
1900	19.0	127	64	20	120° Form A	D153 1900
1950	19.5	131	66	20	120° Form A	D153 1950
2000	20.0	131	66	20	120° Form A	D153 2000

Sutton Tools

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



Item #

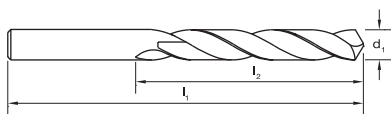


Catalogue Code	D156*
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TICN
Colour Ring & Application	H
Geometry	R25
Point Type	135° 4 Facet Split Point
Shank Tolerance	h7

Drills Jobber, Carded



- Viper Bit - Standard twist drill with self centring point
- Designed for hand held drilling in a wide range of materials
- TiNite - Web Thin, Ideal for drilling abrasive & difficult materials
- Cobalt - Ensures high abrasion resistance



Catalogue Code Size Ref.



Item #

Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Colour Ring & Application
Geometry
Point Type
Packaging



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #	Item #	Item #	Item #
0100	1.00	34	12	D105 0100	D106 0100	D108 0100	
0150	1.50	40	18	D105 0150	D106 0150	D108 0150	
0159	1.59 1/16	1-7/8	7/8	D105 0159	D106 0159	D108 0159	D104 0159
0198	1.98 5/64	2	1	D105 0198	D106 0198	D108 0198	D104 0198
0200	2.00	49	24	D105 0200	D106 0200	D108 0200	
0238	2.38 3/32	2-1/4	1-1/4	D105 0238	D106 0238	D108 0238	D104 0238
0250	2.50	57	30	D105 0250	D106 0250	D108 0250	
0278	2.78 7/64	2-5/8	1-1/2	D105 0278	D106 0278	D108 0278	D104 0278
0300	3.00	61	33	D105 0300	D106 0300	D108 0300	
0318	3.18 1/8	2-3/4	1-5/8	D105 0318	D106 0318	D108 0318	D104 0318
0350	3.50	70	39	D105 0350	D106 0350	D108 0350	
0357	3.57 9/64	2-7/8	1-3/4	D105 0357	D106 0357	D108 0357	D104 0357
0397	3.97 5/32	3-1/4	2-1/8	D105 0397	D106 0397	D108 0397	D104 0397
0400	4.00	75	43	D105 0400	D106 0400	D108 0400	
0437	4.37 11/64	3-1/4	2-1/8	D105 0437	D106 0437	D108 0437	
0450	4.50	80	47	D105 0450	D106 0450	D108 0450	
0476	4.76 3/16	3-1/2	2-5/16	D105 0476	D106 0476	D108 0476	D104 0476
0500	5.00	86	52	D105 0500	D106 0500	D108 0500	
0516	5.16 13/64	3-5/8	2-7/16	D105 0516	D106 0516	D108 0516	
0550	5.50	93	57	D105 0550	D106 0550	D108 0550	
0556	5.56 7/32	3-3/4	2-1/2	D105 0556	D106 0556	D108 0556	
0595	5.95 15/64	3-7/8	2-5/8	D105 0595	D106 0595	D108 0595	
0600	6.00	93	57	D105 0600	D106 0600	D108 0600	
0635	6.35 1/4	4	2-3/4	D105 0635	D106 0635	D108 0635	D104 0635
0650	6.50	101	63	D105 0650	D106 0650	D108 0650	
0676	6.76 17/64	4-1/8	2-7/8	D105 0676	D106 0676	D108 0676	
0700	7.00	109	69	D105 0700	D106 0700	D108 0700	
0714	7.14 9/32	4-1/4	2-15/16	D105 0714	D106 0714	D108 0714	
0750	7.50	109	69	D105 0750	D106 0750	D108 0750	
0754	7.54 19/64	4-3/8	3-1/16	D105 0754	D106 0754	D108 0754	
0794	7.94 5/16	4-1/2	3-3/16	D105 0794	D106 0794	D108 0794	
0800	8.00	117	75	D105 0800	D106 0800	D108 0800	
0833	8.33 21/64	4-5/8	3-5/16	D105 0833	D106 0833	D108 0833	
0850	8.50	117	75	D105 0850	D106 0850	D108 0850	
0873	8.73 11/32	4-3/4	3-7/16	D105 0873	D106 0873	D108 0873	
0900	9.00	125	81	D105 0900	D106 0900	D108 0900	
0913	9.13 23/64	4-7/8	3-1/2	D105 0913	D106 0913	D108 0913	
0950	9.50	125	81	D105 0950	D106 0950	D108 0950	
0953	9.53 3/8	5	3-5/8	D105 0953	D106 0953	D108 0953	
0992	9.92 25/64	5-1/8	3-3/4	D105 0992	D106 0992	D108 0992	
1000	10.00*	133	87	D105 1000	D106 1000	D108 1000	
1032	10.32* 13/32	5-1/4	3-7/8	D105 1032	D106 1032	D108 1032	
1050	10.50*	133	87	D105 1050	D106 1050	D108 1050	
1072	10.72* 27/64	5-3/8	3-15/16	D105 1072	D106 1072	D108 1072	

*Viper Bit has 10mm reduced shank for sizes >10mm

**Bulk Hang Pack 10<3.5, 5>3.5

Sutton Tools

A schematic diagram of a drill bit. The total length of the bit is labeled l_1 . The length of the fluted section is labeled l_2 . The diameter of the bit is labeled d_1 .



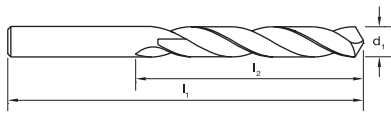
Item #

A vertical product shot of a Viper Bit. The bit is silver-colored metal with two flutes. It has a green plastic cap at the top with a white pull tab. To the right of the bit, the text "Viper Bit Metric" is printed vertically. Below the bit, there is a small circular logo and some text. At the bottom right is a large stylized "S" logo.





- General purpose drill
- Standard point geometry
- Designed for machine and hand held drilling



Catalogue Code	Size Ref.
D100	0100
Item #	



Catalogue Code	D101	D102	D103
Discount Group	A0402	A0402	A0420
Material	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	Br	Blu	TIN
Colour Ring & Application	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30
Point Type	118° Standard	118° Standard	118° Form A
Order Quantity	Bulk (10)	Bulk (10)	1

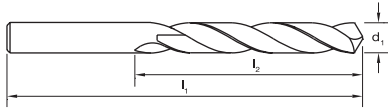
Size Ref.	d ₁	Gauge	l ₁	l ₂	Item #	Item #	Item #
0034	0.34	80	3/4	1/8	D101 0034	•	•
0035	0.35		19	4	D101 0035	•	•
0037	0.37	79	3/4	1/8	D101 0037	•	•
0038	0.38		19	4	D101 0038	•	•
0039	0.40	1/64	3/4	3/16	D101 0039	•	•
0040	0.40		20	5	D101 0040	•	•
0041	0.41	78	7/8	3/16	D101 0041	•	•
0042	0.42		20	5	D101 0042	•	•
0045	0.45		20	5	D101 0045	•	•
0046	0.46	77	7/8	3/16	D101 0046	•	•
0048	0.48		20	5	D101 0048	•	•
0050	0.50		22	6	D101 0050	•	•
0051	0.51	76	7/8	3/16	D101 0051	•	•
0053	0.53	75	1	1/4	D101 0053	•	•
0055	0.55		24	7	D101 0055	•	•
0057	0.57	74	1	1/4	D101 0057	•	•
0060	0.60		24	7	D101 0060	•	•
0061	0.61	73	1-1/8	5/16	D101 0061	•	•
0063	0.63	72	1-1/8	5/16	D101 0063	•	•
0065	0.65		26	8	D101 0065	•	•
0066	0.66	71	1-1/4	3/8	D101 0066	•	•
0070	0.70		28	9	D101 0070	•	•
0071	0.71	70	1-1/4	3/8	D101 0071	•	•
0074	0.74	69	1-3/8	1/2	D101 0074	•	•
0075	0.75		28	9	D101 0075	•	•
0078	0.79	68	1-3/8	1/2	D101 0078	•	•
0079	0.79	1/32	1-3/8	1/2	D101 0079	•	•
0080	0.80		30	10	D101 0080	•	•
0081	0.81	67	1-3/8	1/2	D101 0081	•	•
0084	0.84	66	1-3/8	1/2	D101 0084	•	•
0085	0.85		30	10	D101 0085	•	•
0089	0.89	65	1-1/2	5/8	D101 0089	•	•
0090	0.90		32	11	D101 0090	•	•
0091	0.91	64	1-1/2	5/8	D101 0091	•	•
0094	0.94	63	1-1/2	5/8	D101 0094	•	•
0095	0.95		32	11	D101 0095	•	•
0096	0.96	62	1-1/2	5/8	D101 0096	•	•
0099	0.99	61	1-5/8	11/16	D101 0099	•	•
0100	1.00		34	12	D101 0100	D102 0100	D103 0100
0102	1.02	60	1-5/8	11/16	D101 0102	•	•
0104	1.04	59	1-5/8	11/16	D101 0104	•	•
0105	1.05		34	12	D101 0105	D102 0105	D103 0105
0107	1.07	58	1-5/8	11/16	D101 0107	•	•
0109	1.09	57	1-3/4	3/4	D101 0109	•	•

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

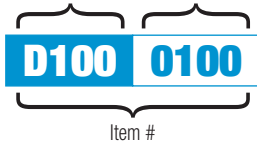
Drills Jobber



- General purpose drill
- Standard point geometry
- Designed for machine and hand held drilling



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	Gauge	l ₁	l ₂	Catalogue Code	Discount Group	Material	Surface Finish	Colour Ring & Application	Geometry	Point Type	Order Quantity
0110	1.10		36	14	D101 0110	A0402	HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0115	1.15		36	14	D101 0115	A0402	HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0118	1.18	56	1-3/4	3/4	D101 0118		HSS	Br	N	R30	118° Form A	1
0119	1.19	3/64	1-3/4	3/4	D101 0119		HSS	Br	N	R30	118° Form A	1
0120	1.20		38	16	D101 0120		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0125	1.25		38	16	D101 0125		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0130	1.30		38	16	D101 0130		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0132	1.32	55	1-7/8	7/8	D101 0132		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0135	1.35		38	16	D101 0135		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0139	1.40	54	1-7/8	7/8	D101 0139		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0140	1.40		40	18	D101 0140		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0145	1.45		40	18	D101 0145		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0150	1.50		40	18	D101 0150		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0151	1.51	53	1-7/8	7/8	D101 0151		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0155	1.55		40	18	D101 0155		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0159	1.59	1/16	1-7/8	7/8	D101 0159		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0160	1.60		43	20	D101 0160		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0161	1.61	52	1-7/8	7/8	D101 0161		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0165	1.65		43	20	D101 0165		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0170	1.70		43	20	D101 0170		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0171	1.70	51	2	1	D101 0171		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0175	1.75		43	20	D101 0175		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0178	1.78	50	2	1	D101 0178		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0180	1.80		46	22	D101 0180		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0185	1.85		46	22	D101 0185		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0184	1.85	49	2	1	D101 0184		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0190	1.90		46	22	D101 0190		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0193	1.93	48	2	1	D101 0193		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0195	1.95		46	22	D101 0195		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0198	1.98	5/64	2	1	D101 0198		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0199	1.99	47	2	1	D101 0199		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0200	2.00		49	24	D101 0200		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0205	2.05		49	24	D101 0205		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0206	2.06	46	2-1/8	1-1/8	D101 0206		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0208	2.08	45	2-1/8	1-1/8	D101 0208		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0210	2.10		49	24	D101 0210		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0215	2.15		49	24	D101 0215		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0218	2.18	44	2-1/8	1-1/8	D101 0218		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0220	2.20		53	27	D101 0220		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0225	2.25		53	27	D101 0225		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0226	2.26	43	2-1/4	1-1/4	D101 0226		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0230	2.30		53	27	D101 0230		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0235	2.35		53	27	D101 0235		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0237	2.37	42	2-1/4	1-1/4	D101 0237		HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)



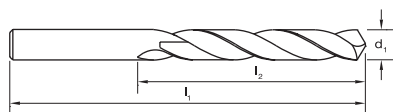
Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Colour Ring & Application
Geometry
Point Type
Order Quantity

D101	D102	D103
A0402	A0402	A0420
HSS	HSS	HSS
Br	Blu	TiN
N	N	N
R30	R30	R30
118° Standard	118° Standard	118° Form A
Bulk (10)	Bulk (10)	1
Item #	Item #	Item #
D101 0110	D102 0110	D103 0110
D101 0115	D102 0115	D103 0115
D101 0118	•	•
D101 0119	D102 0119	
D101 0120	D102 0120	D103 0120
D101 0125	D102 0125	D103 0125
D101 0130	D102 0130	D103 0130
D101 0132	•	•
D101 0135	D102 0135	D103 0135
D101 0139	•	•
D101 0140	D102 0140	D103 0140
D101 0145	D102 0145	D103 0145
D101 0150	D102 0150	D103 0150
D101 0151	•	•
D101 0155	D102 0155	D103 0155
D101 0159	D102 0159	
D101 0160	D102 0160	D103 0160
D101 0161	•	•
D101 0165	D102 0165	D103 0165
D101 0170	D102 0170	D103 0170
D101 0171	•	•
D101 0175	D102 0175	D103 0175
D101 0178	•	•
D101 0180	D102 0180	D103 0180
D101 0185	D102 0185	D103 0185
D101 0184	•	•
D101 0190	D102 0190	D103 0190
D101 0193	•	•
D101 0195	D102 0195	D103 0195
D101 0198	D102 0198	
D101 0199	•	•
D101 0200	D102 0200	D103 0200
D101 0205	D102 0205	D103 0205
D101 0206	•	•
D101 0208	•	•
D101 0210	D102 0210	D103 0210
D101 0215	D102 0215	D103 0215
D101 0218	•	•
D101 0220	D102 0220	D103 0220
D101 0225	D102 0225	D103 0225
D101 0226	•	•
D101 0230	D102 0230	D103 0230
D101 0235	D102 0235	D103 0235
D101 0237	•	•

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



- General purpose drill
- Standard point geometry
- Designed for machine and hand held drilling



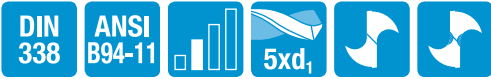
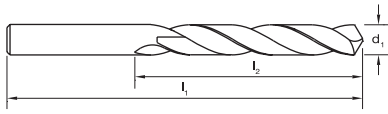
Catalogue Code	Size Ref.
D100	0100
Item #	

Size Ref.	d ₁	Gauge	l ₁	l ₂	Catalogue Code	Discount Group	Material	Surface Finish	Colour Ring & Application	Geometry	Point Type	Order Quantity
0238	2.38	3/32	2-1/4	1-1/4	D101	A0402	HSS	Br	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0240	2.40		57	30	D102	A0402	HSS	Blu	N	R30	118° Standard	Bulk (10)
0244	2.44	41	2-3/8	1-3/8	D103	A0420	HSS	TiN	N	R30	118° Form A	1
0245	2.45		57	30	Item #							
0249	2.49	40	2-3/8	1-3/8	D101 0238							
0250	2.50		57	30	D101 0240							
0253	2.53	39	2-3/8	1-3/8	D101 0244							
0255	2.55		57	30	D101 0245							
0258	2.58	38	2-1/2	1-7/16	D101 0249							
0260	2.60		57	30	D101 0250							
0264	2.64	37	2-1/2	1-7/16	D101 0253							
0265	2.65		57	30	D101 0255							
0270	2.70		61	33	D101 0258							
0271	2.70	36	2-1/2	1-7/16	D101 0260							
0275	2.75		61	33	D101 0264							
0278	2.78	7/64	2-5/8	1-1/2	D101 0265							
0279	2.79	35	2-5/8	1-1/2	D101 0270							
0280	2.80		61	33	D101 0271							
0282	2.82	34	2-5/8	1-1/2	D101 0275							
0285	2.85		61	33	D101 0278							
0287	2.87	33	2-5/8	1-1/2	D101 0279							
0290	2.90		61	33	D101 0280							
0294	2.95	32	2-3/4	1-5/8	D101 0282							
0295	2.95		61	33	D101 0285							
0300	3.00		61	33	D101 0287							
0305	3.05	31	2-3/4	1-5/8	D101 0290							
0310	3.10		65	36	D101 0294							
0318	3.18	1/8	2-3/4	1-5/8	D101 0295							
0320	3.20		65	36	D101 0300							
0325	3.25		65	36	D101 0305							
0326	3.26	30	2-3/4	1-5/8	D101 0310							
0330	3.30		65	36	D101 0318							
0340	3.40		70	39	D101 0320							
0345	3.45	29	2-7/8	1-3/4	D101 0325							
0350	3.50		70	39	D101 0326							
0356	3.57	28	2-7/8	1-3/4	D101 0330							
0357	3.57	9/64	2-7/8	1-3/4	D101 0340							
0360	3.60		70	39	D101 0345							
0366	3.66	27	3	1-7/8	D101 0350							
0370	3.70		70	39	D101 0356							
0373	3.73	26	3	1-7/8	D101 0357							
0375	3.75		3	1-7/8	D101 0360							
0379	3.80	25	75	43	D101 0366							
0380	3.80		75	43	D101 0370							

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



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



Catalogue Code	Size Ref.
D100	0100
Item #	

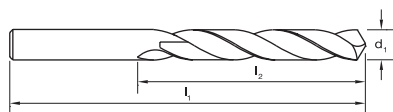
Size Ref.	d ₁	Gauge	l ₁	l ₂	Catalogue Code	Discount Group	Material	Surface Finish	Colour Ring & Application	Geometry	Point Type	Order Quantity
0386	3.86	24	3-1/8	2	D101 0386	A0402	HSS	Brt	N	R30	118° Form A >4mm†	Bulk (10)
0390	3.90		75	43	D101 0390	A0402	HSS	Blu	N	R30	118° Form A >4mm†	Bulk (10)
0391	3.91	23	3-1/8	2	D101 0391	A0420	HSS	TiN	N	R30	118° Form A	1
0397	3.97	5/32	3-1/8	2	D101 0397							
0399	3.99	22	3-1/8	2	D101 0399							
0400	4.00		75	43	D101 0400							
0404	4.04	21	3-1/4	2-1/8	D101 0404							
0409	4.09	20	3-1/4	2-1/8	D101 0409							
0410	4.10		75	43	D101 0410							
0420	4.20		75	43	D101 0420							
0422	4.22	19	3-1/4	2-1/8	D101 0422							
0425	4.25		75	43	D101 0425							
0430	4.30		80	47	D101 0430							
0431	4.30	18	3-1/4	2-1/8	D101 0431							
0437	4.37	11/64	3-1/4	2-1/8	D101 0437							
0439	4.39	17	3-3/8	2-3/16	D101 0439							
0440	4.40		80	47	D101 0440							
0449	4.50	16	3-3/8	2-3/16	D101 0449							
0450	4.50		80	47	D101 0450							
0457	4.57	15	3-3/8	2-3/16	D101 0457							
0460	4.60		80	47	D101 0460							
0462	4.62	14	3-3/8	2-3/16	D101 0462							
0469	4.70	13	3-1/2	2-5/16	D101 0469							
0470	4.70		80	47	D101 0470							
0475	4.75		80	47	D101 0475							
0476	4.76	3/16	3-1/2	2-5/16	D101 0476							
0480	4.80		86	52	D101 0480							
0481	4.80	12	3-1/2	2-5/16	D101 0481							
0485	4.85	11	3-1/2	2-5/16	D101 0485							
0490	4.90		86	52	D101 0490							
0491	4.91	10	3-5/8	2-7/16	D101 0491							
0498	4.98	9	3-5/8	2-7/16	D101 0498							
0500	5.00		86	52	D101 0500							
0506	5.05	8	3-5/8	2-7/16	D101 0506							
0510	5.10		86	52	D101 0510							
0511	5.10	7	3-5/8	2-7/16	D101 0511							
0516	5.16	13/64	3-5/8	2-7/16	D101 0516							
0518	5.18	6	3-3/4	2-1/2	D101 0518							
0520	5.20		86	52	D101 0520							
0522	5.22	5	3-3/4	2-1/2	D101 0522							
0525	5.25		86	52	D101 0525							
0530	5.30		86	52	D101 0530							
0531	5.31	4	3-3/4	2-1/2	D101 0531							
0540	5.40		93	57	D101 0540							



* 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
- Designed for machine and hand held drilling



Catalogue Code	Size Ref.
D100	0100
Item #	



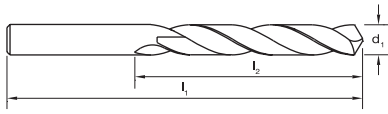
Catalogue Code	D101	D102	D103
Discount Group	A0402	A0402	A0420
Material	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	Brt	Blu	TIN
Colour Ring & Application	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30
Point Type	118° Form A†	118° Form A†	118° Form A
Order Quantity	Bulk 10 (5 >7.5mm)	Bulk 10 (5 >7.5mm)	1

Size Ref.	d ₁	Gauge	l ₁	l ₂	Item #	Item #	Item #
0541	5.41	3	3-3/4	2-1/2	D101 0541	•	•
0550	5.50		93	57	D101 0550	D102 0550	D103 0550
0556	5.56	7/32	3-3/4	2-1/2	D101 0556	D102 0556	
0560	5.60		93	57	D101 0560	D102 0560	D103 0560
0561	5.61	2	3-7/8	2-5/8	D101 0561	•	•
0570	5.70		93	57	D101 0570	D102 0570	D103 0570
0575	5.75		93	57	•	D102 0575	•
0579	5.79	1	3-7/8	2-5/8	D101 0579	•	•
0580	5.80		93	57	D101 0580	D102 0580	D103 0580
0590	5.90		93	57	D101 0590	D102 0590	D103 0590
0595	5.95	15/64	3-7/8	2-5/8	D101 0595	D102 0595	
0600	6.00		93	57	D101 0600	D102 0600	D103 0600
0610	6.10		101	63	D101 0610	D102 0610	D103 0610
0620	6.20		101	63	D101 0620	D102 0620	D103 0620
0625	6.25		101	63	•	D102 0625	•
0630	6.30		101	63	D101 0630	D102 0630	D103 0630
0635	6.35	1/4	4	2-3/4	D101 0635	D102 0635	
0640	6.40		101	63	D101 0640	D102 0640	D103 0640
0650	6.50		101	63	D101 0650	D102 0650	D103 0650
0660	6.60		101	63	D101 0660	D102 0660	D103 0660
0670	6.70		101	63	D101 0670	D102 0670	D103 0670
0676	6.75	17/64	4-1/8	2-7/8	D101 0676	D102 0676	
0680	6.80		109	69	D101 0680	D102 0680	D103 0680
0690	6.90		109	69	D101 0690	D102 0690	D103 0690
0700	7.00		109	69	D101 0700	D102 0700	D103 0700
0710	7.10		109	69	D101 0710	D102 0710	D103 0710
0714	7.14	9/32	4-1/4	2-15/16	D101 0714	D102 0714	
0720	7.20		109	69	D101 0720	D102 0720	D103 0720
0725	7.25		109	69	•	D102 0725	•
0730	7.30		109	69	D101 0730	D102 0730	D103 0730
0740	7.40		109	69	D101 0740	D102 0740	D103 0740
0750	7.50		109	69	D101 0750	D102 0750	D103 0750
0754	7.54	19/64	4-3/8	3-1/16	D101 0754	D102 0754	
0760	7.60		117	75	D101 0760	D102 0760	D103 0760
0770	7.70		117	75	D101 0770	D102 0770	D103 0770
0775	7.75		117	75	•	D102 0775	•
0780	7.80		117	75	D101 0780	D102 0780	D103 0780
0790	7.90		117	75	D101 0790	D102 0790	D103 0790
0794	7.94	5/16	4-1/2	3-3/16	D101 0794	D102 0794	
0800	8.00		117	75	D101 0800	D102 0800	D103 0800
0810	8.10		117	75	D101 0810	D102 0810	D103 0810
0820	8.20		117	75	D101 0820	D102 0820	D103 0820
0825	8.25		117	75	•	D102 0825	•
0830	8.30		117	75	D101 0830	D102 0830	D103 0830

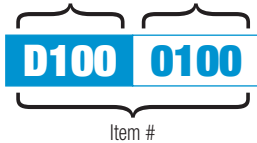
• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.
† Web thinning only applies to metric sizes



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



Catalogue Code Size Ref.

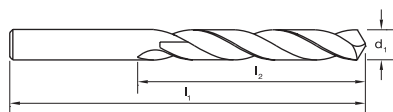


Size Ref.	d ₁	Gauge	L ₁	L ₂	Catalogue Code	Discount Group	Material	Surface Finish	Colour Ring & Application	Geometry	Point Type	Order Quantity
0833	8.33	21/64	4-5/8	3-5/16	D101 0833	A0402	HSS	Brt	N	R30	118° Form A†	Bulk (5)
0840	8.40		117	75	D101 0840	A0402	HSS	Blu	N	R30	118° Form A†	Bulk (5)
0850	8.50		117	75	D101 0850	A0420	HSS	Tin	N	R30	118° Form A†	1
0860	8.60		125	81	D101 0860							
0870	8.70		125	81	D101 0870							
0873	8.73	11/32	4-3/4	3-7/16	D101 0873							
0875	8.75		125	81	•							
0880	8.80		125	81	D101 0880							
0890	8.90		125	81	D101 0890							
0900	9.00		125	81	D101 0900							
0910	9.10		125	81	D101 0910							
0913	9.13	23/64	4-7/8	3-1/2	D101 0913							
0920	9.20		125	81	D101 0920							
0925	9.25		125	81	•							
0930	9.30		125	81	D101 0930							
0940	9.40		125	81	D101 0940							
0950	9.50		125	81	D101 0950							
0953	9.52	3/8	5	3-5/8	D101 0953							
0960	9.60		133	87	D101 0960							
0970	9.70		133	87	D101 0970							
0975	9.75		133	87	•							
0980	9.80		133	87	D101 0980							
0990	9.90		133	87	D101 0990							
0992	9.92	25/64	5-1/8	3-3/4	D101 0992							
1000	10.00		133	87	D101 1000							
1010	10.10		133	87	D101 1010							
1020	10.20		133	87	D101 1020							
1025	10.25		133	87	•							
1030	10.30		133	87	D101 1030							
1032	10.32	13/32	5-1/4	3-7/8	D101 1032							
1040	10.40		133	87	D101 1040							
1050	10.50		133	87	D101 1050							
1060	10.60		133	87	D101 1060							
1070	10.70		142	94	D101 1070							
1072	10.72	27/64	5-3/8	3-15/16	D101 1072							
1075	10.75		142	94	•							
1080	10.80		142	94	D101 1080							
1090	10.90		142	94	D101 1090							
1100	11.00		142	94	D101 1100							
1110	11.10		142	94	D101 1110							
1111	11.11	7/16	5-1/2	4-1/16	D101 1111							
1120	11.20		142	94	D101 1120							
1125	11.25		142	94	•							
1130	11.30		142	94	D101 1130							

• 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
- Designed for machine and hand held drilling



Catalogue Code	Size Ref.
D100	0100
Item #	



Catalogue Code	D101	D102	D103
Discount Group	A0402	A0402	A0420
Material	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	BrT	Blu	TiN
Colour Ring & Application	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30
Point Type	118° Form A†	118° Form A†	118° Form A†
Order Quantity	Bulk (5 <13mm)*	Bulk (5 <13mm)*	1

Size Ref.	d ₁	Gauge	l ₁	l ₂	Item #	Item #	Item #
1140	11.40		142	94	D101 1140	D102 1140	D103 1140
1150	11.50		142	94	D101 1150	D102 1150	D103 1150
1151	11.51	29/64	5-5/8	4-3/16	D101 1151	D102 1151	
1160	11.60		142	94	D101 1160	D102 1160	D103 1160
1170	11.70		142	94	D101 1170	D102 1170	D103 1170
1175	11.75		142	94	•	D102 1175	•
1180	11.80		142	94	D101 1180	D102 1180	D103 1180
1190	11.90		142	94	D101 1190	D102 1190	D103 1190
1191	11.91	15/32	5-3/4	4-5/16	D101 1191	D102 1191	
1200	12.00		151	101	D101 1200	D102 1200	D103 1200
1210	12.10		151	101	D101 1210	D102 1210	D103 1210
1220	12.20		151	101	D101 1220	D102 1220	D103 1220
1225	12.25		151	101	•	D102 1225	•
1230	12.30		151	101	D101 1230	D102 1230	D103 1230
1231	12.30	31/64	5-7/8	4-3/8	D101 1231	D102 1231	
1240	12.40		151	101	D101 1240	D102 1240	D103 1240
1250	12.50		151	101	D101 1250	D102 1250	D103 1250
1260	12.60		151	101	D101 1260	D102 1260	D103 1260
1269	12.70	1/2	6	4-1/2	D101 1269	D102 1269	
1270	12.70		151	101	D101 1270	D102 1270	•
1275	12.75		151	101	•	D102 1275	•
1280	12.80		151	101	D101 1280	D102 1280	D103 1280
1290	12.90		151	101	D101 1290	D102 1290	D103 1290
1300	13.00		151	101	D101 1300	D102 1300	D103 1300
1310	13.10	33/64	151	101	•	D102 1310	
1320	13.20		151	101	•	D102 1320	•
1325	13.25		160	108	•	•	•
1349	13.49	17/32	160	108	•	D102 1349	
1350	13.50		160	108	•	D102 1350	•
1375	13.75		160	108	•	•	•
1380	13.80		160	108	•	D102 1380	•
1389	13.89	35/64	160	108	•	D102 1389	
1400	14.00		160	108	•	D102 1400	•
1425	14.25		169	114	•	D102 1425	•
1429	14.29	9/16	169	114	•	D102 1429	
1450	14.50		169	114	•	D102 1450	•
1468	14.68	37/64	169	114	•	D102 1468	
1475	14.75		169	114	•	D102 1475	•
1500	15.00		169	114	•	D102 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	•
1575	15.75		178	120	•	D102 1575	•

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.
† Web thinning only applies to metric sizes *Order quantity 1 from 13.10mm

-
- A schematic diagram of a drill bit. The bit is shown in profile, with a cylindrical body and a double-flute tip. The total length of the bit is labeled l_1 . The length of the fluted section is labeled l_2 . The diameter of the bit is labeled d_1 .



Item #

	Merchandisers	Pieces
DMB25M	Metric Bulk Drill Bits	355
	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	
DMB29	Imperial Bulk Drill Bits	370
	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	



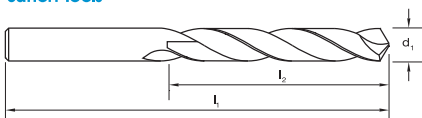
Catalogue Code	D101	D102	D103
Discount Group	A0402	A0402	A0420
Material	HSS	HSS	HSS
Surface Finish	<i>Brt</i>	<i>Blu</i>	<i>TiN</i>
Colour Ring & Application	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30
Point Type	118° Form A†	118° Form A†	118° Form A†
Order Quantity	1	1	1

[illegible]

Drills Jobber, Cobalt Heavy Duty



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



Catalogue Code Size Ref.



Catalogue Code

D109

Discount Group

A0404

Material

HSS Co

Surface Finish

Colour Temp

Colour Ring & Application

Tough Materials

Geometry

R25

Point Type

135° Form C > 3/32

Order Quantity

10

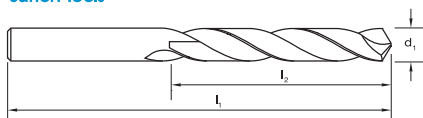
Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #
0100	1.00*	34	12	D109 0100
0140	1.40*	40	18	D109 0140
0150	1.50*	40	18	D109 0150
0159	1.59* 1/16	1-7/8	7/8	D109 0159
0198	1.98* 5/64	2	1	D109 0198
0200	2.00*	49	24	D109 0200
0238	2.38 3/32	2-1/4	1-1/4	D109 0238
0250	2.50	57	30	D109 0250
0278	2.78 7/64	2-5/8	1-1/2	D109 0278
0300	3.00	61	33	D109 0300
0310	3.10	65	36	D109 0310
0318	3.18 1/8	2-3/4	1-5/8	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	2-7/8	1-3/4	D109 0357
0370	3.70	70	39	D109 0370
0380	3.80	75	43	D109 0380
0397	3.97 5/32	3-1/8	2	D109 0397
0400	4.00	75	43	D109 0400
0410	4.10	75	43	D109 0410
0420	4.20	75	43	D109 0420
0437	4.37 11/64	3-1/4	2-1/8	D109 0437
0440	4.40	80	47	D109 0440
0450	4.50	80	47	D109 0450
0460	4.60	80	47	D109 0460
0476	4.76 3/16	3-1/2	2-5/16	D109 0476
0500	5.00	86	52	D109 0500
0510	5.10	86	52	D109 0510
0516	5.16 13/64	3-5/8	2-7/16	D109 0516
0540	5.40	93	57	D109 0540
0550	5.50	93	57	D109 0550
0556	5.56 7/32	3-3/4	2-1/2	D109 0556
0595	5.95 15/64	3-7/8	2-5/8	D109 0595
0600	6.00	93	57	D109 0600
0635	6.35 1/4	4	2-3/4	D109 0635
0650	6.50	101	63	D109 0650
0660	6.60	101	63	D109 0660
0676	6.76 17/64	4-1/8	2-7/8	D109 0676
0680	6.80	109	69	D109 0680
0690	6.90	109	69	D109 0690
0700	7.00	109	69	D109 0700
0714	7.14 9/32	4-1/4	2-15/16	D109 0714
0750	7.50	109	69	D109 0750
0754	7.54 19/64	4-3/8	3-1/16	D109 0754

* Standard 135° point below 3/32"

Drills Jobber, Cobalt Heavy Duty



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



Catalogue Code	Size	Ref.
----------------	------	------

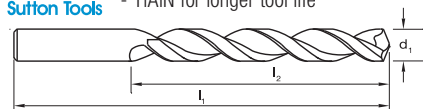


Catalogue Code	D109
Discount Group	A0404
Material	HSS Co
Surface Finish	<i>Colour Temp</i>
Colour Ring & Application	Tough Materials
Geometry	R25
Point Type	135° Form C
Order Quantity	5

[illegible]



- 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



Form A Form B Form B Facet



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Point	Form	Item #	Item #
0100	1.0	34	13	4 Facet	Form A	D158 0100	D163 0100
0110	1.1	36	15	4 Facet	Form A	D158 0110	D163 0110
0120	1.2	38	17	4 Facet	Form A	D158 0120	D163 0120
0130	1.3	38	17	4 Facet	Form A	D158 0130	D163 0130
0140	1.4	40	19	4 Facet	Form A	D158 0140	D163 0140
0150	1.5	40	19	4 Facet	Form A	D158 0150	D163 0150
0159	1.59 1/16	43	21	4 Facet	Form A	•	•
0160	1.6	43	21	4 Facet	Form A	D158 0160	D163 0160
0170	1.7	43	21	4 Facet	Form A	D158 0170	D163 0170
0180	1.8	46	23	4 Facet	Form A	D158 0180	D163 0180
0190	1.9	46	23	4 Facet	Form A	D158 0190	D163 0190
0198	1.98 5/64	49	25	4 Facet	Form B	•	•
0200	2.0	49	25	4 Facet	Form B	D158 0200	D163 0200
0210	2.1	49	25	4 Facet	Form B	D158 0210	D163 0210
0220	2.2	53	28	4 Facet	Form B	D158 0220	D163 0220
0230	2.3	53	28	4 Facet	Form B	D158 0230	D163 0230
0238	2.38 3/32	57	31	4 Facet	Form B	•	•
0240	2.4	57	31	4 Facet	Form B	D158 0240	D163 0240
0250	2.5	57	31	4 Facet	Form B	D158 0250	D163 0250
0260	2.6	57	31	4 Facet	Form B	D158 0260	D163 0260
0270	2.7	61	34	4 Facet	Form B	D158 0270	D163 0270
0278	2.78 7/64	61	34	4 Facet	Form B	•	•
0280	2.8	61	34	4 Facet	Form B	D158 0280	D163 0280
0290	2.9	61	34	4 Facet	Form B	D158 0290	D163 0290
0300	3.0	61	33		Form B	D158 0300	D163 0300
0310	3.1	65	36		Form B	D158 0310	D163 0310
0318	3.18 1/8	65	36		Form B	D158 0318	D163 0318
0320	3.2	65	36		Form B	D158 0320	D163 0320
0330	3.3	65	36		Form B	D158 0330	D163 0330
0340	3.4	70	39		Form B	D158 0340	D163 0340
0350	3.5	70	39		Form B	D158 0350	D163 0350
0357	3.57 9/64	70	39		Form B	D158 0357	D163 0357
0360	3.6	70	39		Form B	D158 0360	D163 0360
0370	3.7	70	39		Form B	D158 0370	D163 0370
0380	3.8	75	43		Form B	D158 0380	D163 0380
0390	3.9	75	43		Form B	D158 0390	D163 0390
0397	3.97 5/32	75	43		Form B	D158 0397	D163 0397
0400	4.0	75	43		Form B	D158 0400	D163 0400
0410	4.1	75	43		Form B	D158 0410	D163 0410
0420	4.2	75	43		Form B	D158 0420	D163 0420
0430	4.3	80	47		Form B	D158 0430	D163 0430
0437	4.37 11/64	80	47		Form B	D158 0437	D163 0437
0440	4.4	80	47		Form B	D158 0440	D163 0440
0450	4.5	80	47		Form B	D158 0450	D163 0450

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



Catalogue Code

D158

D163

Discount Group

A0404

A0418

Material

HSS Co

HSS Co

Surface Finish

Brt

TAiN

Colour Ring & Application

N → H

N → H

Geometry

R40

R40

Point Type

130° Form B

130° Form B

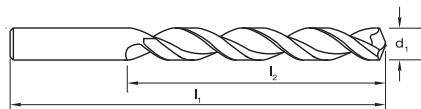
Shank Tolerance

h9

h9



- 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 Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Point Form	Item #	Item #
0460	4.6	80	47		D158 0460	D163 0460
0470	4.7	80	47		D158 0470	D163 0470
0476	4.76 3/16	80	47		D158 0476	D163 0476
0480	4.8	86	52		D158 0480	D163 0480
0490	4.9	86	52		D158 0490	D163 0490
0500	5.0	86	52		D158 0500	D163 0500
0510	5.1	86	52		D158 0510	D163 0510
0516	5.16 13/64	86	52		D158 0516	D163 0516
0520	5.2	86	52		D158 0520	D163 0520
0530	5.3	86	52		D158 0530	D163 0530
0540	5.4	93	57		D158 0540	D163 0540
0550	5.5	93	57		D158 0550	D163 0550
0556	5.56 7/32	93	57		D158 0556	D163 0556
0560	5.6	93	57		D158 0560	D163 0560
0570	5.7	93	57		D158 0570	D163 0570
0580	5.8	93	57		D158 0580	D163 0580
0590	5.9	93	57		D158 0590	D163 0590
0595	5.95 15/64	93	57		D158 0595	D163 0595
0600	6.0	93	57		D158 0600	D163 0600
0610	6.1	101	63		D158 0610	D163 0610
0620	6.2	101	63		D158 0620	D163 0620
0630	6.3	101	63		D158 0630	D163 0630
0635	6.35 1/4	101	63		D158 0635	D163 0635
0640	6.4	101	63		D158 0640	D163 0640
0650	6.5	101	63		D158 0650	D163 0650
0660	6.6	101	63		D158 0660	D163 0660
0670	6.7	101	63		D158 0670	D163 0670
0676	6.75 17/64	109	69		D158 0676	D163 0676
0680	6.8	109	69		D158 0680	D163 0680
0690	6.9	109	69		D158 0690	D163 0690
0700	7.0	109	69		D158 0700	D163 0700
0710	7.1	109	69		D158 0710	D163 0710
0714	7.14 9/32	109	69		D158 0714	D163 0714
0720	7.2	109	69		D158 0720	D163 0720
0730	7.3	109	69		D158 0730	D163 0730
0740	7.4	109	69		D158 0740	D163 0740
0750	7.5	109	69		D158 0750	D163 0750
0754	7.54 19/64	117	75		D158 0754	D163 0754
0760	7.6	117	75		D158 0760	D163 0760
0770	7.7	117	75		D158 0770	D163 0770
0780	7.8	117	75		D158 0780	D163 0780
0790	7.9	117	75		D158 0790	D163 0790
0794	7.94 5/16	117	75		D158 0794	D163 0794
0800	8.0	117	75		D158 0800	D163 0800



Catalogue Code

Discount Group

Material

Surface Finish

Colour Ring & Application

Geometry

Point Type

Shank Tolerance

D158

D163

A0404

A0418

HSS Co

HSS Co

BrT

TiAlN

N → H

N → H

R40

R40

130°

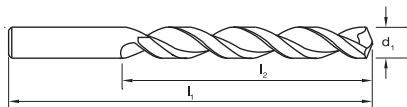
130°

h9

h9



- 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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Point Form	Item #	Item #
0810	8.1	117	75		D158 0810	D163 0810
0820	8.2	117	75		D158 0820	D163 0820
0830	8.3	117	75		D158 0830	D163 0830
0833	8.33	21/64	117	75	D158 0833	D163 0833
0840	8.4	117	75		D158 0840	D163 0840
0850	8.5	117	75		D158 0850	D163 0850
0860	8.6	125	81		D158 0860	D163 0860
0870	8.7	125	81		D158 0870	D163 0870
0873	8.73	11/32	125	81	D158 0873	D163 0873
0880	8.8	125	81		D158 0880	D163 0880
0890	8.9	125	81		D158 0890	D163 0890
0900	9.0	125	81		D158 0900	D163 0900
0910	9.1	125	81		D158 0910	D163 0910
0913	9.13	23/64	125	81	D158 0913	D163 0913
0920	9.2	125	81		D158 0920	D163 0920
0930	9.3	125	81		D158 0930	D163 0930
0940	9.4	125	81		D158 0940	D163 0940
0950	9.5	125	81		D158 0950	D163 0950
0953	9.52	3/8	133	87	D158 0953	D163 0953
0960	9.6	133	87		D158 0960	D163 0960
0970	9.7	133	87		D158 0970	D163 0970
0980	9.8	133	87		D158 0980	D163 0980
0990	9.9	133	87		D158 0990	D163 0990
0992	9.92	25/64	133	87	D158 0992	D163 0992
1000	10.0	133	87		D158 1000	D163 1000
1010	10.1	133	87		D158 1010	•
1020	10.2	133	87		D158 1020	D163 1020
1030	10.3	133	87		D158 1030	•
1032	10.32	13/32	133	87	D158 1032	D163 1032
1040	10.4	133	87		D158 1040	•
1050	10.5	133	87		D158 1050	D163 1050
1060	10.6	133	87		D158 1060	•
1070	10.7	142	94		D158 1070	•
1072	10.72	27/64	142	94	D158 1072	D163 1072
1080	10.8	142	94		D158 1080	D163 1080
1090	10.9	142	94		D158 1090	•
1100	11.0	142	94		D158 1100	D163 1100
1110	11.1	142	94		D158 1110	D163 1110
1111	11.11	7/16	142	94	D158 1111	D163 1111
1120	11.2	142	94		D158 1120	•
1130	11.3	142	94		D158 1130	•
1140	11.4	142	94		D158 1140	•
1150	11.5	142	94		D158 1150	D163 1150
1151	11.51	29/64	142	94	D158 1151	D163 1151

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



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Colour Ring & Application
Geometry
Point Type
Shank Tolerance

D158	D163
A0404	A0418
HSS Co	HSS Co
Brt	TiAIN
N → H	N → H
R40	R40
130°	130°
h9	h9



-
- A schematic diagram of a drill bit. The bit is shown in profile, with a cylindrical shaft on the left and a double-flute cutting edge on the right. The total length of the bit is labeled l_1 . The length of the cutting edge, from the start of the flutes to the tip, is labeled l_2 . The diameter of the bit at the cutting edge is labeled d_1 .



Diagram illustrating the binary representation of item number 100, showing the department code (D100) and the item number (0100) within the department.



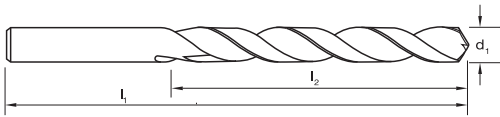
Catalogue Code	D158	D163
Discount Group	A0404	A0418
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	<i>Brt</i>	<i>TAIN</i>
Colour Ring & Application	N → H	N → H
Geometry	R40	R40
Point Type	130°	130°
Shank Tolerance	h9	h9

Item #	Item #
D158 1160	•
D158 1170	•
D158 1180	D163 1180
D158 1190	•
D158 1191	D163 1191
D158 1200	D163 1200
D158 1210	•
D158 1220	D163 1220
D158 1230	•
D158 1231	D163 1231
D158 1240	•
D158 1250	D163 1250
D158 1260	•
D158 1270	D163 1270
D158 1269	D163 1269
D158 1280	•
D158 1290	•
D158 1300	D163 1300
D158 1350	D163 1350
D158 1400	D163 1400
D158 1450	D163 1450
D158 1500	D163 1500
D158 1550	D163 1550
D158 1600	D163 1600

Drills Jobber, DXJ



- 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



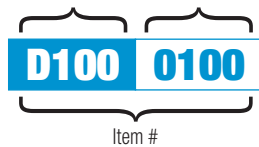
DIN
338



5xd₁



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂		
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		
0310	3.1	65	36		
0320	3.2	65	36		
0330	3.3	65	36		
0340	3.4	70	39		
0350	3.5	70	39		
0360	3.6	70	39		
0370	3.7	70	39		
0380	3.8	75	43		
0390	3.9	75	43		
0400	4.0	75	43		
0410	4.1	75	43		
0420	4.2	75	43		
0430	4.3	80	47		
0440	4.4	80	47		
0450	4.5	80	47		
0460	4.6	80	47		
0470	4.7	80	47		
0480	4.8	86	52		
0490	4.9	86	52		
0500	5.0	86	52		
0510	5.1	86	52		
0520	5.2	86	52		
0530	5.3	86	52		
0540	5.4	93	57		
0550	5.5	93	57		
0560	5.6	93	57		
0570	5.7	93	57		
0580	5.8	93	57		
0590	5.9	93	57		
0600	6.0	93	57		
0610	6.1	101	63		
0620	6.2	101	63		
0630	6.3	101	63		
0640	6.4	101	63		
0650	6.5	101	63		
0660	6.6	101	63		
0670	6.7	101	63		
0680	6.8	109	69		
0690	6.9	109	69		
0700	7.0	109	69		
0710	7.1	109	69		

Catalogue Code	D200	D165
Discount Group	A0404	A0418
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	BrT	TiAlN
Colour Ring & Application	W → N	W → N
Geometry	R35	R35
Point Type	130° Form A	130° Form A
Shank Tolerance	h9	h9

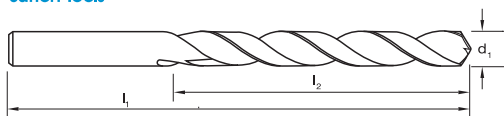
	Item #	Item #
	•	•
	•	•
	•	•
	•	•
	D200 0300	D165 0300
	D200 0310	D165 0310
	D200 0320	D165 0320
	D200 0330	D165 0330
	D200 0340	D165 0340
	D200 0350	D165 0350
	D200 0360	D165 0360
	D200 0370	D165 0370
	D200 0380	D165 0380
	D200 0390	D165 0390
	D200 0400	D165 0400
	D200 0410	D165 0410
	D200 0420	D165 0420
	D200 0430	D165 0430
	D200 0440	D165 0440
	D200 0450	D165 0450
	D200 0460	D165 0460
	D200 0470	D165 0470
	D200 0480	D165 0480
	D200 0490	D165 0490
	D200 0500	D165 0500
	D200 0510	D165 0510
	D200 0520	D165 0520
	D200 0530	D165 0530
	D200 0540	D165 0540
	D200 0550	D165 0550
	D200 0560	D165 0560
	D200 0570	D165 0570
	D200 0580	D165 0580
	D200 0590	D165 0590
	D200 0600	D165 0600
	D200 0610	D165 0610
	D200 0620	D165 0620
	D200 0630	D165 0630
	D200 0640	D165 0640
	D200 0650	D165 0650
	D200 0660	D165 0660
	D200 0670	D165 0670
	D200 0680	D165 0680
	D200 0690	D165 0690
	D200 0700	D165 0700
	D200 0710	D165 0710

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

Drills Jobber, DXJ



- 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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #	Item #
0720	7.2	109	69	D200 0720	D165 0720
0730	7.3	109	69	D200 0730	D165 0730
0740	7.4	109	69	D200 0740	D165 0740
0750	7.5	109	69	D200 0750	D165 0750
0760	7.6	117	75	D200 0760	D165 0760
0770	7.7	117	75	D200 0770	D165 0770
0780	7.8	117	75	D200 0780	D165 0780
0790	7.9	117	75	D200 0790	D165 0790
0800	8.0	117	75	D200 0800	D165 0800
0810	8.1	117	75	D200 0810	D165 0810
0820	8.2	117	75	D200 0820	D165 0820
0830	8.3	117	75	D200 0830	D165 0830
0840	8.4	117	75	D200 0840	D165 0840
0850	8.5	117	75	D200 0850	D165 0850
0860	8.6	125	81	D200 0860	D165 0860
0870	8.7	125	81	D200 0870	D165 0870
0880	8.8	125	81	D200 0880	D165 0880
0890	8.9	125	81	D200 0890	D165 0890
0900	9.0	125	81	D200 0900	D165 0900
0910	9.1	125	81	D200 0910	D165 0910
0920	9.2	125	81	D200 0920	D165 0920
0930	9.3	125	81	D200 0930	D165 0930
0940	9.4	125	81	D200 0940	D165 0940
0950	9.5	125	81	D200 0950	D165 0950
0960	9.6	133	87	D200 0960	D165 0960
0970	9.7	133	87	D200 0970	D165 0970
0980	9.8	133	87	D200 0980	D165 0980
0990	9.9	133	87	D200 0990	D165 0990
1000	10.0	133	87	D200 1000	D165 1000
1010	10.1	133	87	D200 1010	D165 1010
1020	10.2	133	87	D200 1020	D165 1020
1050	10.5	133	87	D200 1050	D165 1050
1080	10.8	133	87	D200 1080	D165 1080
1100	11.0	142	94	D200 1100	D165 1100
1110	11.1	142	94	•	D165 1110
1120	11.2	142	94	D200 1120	D165 1120
1150	11.5	142	94	D200 1150	D165 1150
1180	11.8	142	94	D200 1180	D165 1180
1200	12.0	151	101	D200 1200	D165 1200
1220	12.2	151	101	D200 1220	D165 1220
1250	12.5	151	101	D200 1250	D165 1250
1280	12.8	151	101	D200 1280	D165 1280
1300	13.0	151	101	D200 1300	D165 1300



Catalogue Code

D200

D165

Discount Group

A0404

A0418

Material

HSS Co

HSS Co

Surface Finish

BrT

TiAlN

Colour Ring & Application

W → N

W → N

Geometry

R35

R35

Point Type

130° Form A

130° Form A

Shank Tolerance

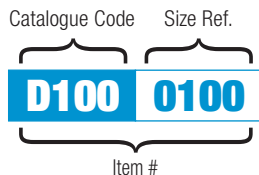
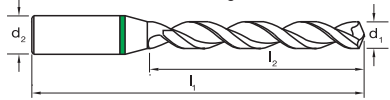
h9

h9

Drills Jobber, R40 UNI



- 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
- TiAIN for longer tool life



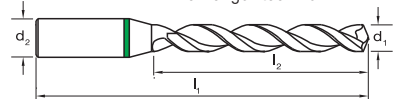
Catalogue Code	D168
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TiAIN
Colour Ring & Application	UNI
Geometry	R40
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Item #
0100	1.0	34	12	3	D168 0100
0110	1.1	36	14	3	D168 0110
0120	1.2	38	16	3	D168 0120
0130	1.3	38	16	3	D168 0130
0140	1.4	40	18	3	D168 0140
0150	1.5	40	18	3	D168 0150
0160	1.6	43	20	3	D168 0160
0170	1.7	43	20	3	D168 0170
0180	1.8	46	22	3	D168 0180
0190	1.9	46	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
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

Drills Jobber, R40 UNI



- 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 Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Item #
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
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



Catalogue Code

D168

Discount Group

A1502

Material

SPM

Surface Finish

TiAlN

Colour Ring & Application

UNI

Geometry

R40

Point Type

130° 4 Facet Form B

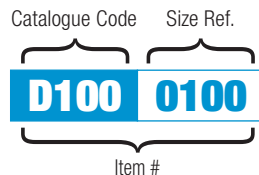
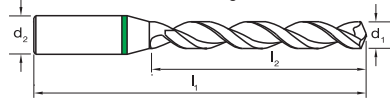
Shank Tolerance

h7

Drills Jobber, R40 UNI



- 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
- TiAIN for longer tool life

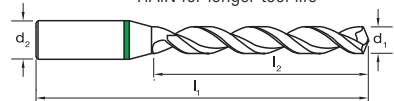


Catalogue Code	D168
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TiAIN
Colour Ring & Application	UNI
Geometry	R40
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Tolerance	h7

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Item #
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
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

Sutton Tools

- 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	Size	Ref.
----------------	------	------

D100 0100

Item #

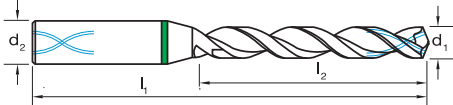


Catalogue Code	D168
Discount Group	A1502
Material	SPM
Surface Finish	TiAIN
Colour Ring & Application	UNI
Geometry	R40
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Tolerance	h7

Drills Jobber, R40 UNI, IK



- 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



Catalogue Code	Size Ref.
D100	0100
Item #	

Size Ref.	d ₁	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	•
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	•
0590	5.9	82	44	6	•
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	•
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	•
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	•
0820	8.2	103	61	10	•
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	•
0870	8.7	103	61	10	•
0880	8.8	103	61	10	•
0890	8.9	103	61	10	•
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	•



Catalogue Code	D182
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	TiAIN
Colour Ring & Application	N → H
Geometry	R40 Internal Coolant
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Form (DIN 6535)	Form HE

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

-



Item #

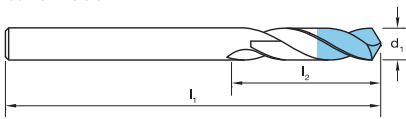


Catalogue Code	D182
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	TAiN
Colour Ring & Application	N → H
Geometry	R40 Internal Coolant
Point Type	130° 4 Facet Form B
Shank Form (DIN 6535)	Form HE

Drills Jobber, R40 InOx



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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #
0100	1.0	34	8	•
0150	1.5	40	11	•
0200	2.0	49	14	•
0250	2.5	57	16	•
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
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
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
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
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
0530	5.3	86	32	D180 0530
0540	5.4	93	36	D180 0540
0550	5.5	93	36	D180 0550
0556	5.56 7/32	93	36	•
0560	5.6	93	36	D180 0560
0570	5.7	93	36	D180 0570
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

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



Catalogue Code

D180

Discount Group

A0420

Material

HSS

Surface Finish

TiAIN Tip

Colour Ring & Application

Stainless Steel

Geometry

R40

Point Type

130°

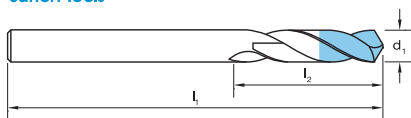
Shank Tolerance

h9

Drills Jobber, R40 InOx



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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	L ₁	L ₂	Item #
0620	6.2	101	40	D180 0620
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
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
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
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	•
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
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



Catalogue Code

Discount Group

Material

Surface Finish

Colour Ring & Application

Geometry

Point Type

Shank Tolerance

D180

A0420

HSS

TiAIN Tip

Stainless Steel

R40

130°

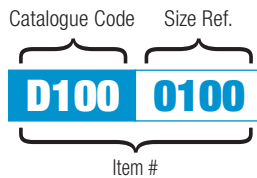
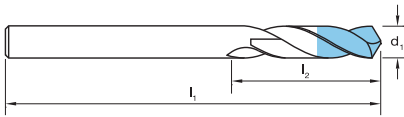
h9

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

Drills Jobber, R40 InOx



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



Catalogue Code	D180
Discount Group	A0420
Material	HSS
Surface Finish	TiAIN Tip
Colour Ring & Application	Stainless Steel
Geometry	R40
Point Type	130°
Shank Tolerance	h9

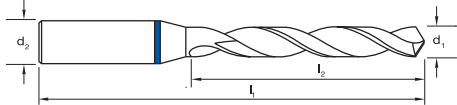
Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #
0970	9.7	133	63	D180 0970
0980	9.8	133	63	D180 0980
0990	9.9	133	63	D180 0990
0992	9.92 25/64	133	63	•
1000	10.0	133	63	D180 1000
1010	10.1	133	63	D180 1010
1020	10.2	133	63	D180 1020
1030	10.3	133	63	D180 1030
1032	10.32 13/32	133	63	•
1040	10.4	133	63	D180 1040
1050	10.5	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	•
1080	10.8	142	71	D180 1080
1090	10.9	142	71	D180 1090
1100	11.0	142	71	D180 1100
1110	11.1	142	71	D180 1110
1111	11.11 7/16	142	71	•
1120	11.2	142	71	D180 1120
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
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
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	•
1280	12.8	151	78	D180 1280
1290	12.9	151	78	D180 1290
1300	13.0	151	78	D180 1300

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

Drills Jobber, R40 VA, Black Magic



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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	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	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	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	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	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	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	6	120°	D169 0516
0520	5.2	86	52	6	120°	D169 0520
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



Catalogue Code

D169

Discount Group

A1502

Material

HSS Co

Surface Finish

TiAlN

Colour Ring & Application

VA

Geometry

R40

Point Type

4 Facet Form C

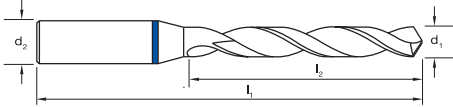
Shank Tolerance

h7

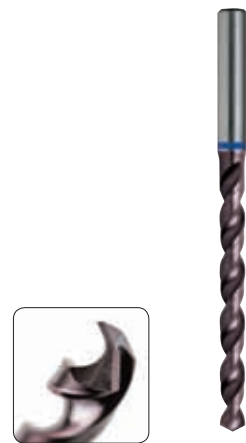
Drills Jobber, R40 VA, Black Magic



- 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



Catalogue Code Size Ref.



Catalogue Code

D169

Discount Group

A1502

Material

HSS Co

Surface Finish

TiAIN

Colour Ring & Application

VA

Geometry

R40

Point Type

4 Facet Form C

Shank Tolerance

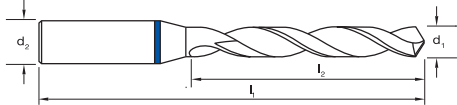
h7

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Point Angle	Item #
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	101	63	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
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

Drills Jobber, R40 VA, Black Magic



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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	L ₁	L ₂	d ₂	Point Angle	Item #
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	9.53 3/8	133	87	10	120°	D169 0953
0955	9.55	133	87	10	120°	D169 0955
0960	9.6	133	87	10	120°	D169 0960
0970	9.7	133	87	10	120°	D169 0970
0980	9.8	133	87	10	120°	D169 0980
0990	9.9	133	87	10	120°	D169 0990
0992	9.92 25/64	133	87	10	120°	D169 0992
1000	10.0	133	87	10	120°	D169 1000
1010	10.1	133	87	10	120°	D169 1010
1020	10.2	133	87	10	120°	D169 1020
1030	10.3	133	87	10	120°	D169 1030
1032	10.32 13/32	133	87	10	120°	D169 1032
1040	10.4	133	87	10	120°	D169 1040
1050	10.5	133	87	10	120°	D169 1050
1060	10.6	133	87	12	120°	D169 1060
1070	10.7	142	94	12	120°	D169 1070
1072	10.72 27/64	142	94	12	120°	D169 1072
1080	10.8	142	94	12	120°	D169 1080
1090	10.9	142	94	12	120°	D169 1090
1100	11.0	142	94	12	120°	D169 1100
1110	11.1	142	94	12	120°	D169 1110
1111	11.11 7/16	142	94	12	120°	D169 1111
1120	11.2	142	94	12	120°	D169 1120
1130	11.3	142	94	12	120°	D169 1130
1140	11.4	142	94	12	120°	D169 1140
1150	11.5	142	94	12	120°	D169 1150
1151	11.51 29/64	142	94	12	120°	D169 1151
1160	11.6	142	94	12	120°	D169 1160
1170	11.7	142	94	12	120°	D169 1170
1180	11.8	142	94	12	120°	D169 1180
1190	11.9	142	94	12	120°	D169 1190
1191	11.91 15/32	151	101	12	120°	D169 1191
1200	12.0	151	101	12	120°	D169 1200
1210	12.1	151	101	12	120°	D169 1210
1220	12.2	151	101	12	120°	D169 1220
1230	12.3	151	101	12	120°	D169 1230
1231	12.3 31/64	151	101	12	120°	D169 1231



Catalogue Code

D169

Discount Group

A1502

Material

HSS Co

Surface Finish

TiAlN

Colour Ring & Application

VA

Geometry

R40

Point Type

4 Facet Form C

Shank Tolerance

h7

-
- Technical drawing of a double-flute drill bit. The drawing shows the bit with dimensions d_2 for the shank diameter, d_1 for the cutting edge diameter, l_1 for the shank length, and l_2 for the cutting edge length. The bit is labeled "Form A". Below the drawing are icons representing standards: ~DIN 338, a bar chart, 5xd₁, a cross-section, h7, and two views of the double-flute design.

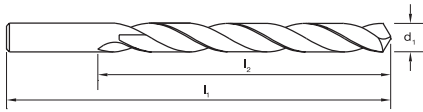
Diagram illustrating the binary representation of item number 100. The number 100 is converted to binary as 01100100. The first four bits (0110) are grouped and labeled 'D100', and the last four bits (0100) are grouped and labeled '0100'. A bracket below the entire binary string is labeled 'Item #'.

Catalogue Code	D169
Discount Group	A1502
Material	HSS Co
Surface Finish	<i>TAIN</i>
Colour Ring & Application	VA
Geometry	R40
Point Type	4 Facet Form C
Shank Tolerance	h7

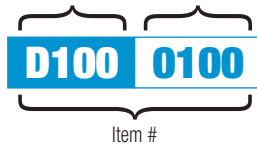
Drills Long Series



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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	L ₁	L ₂	Catalogue Code	Discount Group	Material	Surface Finish	Colour Ring & Application	Geometry	Point Type	Packaging & Order Quantity	Item #	Item #	Item #
0100	1.00	57	29	D100								D112 0100	D113 0100	•
0110	1.10	57	29	0100								D112 0110	D113 0110	•
0120	1.20	76	44									D112 0120	D113 0120	•
0130	1.30	76	44									D112 0130	D113 0130	•
0140	1.40	76	44									D112 0140	D113 0140	•
0150	1.50	76	44									D112 0150	D113 0150	•
0159	1.59 1/16	3	1-3/4									D112 0159	D113 0159	•
0160	1.60	95	51									D112 0160	D113 0160	•
0170	1.70	95	51									D112 0170	D113 0170	•
0180	1.80	95	51									D112 0180	D113 0180	•
0190	1.90	95	51									D112 0190	D113 0190	•
0198	1.98 5/64	3-3/4	2									D112 0198	D113 0198	•
0200	2.00	108	57									D112 0200	D113 0200	•
0210	2.10	108	57									D112 0210	D113 0210	•
0220	2.20	108	57									D112 0220	D113 0220	•
0230	2.30	108	57									D112 0230	D113 0230	•
0238	2.38 3/32	4-1/4	2-1/4									D112 0238	D113 0238	•
0240	2.40	108	57									D112 0240	D113 0240	•
0250	2.50	117	64									D112 0250	D113 0250	•
0260	2.60	117	64									D112 0260	D113 0260	•
0270	2.70	117	64									D112 0270	D113 0270	•
0278	2.78 7/64	4-5/8	2-1/2									D112 0278	D113 0278	•
0280	2.80	117	64									D112 0280	D113 0280	•
0290	2.90	117	64									D112 0290	D113 0290	•
0300	3.00	130	70									D112 0300	D113 0300	D111 0300
0310	3.10	130	70									D112 0310	D113 0310	•
0318	3.18 1/8	5-1/8	2-3/4									D112 0318	D113 0318	D111 0318
0320	3.20	130	70									D112 0320	D113 0320	•
0330	3.30	137	76									D112 0330	D113 0330	•
0340	3.40	137	76									D112 0340	D113 0340	•
0350	3.50	137	76									D112 0350	D113 0350	D111 0350
0357	3.57 9/64	5-3/8	3									D112 0357	D113 0357	D111 0357
0360	3.60	137	76									D112 0360	D113 0360	•
0370	3.70	137	76									D112 0370	D113 0370	•
0380	3.80	137	76									D112 0380	D113 0380	•
0390	3.90	137	76									D112 0390	D113 0390	•
0397	3.97 5/32	5-3/8	3									D112 0397	D113 0397	•
0400	4.00	146	86									D112 0400	D113 0400	D111 0400
0410	4.10	146	86									D112 0410	D113 0410	•
0420	4.20	146	86									D112 0420	D113 0420	•
0430	4.30	146	86									D112 0430	D113 0430	•
0437	4.37 11/64	5-3/4	3-3/8									D112 0437	D113 0437	•
0440	4.40	146	86									D112 0440	D113 0440	•
0450	4.50	146	86									D112 0450	D113 0450	•



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Colour Ring & Application
Geometry
Point Type
Packaging & Order Quantity

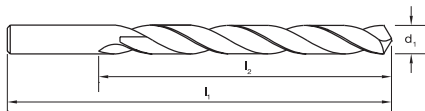
D112	D113	D111
A0502	A0502	A0506
HSS	HSS	HSS
BrT	Blu	TiN
Long Reach	Long Reach	Long Reach
R30	R30	R30
118° Standard	118° Standard	118° Form A
Bulk (10)	Bulk (10)	1

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

Drills Long Series



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



Catalogue Code Size Ref.



Item #

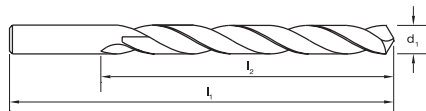
Size Ref.	d ₁	L ₁	L ₂	Catalogue Code	Discount Group	Material	Surface Finish	Colour Ring & Application	Geometry	Point Type	Packaging & Order Quantity	Item #	Item #	Item #
0460	4.60	146	86	D112	A0502	HSS	Brt	Long Reach	R30	118° Standard	Bulk (10)	D112 0460	D113 0460	•
0470	4.70	146	86	D112	A0502	HSS	Blu	Long Reach	R30	118° Standard	Bulk (10)	D112 0470	D113 0470	•
0476	4.76 3/16	5-3/4	3-3/8	D112	A0506	HSS	TIN	Long Reach	R30	118° Form A	1	D112 0476	D113 0476	D111 0476
0480	4.80	146	86	D112								D112 0480	D113 0480	•
0490	4.90	146	86	D112								D112 0490	D113 0490	•
0500	5.00	152	92	D112								D112 0500	D113 0500	D111 0500
0510	5.10	152	92	D112								D112 0510	D113 0510	•
0516	5.16 13/64	6	3-5/8	D112								D112 0516	D113 0516	•
0520	5.20	152	92	D112								D112 0520	D113 0520	•
0530	5.30	152	92	D112								D112 0530	D113 0530	•
0540	5.40*	152	92	D112								D112 0540	D113 0540	•
0550	5.50	152	92	D112								D112 0550	D113 0550	D111 0550
0556	5.56 7/32	6	3-5/8	D112								D112 0556	D113 0556	•
0560	5.60	152	92	D112								D112 0560	D113 0560	•
0570	5.70	152	92	D112								D112 0570	D113 0570	•
0580	5.80	152	92	D112								D112 0580	D113 0580	•
0590	5.90	152	92	D112								D112 0590	D113 0590	•
0595	5.95 15/64	6-1/8	3-3/4	D112								D112 0595	D113 0595	•
0600	6.00	156	95	D112								D112 0600	D113 0600	•
0610	6.10	156	95	D112								D112 0610	D113 0610	•
0620	6.20	156	95	D112								D112 0620	D113 0620	•
0630	6.30	156	95	D112								D112 0630	D113 0630	•
0635	6.35 1/4	6-1/8	3-3/4	D112								D112 0635	D113 0635	D111 0635
0640	6.40	156	95	D112								D112 0640	D113 0640	•
0650	6.50	159	98	D112								D112 0650	D113 0650	•
0660	6.60	159	98	D112								D112 0660	D113 0660	•
0670	6.70	159	98	D112								D112 0670	D113 0670	•
0676	6.75 17/64	6-1/4	3-7/8	D112								D112 0676	D113 0676	•
0680	6.80	159	98	D112								D112 0680	D113 0680	•
0690	6.90	159	98	D112								D112 0690	D113 0690	•
0700	7.00	159	98	D112								D112 0700	D113 0700	•
0710	7.10	159	98	D112								D112 0710	D113 0710	•
0714	7.14 9/32	6-1/4	3-7/8	D112								D112 0714	D113 0714	•
0720	7.20	159	98	D112								D112 0720	D113 0720	•
0730	7.30	159	98	D112								D112 0730	D113 0730	•
0740	7.40	159	98	D112								D112 0740	D113 0740	•
0750	7.50	162	102	D112								D112 0750	D113 0750	D111 0750
0754	7.54 19/64	6-3/8	4	D112								D112 0754	D113 0754	•
0760	7.60	162	102	D112								D112 0760	D113 0760	•
0770	7.70*	162	102	D112								D112 0770	D113 0770	D111 0770
0780	7.80	162	102	D112								D112 0780	D113 0780	•
0790	7.90	162	102	D112								D112 0790	D113 0790	•
0794	7.94 5/16	6-3/8	4	D112								D112 0794	D113 0794	D111 0794
0800	8.00	165	105	D112								D112 0800	D113 0800	D111 0800

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

Drills Long Series



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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	L ₁	L ₂	Catalogue Code	Discount Group	Material	Surface Finish	Colour Ring & Application	Geometry	Point Type	Packaging & Order Quantity	Item #	Item #	Item #
0810	8.10	165	105	D100		HSS	Br	Long Reach	R30	118° Standard	5>9.5mm	D112 0810	D113 0810	•
0820	8.20	165	105	0100		HSS	Blu	Long Reach	R30	118° Standard	5>9.5mm	D112 0820	D113 0820	•
0830	8.30	165	105			HSS	TiN	Long Reach	R30	118° Form A	1	D112 0830	D113 0830	•
0833	8.33 21/64	6-1/2	4-1/8									D112 0833	D113 0833	•
0840	8.40	165	105									D112 0840	D113 0840	•
0850	8.50	165	105									D112 0850	D113 0850	•
0860	8.60	165	105									D112 0860	D113 0860	•
0870	8.70	165	105									D112 0870	D113 0870	•
0873	8.73 11/32	6-1/2	4-1/8									D112 0873	D113 0873	•
0880	8.80*	171	108									D112 0880	D113 0880	•
0890	8.90	171	108									D112 0890	D113 0890	•
0900	9.00	171	108									D112 0900	D113 0900	•
0910	9.10	171	108									D112 0910	D113 0910	•
0913	9.13 23/64	6-3/4	4-1/4									D112 0913	D113 0913	•
0920	9.20	171	108									D112 0920	D113 0920	•
0930	9.30*	171	108									D112 0930	D113 0930	•
0940	9.40	171	108									D112 0940	D113 0940	•
0950	9.50	171	108									D112 0950	D113 0950	•
0953	9.52 3/8	6-3/4	4-1/4									D112 0953	D113 0953	D111 0953
0960	9.60	171	108									D112 0960	D113 0960	•
0970	9.70	171	108									D112 0970	D113 0970	•
0980	9.80	171	108									D112 0980	D113 0980	•
0990	9.90	171	108									D112 0990	D113 0990	•
0992	9.92 25/64	7	4-3/8									D112 0992	D113 0992	•
1000	10.00	178	111									D112 1000	D113 1000	D111 1000
1010	10.10	178	111									D112 1010	D113 1010	•
1020	10.20	178	111									D112 1020	D113 1020	•
1030	10.30	178	111									D112 1030	D113 1030	•
1032	10.32 13/32	7	4-3/8									D112 1032	D113 1032	•
1040	10.40	178	111									D112 1040	D113 1040	•
1050	10.50	184	117									D112 1050	D113 1050	•
1060	10.60	184	117									D112 1060	D113 1060	•
1070	10.70	184	117									D112 1070	D113 1070	•
1072	10.72 27/64	7-1/4	4-5/8									D112 1072	D113 1072	•
1080	10.80	184	117									D112 1080	D113 1080	•
1090	10.90	184	117									D112 1090	D113 1090	•
1100	11.00	184	117									D112 1100	D113 1100	•
1110	11.10	184	117									D112 1110	D113 1110	•
1111	11.11 7/16	7-1/4	4-5/8									D112 1111	D113 1111	•
1120	11.20	184	117									D112 1120	D113 1120	•
1130	11.30	184	117									D112 1130	D113 1130	•
1140	11.40	184	117									D112 1140	D113 1140	•
1150	11.50	184	117									D112 1150	D113 1150	•
1151	11.51 29/64	7-1/2	4-3/4									D112 1151	D113 1151	•



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Colour Ring & Application
Geometry
Point Type
Packaging & Order Quantity

D112
A0502
HSS
Br
Long Reach
R30
118° Standard
5>9.5mm

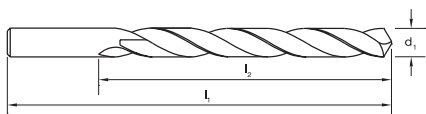
D113
A0502
HSS
Blu
Long Reach
R30
118° Standard
5>9.5mm

D111
A0506
HSS
TiN
Long Reach
R30
118° Form A
1

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

Sutton Tools

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



Item #

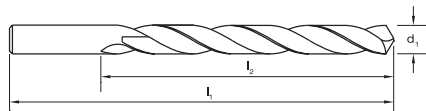
[illegible]

87

Drills Long Series, Carded



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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #
0159*	1.59	1/16	3	D110 0159
0198*	1.98	5/64	3-3/4	D110 0198
0200*	2.00		108	D110 0200
0238*	2.38	3/32	4-1/4	D110 0238
0250*	2.50		117	D110 0250
0278*	2.78	7/64	4-5/8	D110 0278
0300	3.00		130	D110 0300
0318	3.18	1/8	5-1/8	D110 0318
0330	3.30		137	D110 0330
0350	3.50		137	D110 0350
0357	3.57	9/64	5-3/8	D110 0357
0397	3.97	5/32	5-3/8	D110 0397
0400	4.00		146	D110 0400
0437	4.37	11/64	5-3/4	D110 0437
0450	4.50		146	D110 0450
0476	4.76	3/16	5-3/4	D110 0476
0500	5.00		152	D110 0500
0516	5.16	13/64	6	D110 0516
0550	5.50		152	D110 0550
0556	5.56	7/32	6	D110 0556
0595	5.95	15/64	6-1/8	D110 0595
0600	6.00		156	D110 0600
0635	6.35	1/4	6-1/8	D110 0635
0650	6.50		159	D110 0650
0676	6.76	17/64	6-1/4	D110 0676
0700	7.00		159	D110 0700
0714	7.14	9/32	6-1/4	D110 0714
0750	7.50		162	D110 0750
0754	7.54	19/64	6-3/8	D110 0754
0794	7.94	5/16	6-3/8	D110 0794
0800	8.00		165	D110 0800
0833	8.33	21/64	6-1/2	D110 0833
0850	8.50		165	D110 0850
0873	11/32	8.73	6-1/2	D110 0873
0900	9.00		171	D110 0900
0913	9.13	23/64	6-3/4	D110 0913
0950	9.50		171	D110 0950
0953	3/8	9.52	6-3/4	D110 0953
0992	9.92	25/64	7	D110 0992
1000	10.00		178	D110 1000
1032	10.32	13/32	7	D110 1032
1050	10.50		184	D110 1050
1072	10.72	27/64	7-1/4	D110 1072
1100	11.00		184	D110 1100
1111	11.11	7/16	7-1/4	D110 1111
1150	11.50		184	D110 1150
1151	11.51	29/64	7-1/2	D110 1151
1191	11.91	15/32	7-1/2	D110 1191
1200	12.00		197	D110 1200
1231	12.31	31/64	7-3/4	D110 1231
1250	12.50		197	D110 1250
1269	12.69	1/2	7-3/4	D110 1269
1300	13.00		203	D110 1300
1310	13.10	33/64	8	D110 1310
1349	13.49	17/32	8	D110 1349
1429	14.29	9/16	8-1/4	D110 1429
1588	15.88	5/8	8-3/4	D110 1588
1905	19.05	3/4	9-3/4	D110 1905



Catalogue Code

Discount Group

Material

Surface Finish

Colour Ring & Application

Geometry

Point Type

Packaging & Order Quantity

D110

A0502

HSS

Blu >3mm

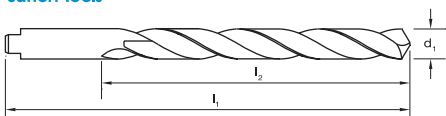
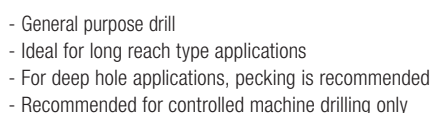
Long Reach

R30

118° Standard

Carded

*Supplied as bright drill below 3.0mm



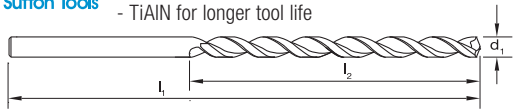
D100 0100
Item #

www.sutton.com.au

Drills Long Series, DHL



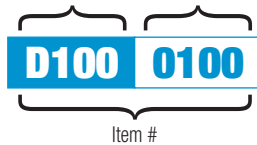
- High performance drill
- Suitable for materials up to 1200N/mm²
- Point geometry ensures high strength
- Parabolic flute design for optimal chip transportation
- Less pecking required over standard drills
- TiAlN for longer tool life



Form A Form B Form B Facet



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	L ₁	L ₂	Point	Form	Item #	Item #
0100	1.0	56	33	4 Facet	Form A	D170 0100	D171 0100
0110	1.1	60	37	4 Facet	Form A	D170 0110	D171 0110
0120	1.2	65	41	4 Facet	Form A	D170 0120	D171 0120
0130	1.3	65	41	4 Facet	Form A	D170 0130	D171 0130
0140	1.4	70	45	4 Facet	Form A	D170 0140	D171 0140
0150	1.5	70	45	4 Facet	Form A	D170 0150	D171 0150
0160	1.6	76	50	4 Facet	Form A	D170 0160	D171 0160
0170	1.7	76	50	4 Facet	Form A	D170 0170	D171 0170
0180	1.8	80	53	4 Facet	Form A	D170 0180	D171 0180
0190	1.9	80	53	4 Facet	Form A	D170 0190	D171 0190
0200	2.0	85	56	4 Facet	Form B	D170 0200	D171 0200
0210	2.1	85	56	4 Facet	Form B	D170 0210	D171 0210
0220	2.2	90	59	4 Facet	Form B	D170 0220	D171 0220
0230	2.3	90	59	4 Facet	Form B	D170 0230	D171 0230
0240	2.4	95	62	4 Facet	Form B	D170 0240	D171 0240
0250	2.5	95	62	4 Facet	Form B	D170 0250	D171 0250
0260	2.6	95	62	4 Facet	Form B	D170 0260	D171 0260
0270	2.7	100	66	4 Facet	Form B	D170 0270	D171 0270
0280	2.8	100	66	4 Facet	Form B	D170 0280	D171 0280
0290	2.9	100	66	4 Facet	Form B	D170 0290	D171 0290
0300	3.0	100	66		Form B	D170 0300	D171 0300
0310	3.1	106	69		Form B	D170 0310	D171 0310
0320	3.2	106	69		Form B	D170 0320	D171 0320
0330	3.3	106	69		Form B	D170 0330	D171 0330
0340	3.4	112	73		Form B	D170 0340	D171 0340
0350	3.5	112	73		Form B	D170 0350	D171 0350
0360	3.6	112	73		Form B	D170 0360	D171 0360
0370	3.7	112	73		Form B	D170 0370	D171 0370
0380	3.8	119	78		Form B	D170 0380	D171 0380
0390	3.9	119	78		Form B	D170 0390	D171 0390
0400	4.0	119	78		Form B	D170 0400	D171 0400
0410	4.1	119	78		Form B	D170 0410	D171 0410
0420	4.2	119	78		Form B	D170 0420	D171 0420
0430	4.3	126	82		Form B	D170 0430	D171 0430
0440	4.4	126	82		Form B	D170 0440	D171 0440
0450	4.5	126	82		Form B	D170 0450	D171 0450
0460	4.6	126	82		Form B	D170 0460	D171 0460
0470	4.7	126	82		Form B	D170 0470	D171 0470
0480	4.8	132	87		Form B	D170 0480	D171 0480
0490	4.9	132	87		Form B	D170 0490	D171 0490
0500	5.0	132	87		Form B	D170 0500	D171 0500
0510	5.1	132	87		Form B	D170 0510	D171 0510
0520	5.2	132	87		Form B	D170 0520	D171 0520
0530	5.3	132	87		Form B	D170 0530	D171 0530
0540	5.4	139	91		Form B	D170 0540	D171 0540
0550	5.5	139	91		Form B	D170 0550	D171 0550
0560	5.6	139	91		Form B	D170 0560	D171 0560
0570	5.7	139	91		Form B	D170 0570	D171 0570

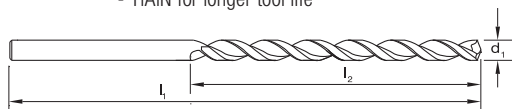


Catalogue Code	D170	D171
Discount Group	A0504	A0508
Material	HSS Co	HSS Co
Surface Finish	Brt	TIAlN
Colour Ring & Application	N → H	N → H
Geometry	R40	R40
Point Type	130°	130°
Shank Tolerance	h9	h9

Drills Long Series, DHL



- 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
- TiAIN for longer tool life



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	Item #	Item #
0580	5.8	139	91	D170 0580	D171 0580
0590	5.9	139	91	D170 0590	D171 0590
0600	6.0	139	91	D170 0600	D171 0600
0610	6.1	148	97	D170 0610	D171 0610
0620	6.2	148	97	D170 0620	D171 0620
0630	6.3	148	97	D170 0630	D171 0630
0640	6.4	148	97	D170 0640	D171 0640
0650	6.5	148	97	D170 0650	D171 0650
0660	6.6	148	97	D170 0660	D171 0660
0670	6.7	148	97	D170 0670	D171 0670
0680	6.8	156	102	D170 0680	D171 0680
0690	6.9	156	102	D170 0690	D171 0690
0700	7.0	156	102	D170 0700	D171 0700
0710	7.1	156	102	D170 0710	D171 0710
0720	7.2	156	102	D170 0720	D171 0720
0730	7.3	156	102	D170 0730	D171 0730
0740	7.4	156	102	D170 0740	D171 0740
0750	7.5	156	102	D170 0750	D171 0750
0760	7.6	165	109	D170 0760	D171 0760
0770	7.7	165	109	D170 0770	D171 0770
0780	7.8	165	109	D170 0780	D171 0780
0790	7.9	165	109	D170 0790	D171 0790
0800	8.0	165	109	D170 0800	D171 0800
0810	8.1	165	109	D170 0810	D171 0810
0820	8.2	165	109	D170 0820	D171 0820
0830	8.3	165	109	D170 0830	D171 0830
0840	8.4	165	109	D170 0840	D171 0840
0850	8.5	165	109	D170 0850	D171 0850
0860	8.6	175	115	D170 0860	D171 0860
0870	8.7	175	115	D170 0870	D171 0870
0880	8.8	175	115	D170 0880	D171 0880
0890	8.9	175	115	D170 0890	D171 0890
0900	9.0	175	115	D170 0900	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	D170 0950	D171 0950
0980	9.8	184	121	D170 0980	D171 0980
1000	10.0	184	121	D170 1000	D171 1000
1020	10.2	184	121	D170 1020	D171 1020
1050	10.5	184	121	D170 1050	D171 1050
1100	11.0	195	128	D170 1100	D171 1100
1150	11.5	195	128	D170 1150	D171 1150
1200	12.0	205	134	D170 1200	D171 1200
1250	12.5	205	134	D170 1250	D171 1250
1300	13.0	205	134	D170 1300	D171 1300



Catalogue Code

Discount Group

Material

Surface Finish

Colour Ring & Application

Geometry

Point Type

Shank Tolerance

D170

A0504

HSS Co

Brt

N → H

R40

130° Form B

h9

D171

A0508

HSS Co

TiAIN

N → H

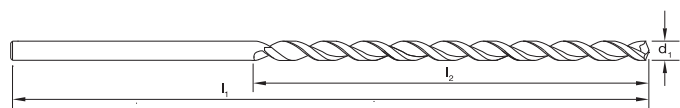
R40

130° Form B

h9

Sutton Tools

- 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



Catalogue Code	Size	Ref.
----------------	------	------

D100 0100

Item #

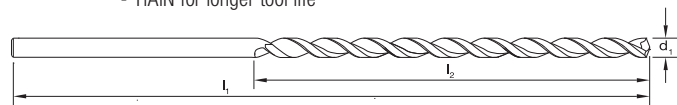


Catalogue Code	
Discount Group	A0502
Material	HSS
Surface Finish	<i>Brt</i>
Colour Ring & Application	N
Geometry	R40
Point Type	130° Form B
Shank Tolerance	h9

Drills Extra Long, DHXL-1



- 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	Size	Ref.
----------------	------	------



Catalogue Code	D191	D194
Discount Group	A0502	A0508
Material	HSS	HSS Co
Surface Finish	<i>Ni + Blu</i>	<i>TiAIN</i>
Colour Ring & Application	N → H	N → H
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	h9	h9

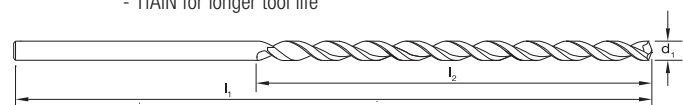
[illegible]

* Sutton Standard

Drills Extra Long, DHXL-2



- 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	Size	Ref.
----------------	------	------

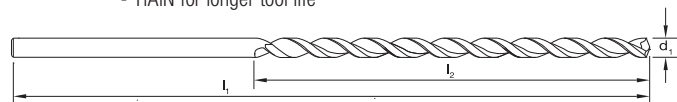
[illegible]

Catalogue Code	D192	D195
Discount Group	A0502	A0508
Material	HSS	HSS Co
Surface Finish	<i>Ni + Blu</i>	<i>TAIN</i>
Colour Ring & Application	N → H	N → H
Geometry	R40	R40
Point Type	130° Form B	130° Form B
Shank Tolerance	h9	h9

Drills Extra Long, DHXL-3



- 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	Size	Ref.
----------------	------	------

[illegible]

* Sutton Standard

**Catalogue Code**

Discount Group

Material

Surface Finish

Colour Ring & Application

Geometry

Point Type

Shank Tolerance

NEW

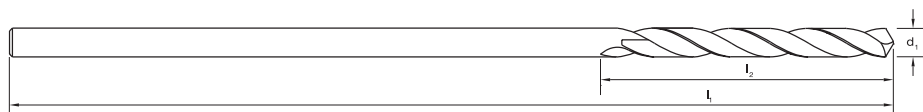
NEW

D193	D196
A0502	A0508
HSS	HSS Co
<i>Ni + Blu</i>	<i>TIAIN</i>
N → H	N → H
R40	R40
130° Form B	130° Form B
h9	h9
Item #	Item #

Sutton Tools

- 

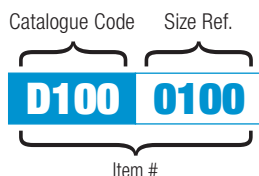
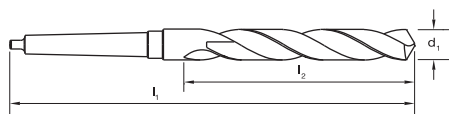
Diagram illustrating the binary representation of item number 100. The number 100 is converted to binary as 01100100. The first four bits (0110) are grouped and labeled 'D100', and the last four bits (0100) are grouped and labeled '0100'. A bracket below the entire binary string is labeled 'Item #'.

[illegible]

Drills Morse Taper Shank



- General purpose drill
- Suitable for materials up to 700N/mm²
- TiAIN for longer tool life



Catalogue Code	D115	D139
Discount Group	A0702	A0706
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	TiAIN
Colour Ring & Application	N	N
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Form A	118° Form A
Shank Tolerance	-	-

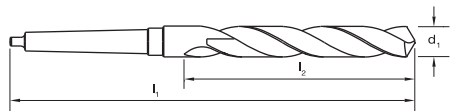
Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	MT #	Item #	Item #
Morse Taper Shank No. 1						
0318	3.18	1/8	4-5/8	1-7/16	1	D115 0318
0357	3.57	9/64	4-3/4	1-17/32	1	D115 0357
0397	3.97	5/32	4-27/32	1-11/16	1	D115 0397
0437	4.37	11/64	5-1/32	1-27/32	1	D115 0437
0476	4.76	3/16	5-1/4	2-1/16	1	D115 0476
0516	5.16	13/64	5-1/4	2-1/16	1	D115 0516
0550	5.50		138	57	1	D115 0550
0556	5.56	7/32	5-7/16	2-1/4	1	D115 0556
0595	5.95	15/64	5-7/16	2-1/4	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
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

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

Drills Morse Taper Shank



- General purpose drill
- Suitable for materials up to 700N/mm²
- TiAIN for longer tool life



Catalogue Code	Size Ref.
D100	O100
Item #	

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	MT #		Item #	Item #
Morse Taper Shank No. 2							
1429	14.29	9/16	212	114	2	D115 1429	•
1450	14.50		212	114	2	D115 1450	D139 1450
1468	14.68	37/64	212	114	2	D115 1468	•
1500	15.00		212	114	2	D115 1500	D139 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	D139 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	D139 1800
1826	18.26	23/32	233	135	2	D115 1826	•
1850	18.50		233	135	2	D115 1850	D139 1850
1865	18.65	47/64	233	135	2	D115 1865	•
1900	19.00		233	135	2	D115 1900	D139 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	D139 2000
2024	20.24	51/64	243	145	2	D115 2024	•
2050	20.50		243	145	2	D115 2050	D139 2050
2064	20.64	13/16	243	145	2	D115 2064	•
2100	21.00		243	145	2	D115 2100	D139 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
2183	21.83	55/64	248	150	2	D115 2183	•
2200	22.00		248	150	2	D115 2200	D139 2200
2223	22.22	7/8	248	150	2	D115 2223	•
2250	22.50		253	155	2	D115 2250	D139 2250
2262	22.62	57/64	253	155	2	D115 2262	•
2300	23.00		253	155	2	D115 2300	D139 2300
2302	23.02	29/32	253	155	2	D115 2302	•



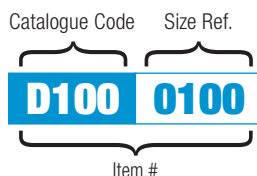
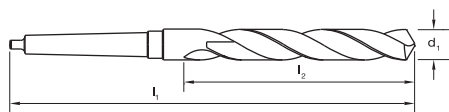
Catalogue Code	D115	D139
Discount Group	A0702	A0706
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	TiAIN
Colour Ring & Application	N	N
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Form A	118° Form A
Shank Tolerance	-	-

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

Drills Morse Taper Shank



- General purpose drill
- Suitable for materials up to 700N/mm²
- TiAIN for longer tool life



Catalogue Code	D115	D139
Discount Group	A0702	A0706
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	TiAIN
Colour Ring & Application	N	N
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Form A	118° Form A
Shank Tolerance	-	-

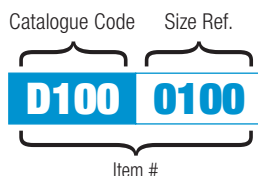
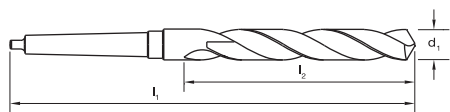
Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	MT #	Item #	Item #
Morse Taper Shank No. 3						
2342	23.41	59/64	276	155 3	D115 2342	•
2350	23.50		276	155 3	D115 2350	D139 2350
2381	23.81	15/16	281	160 3	D115 2381	•
2400	24.00		281	160 3	D115 2400	D139 2400
2421	24.21	61/64	281	160 3	D115 2421	•
2450	24.50		281	160 3	D115 2450	D139 2450
2461	24.61	31/32	281	160 3	D115 2461	•
2500	25.00		281	160 3	D115 2500	D139 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	D139 2600
2619	26.19	1-1/32	286	165 3	D115 2619	•
2650	26.50		286	165 3	D115 2650	D139 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	D139 2700
2738	27.38	1-5/64	291	170 3	D115 2738	•
2750	27.50		291	170 3	D115 2750	D139 2750
2778	27.78	1-3/32	291	170 3	D115 2778	•
2800	28.00		291	170 3	D115 2800	D139 2800
2818	28.18	1-7/64	296	175 3	D115 2818	•
2850	28.50		296	175 3	D115 2850	D139 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	D139 2900
2937	29.36	1-5/32	296	175 3	D115 2937	•
2950	29.50		296	175 3	D115 2950	D139 2950
2977	29.77	1-11/64	296	175 3	D115 2977	•
3000	30.00		296	175 3	D115 3000	D139 3000
3016	30.16	1-3/16	301	180 3	D115 3016	
3050	30.50		301	180 3	D115 3050	
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	

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

Drills Morse Taper Shank



- General purpose drill
- Suitable for materials up to 700N/mm²



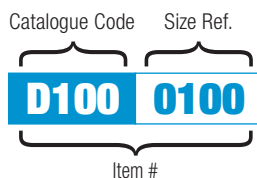
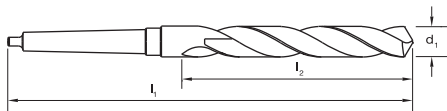
Catalogue Code	D115
Discount Group	A0702
Material	HSS
Surface Finish	Blu
Colour Ring & Application	N
Geometry	R30
Point Type	118° Form A
Shank Tolerance	-

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	MT #	Item #
Morse Taper Shank No. 4					
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
3254	32.54 1-9/32	334	185	4	D115 3254
3294	32.94 1-19/64	334	185	4	D115 3294
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
3373	33.73 1-21/64	339	190	4	D115 3373
3400	34.00	339	190	4	D115 3400
3413	34.13 1-11/32	339	190	4	D115 3413
3450	34.50	339	190	4	D115 3450
3453	34.53 1-23/64	339	190	4	D115 3453
3493	34.92 1-3/8	339	190	4	D115 3493
3500	35.00	339	190	4	D115 3500
3532	35.32 1-25/64	339	190	4	D115 3532
3550	35.50	339	190	4	D115 3550
3572	35.72 1-13/32	344	195	4	D115 3572
3600	36.00	344	195	4	D115 3600
3612	36.12 1-27/64	344	195	4	D115 3612
3650	36.50	344	195	4	D115 3650
3651	36.51 1-7/16	344	195	4	D115 3651
3691	36.91 1-29/64	344	195	4	D115 3691
3700	37.00	344	195	4	D115 3700
3731	37.31 1-15/32	344	195	4	D115 3731
3750	37.50	344	195	4	D115 3750
3770	37.70 1-31/64	349	200	4	D115 3770
3800	38.00	349	200	4	D115 3800
3810	38.10 1-1/2	349	200	4	D115 3810
3849	38.50 1-33/64	349	200	4	D115 3849
3850	38.50	349	200	4	D115 3850
3889	38.89 1-17/32	349	200	4	D115 3889
3900	39.00	349	200	4	D115 3900
3929	39.29 1-35/64	349	200	4	D115 3929
3950	39.50 39.5	349	200	4	D115 3950
3969	39.89 1-9/16	349	200	4	D115 3969
4000	40.00	349	200	4	D115 4000
4008	40.08 1-37/64	354	205	4	D115 4008
4048	40.48 1-19/32	354	205	4	D115 4048
4050	40.50	354	205	4	D115 4050
4088	40.88 1-39/64	354	205	4	D115 4088
4100	41.00	354	205	4	D115 4100
4128	41.27 1-5/8	354	205	4	D115 4128

Drills Morse Taper Shank



- General purpose drill
- Suitable for materials up to 700N/mm²



Catalogue Code

D115

Discount Group

A0702

Material

HSS

Surface Finish

Blu

Colour Ring & Application

N

Geometry

R30

Point Type

118° Form A

Shank Tolerance

-

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	MT #	Item #
4150	41.50	354	205	4	D115 4150
4167	41.67 1-41/64	354	205	4	D115 4167
4200	42.00	354	205	4	D115 4200
4207	42.07 1-21/32	354	205	4	D115 4207
4247	42.46 1-43/64	354	205	4	D115 4247
4250	42.50	354	205	4	D115 4250
4286	42.86 1-11/16	359	210	4	D115 4286
4300	43.00	359	210	4	D115 4300
4326	43.26 1-45/64	359	210	4	D115 4326
4350	43.50	359	210	4	D115 4350
4366	43.66 1-23/32	359	210	4	D115 4366
4400	44.00	359	210	4	D115 4400
4405	44.05 1-47/64	359	210	4	•
4445	44.45 1-3/4	359	210	4	D115 4445
4450	44.50	359	210	4	D115 4450
4485	44.85 1-49/64	359	210	4	•
4500	45.00	359	210	4	D115 4500
4524	45.24 1-25/32	364	215	4	D115 4524
4550	45.50	364	215	4	D115 4550
4564	45.64 1-51/64	359	210	4	•
4600	46.00	364	215	4	D115 4600
4604	46.04 1-13/16	364	215	4	D115 4604
4643	46.43 1-53/64	359	210	4	•
4650	46.50	364	215	4	D115 4650
4683	46.83 1-27/32	364	215	4	D115 4683
4700	47.00	364	215	4	D115 4700
4723	47.23 1-55/64	359	210	4	•
4750	47.50	364	215	4	D115 4750
4763	47.63 1-7/8	369	220	4	D115 4763
4800	48.00	369	220	4	D115 4800
4802	48.02 1-57/64	359	210	4	•
4842	48.42 1-29/32	369	220	4	D115 4842
4850	48.50	369	220	4	D115 4850
4882	48.82 1-59/64	359	210	4	•
4900	49.00	369	220	4	D115 4900
4921	49.21 1-15/16	369	220	4	D115 4921
4950	49.50	369	220	4	D115 4950
4961	49.61 1-61/64	359	210	4	•
5000	50.00	369	220	4	D115 5000
5001	50.01 1-31/32	374	225	4	D115 5001
5004	50.04 1-63/64	359	210	4	•
5050	50.50	374	225	4	D115 5050
5080	50.80 2	374	225	4	D115 5080

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

Sutton Tools

-
- A schematic diagram of a drill bit. The total length of the bit is labeled l_1 . The length of the cutting edge, which is the portion of the bit with the double-flute design, is labeled l_2 . The diameter of the bit is labeled d_1 .



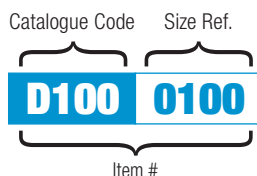
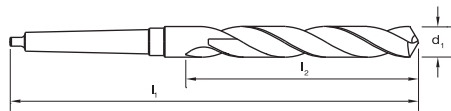
Diagram illustrating the binary representation of item number 100, showing the department code (D100) and the item number (0100) within the department.

[illegible]

Drills Morse Taper Shank, Cobalt Heavy Duty



- General purpose cobalt drill
- Suitable for materials up to 850N/mm²
- Cobalt content, ensures high abrasion resistance



D117

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	MT #	l ₁	l ₂	Item #	Item #
Morse Taper Shank No. 1								
1000	10.00	168	87	1	178	95	D117 1000	D141 1000
1050	10.50	168	87	1	182	98	D117 1050	D141 1050
1100	11.00	175	94	1	185	102	D117 1100	D141 1100
1150	11.50	175	94	1	188	105	D117 1150	D141 1150
1200	12.00	182	101	1	192	108	D117 1200	D141 1200
1250	12.50	182	101	1	195	112	D117 1250	D141 1250
1300	13.00	182	101	1	198	115		D141 1300
1350	13.50	189	108	1	202	118	D117 1350	D141 1350
1400	14.00	189	108	1	205	122	D117 1400	D141 1400
Morse Taper Shank No. 2								
1450	14.50	212	114	2	222	122	D117 1450	D141 1450
1500	15.00	212	114	2	225	125	D117 1500	D141 1500
1550	15.50	218	120	2	228	128	D117 1550	D141 1550
1600	16.00	218	120	2	230	130	D117 1600	D141 1600
1650	16.50	223	125	2	232	132	D117 1650	D141 1650
1700	17.00	223	125	2	235	135	D117 1700	D141 1700
1750	17.50	228	130	2	240	140	D117 1750	D141 1750
1800	18.00	228	130	2	240	140	D117 1800	D141 1800
1850	18.50	233	135	2	245	145	D117 1850	D141 1850
1900	19.00	233	135	2	245	145	D117 1900	D141 1900
1950	19.50	238	140	2	250	150	D117 1950	D141 1950
2000	20.00	238	140	2	250	150		D141 2000
2050	20.50	243	145	2	255	155	D117 2050	D141 2050
2100	21.00	243	145	2	255	155		D141 2100
2150	21.50	248	150	2	260	160	D117 2150	D141 2150
2200	22.00	248	150	2	260	160	D117 2200	D141 2200
2250	22.50	253	155	2	265	165	D117 2250	D141 2250
2300	23.00	253	155	2	265	165	D117 2300	D141 2300
Morse Taper Shank No. 3								
2350	23.50	276	155	3	285	165	D117 2350	D141 2350
2400	24.00	281	160	3	285	165	D117 2400	D141 2400
2450	24.50	281	160	3	285	165	D117 2450	D141 2450
2500	25.00	281	160	3	285	165	D117 2500	D141 2500
2550	25.50	286	165	3	285	165	D117 2550	D141 2550
2600	26.00	286	165	3	285	165	D117 2600	D141 2600
2650	26.50	286	165	3	290	170	D117 2650	D141 2650
2700	27.00	291	170	3	290	170	D117 2700	D141 2700
2750	27.50	291	170	3	295	175	D117 2750	D141 2750
2800	28.00	291	170	3	295	175	D117 2800	D141 2800
2850	28.50	296	175	3	300	180	D117 2850	D141 2850
2900	29.00	296	175	3	300	180	D117 2900	D141 2900



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

D117 Made to JIS standard
 *Not available once current stock is depleted

Sutton Tools

-
- A technical drawing of a double-flute drill bit. The drawing shows the bit from the side, with two flutes. Dimension l_1 is the total length of the bit. Dimension l_2 is the length of the cutting edge. Dimension d_1 is the diameter of the bit.



Diagram illustrating the binary representation of item number 100. The number 100 is converted to binary as 01100100. The first four bits (0110) are grouped and labeled 'D100', and the last four bits (0100) are grouped and labeled '0100'. A bracket below the entire binary string is labeled 'Item #'.

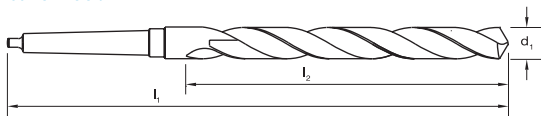
[illegible]

D117 Made to JIS standard
***Not available once current stock is depleted**

Drills Morse Taper Shank, Long Series



- General purpose drill
- Suitable for materials up to 700N/mm²



Catalogue Code Size Ref.

D100 0100

Item #



Catalogue Code	D140
Discount Group	A0704
Material	HSS
Surface Finish	Blu
Colour Ring & Application	N
Geometry	R30
Point Type	118° Standard
Shank Tolerance	-

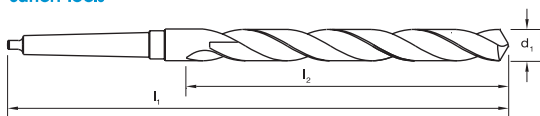
Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	MT #	Item #
Morse Taper Shank No. 1					
1000	10.00	197	116	1	D140 1000
1050	10.50	197	116	1	D140 1050
1100	11.00	206	125	1	D140 1100
1150	11.50	206	125	1	D140 1150
1200	12.00	215	134	1	D140 1200
1250	12.50	215	134	1	D140 1250
1300	13.00	215	134	1	D140 1300
1350	13.50	223	142	1	D140 1350
1400	14.00	223	142	1	D140 1400
Morse Taper Shank No. 2					
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
Morse Taper Shank No. 3					
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

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

Drills Morse Taper Shank, Long Series



- General purpose drill
- Suitable for materials up to 700N/mm²



Catalogue Code	Size	Ref.
----------------	------	------



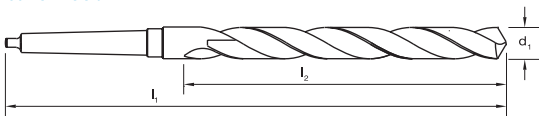
Catalogue Code	D140
Discount Group	A0704
Material	HSS
Surface Finish	<i>Blu</i>
Colour Ring & Application	N
Geometry	R30
Point Type	118° Standard
Shank Tolerance	-

[illegible]

Drills Morse Taper Shank, Extra Long Series



- Extra length twist drill with morse taper shank
- Suitable for a variety of materials and industrial applications
- The tang at the end of the shank is used for ejecting the drill from the socket or sleeve
- The drive and alignment is derived from the taper lock



Catalogue Code	Size Ref.
D100	0100
Item #	



Catalogue Code	D116	D189
Discount Group	A0704	A0704
Material	HSS	HSS
Surface Finish	Blu	Blu
Colour Ring & Application	General Purpose	General Purpose
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						
Morse Taper Shank No. 1						
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
1349*	13.49	17/32	315	200	1	D116 1349
Morse Taper Shank No. 2						
1429	14.29	9/16	315	200	2	D116 1429
1508*	15.08	19/32	315	200	2	D116 1508
1588	15.86	5/8	315	200	2	D116 1588
1746	17.46	11/16	315	200	2	D116 1746
1905	19.05	3/4	315	200	2	D116 1905
Extra Length 12" Flute						
Morse Taper Shank No. 1						
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
Morse Taper Shank No. 2						
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
Morse Taper Shank No. 3						
2540	25.40	1	450	300	3	D189 2540
3175	31.75	1-1/4	450	300	3	D189 3175
Morse Taper Shank No. 4						
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

*Not available once current stock is depleted

- 

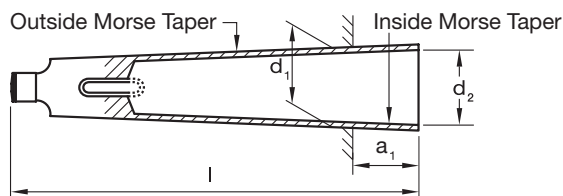


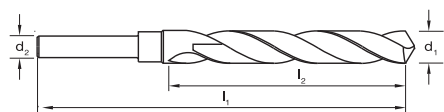
Diagram illustrating the binary representation of item number 100. The number 100 is converted to binary as 01100100. The first four bits (0110) are grouped and labeled 'D100' (Department). The last four bits (0100) are grouped and labeled '0100' (Item #).

[illegible]

Drills Reduced Shank, 10mm or 3/8"



- Standard length twist drill with reduced shank
- Bright cutting edge with Steam Oxide flute
- Designed to increase the drilling capacity of drill chucks
- Note, overall and flute lengths do not include drill point



Catalogue Code	Size	Ref.
----------------	------	------



Catalogue Code	D105	D120
Discount Group	A0410	A0906
Material	HSS	HSS
Surface Finish	<i>Brt</i>	<i>Blu</i>
Colour Ring & Application	General Purpose	General Purpose
Geometry	R30	R30
Point Type	118° Viper	118° Standard
Packaging	Carded	Vinyl Sleeve

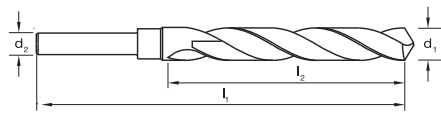
[illegible]

***Not available once current stock is depleted**

Drills Reduced Shank, 12.5mm or 1/2"



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



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Item #
1310	13.10 33/64	6	3-3/8	1/2	D188 1310
1349	13.49 17/32	6	3-3/8	1/2	D188 1349
1350	13.5	152	86	12.5	D188 1350
1389	13.89 35/64	6	3-3/8	1/2	D188 1389
1400	14.0	152	86	12.5	D188 1400
1429	14.29 9/16	6	3-3/8	1/2	D188 1429
1450	14.5	152	86	12.5	D188 1450
1468	14.68 37/64	6	3-3/8	1/2	D188 1468
1500	15.0	152	86	12.5	D188 1500
1508	15.08 19/32	6	3-3/8	1/2	D188 1508
1548	15.48 39/64	6	3-3/8	1/2	D188 1548
1550	15.5	152	86	12.5	D188 1550
1588	15.87 5/8	6	3-3/8	1/2	D188 1588
1600	16.0	152	86	12.5	D188 1600
1627	16.27 41/64	6	3-3/8	1/2	D188 1627
1650	16.5	152	86	12.5	D188 1650
1667	16.67 21/32	6	3-3/8	1/2	D188 1667
1700	17.0	152	86	12.5	D188 1700
1707	17.06 43/64	6	3-3/8	1/2	D188 1707
1746	17.46 11/16	6	3-3/8	1/2	D188 1746
1786	17.86 45/64	6	3-3/8	1/2	D188 1786
1750	17.5	152	86	12.5	D188 1750
1826	18.26 23/32	6	3-3/8	1/2	D188 1826
1865	18.65 47/64	6	3-3/8	1/2	D188 1865
1800	18.0	152	86	12.5	D188 1800
1850	18.5	152	86	12.5	D188 1850
1900	19.0	152	86	12.5	D188 1900
1905	19.05 3/4	6	3-3/8	1/2	D188 1905
1945	19.45 49/64	6	3-3/8	1/2	D188 1945
1950	19.5	152	86	12.5	D188 1950
1984	19.84 25/32	6	3-3/8	1/2	D188 1984
2000	20.0	152	86	12.5	D188 2000
2024	20.24 51/64	6	3-3/8	1/2	D188 2024
2050	20.5	152	86	12.5	D188 2050
2064	20.64 13/16	6	3-3/8	1/2	D188 2064
2100	21.0	152	86	12.5	D188 2100
2103	21.83 53/64	6	3-3/8	1/2	D188 2103
2143	21.43 27/32	6	3-3/8	1/2	D188 2143
2150	21.5	152	86	12.5	D188 2150
2183	21.83 55/64	6	3-3/8	1/2	D188 2183
2200	22.0	152	86	12.5	D188 2200
2223	22.22 7/8	6	3-3/8	1/2	D188 2223
2250	22.5	152	86	12.5	D188 2250
2262	22.62 57/64	6	3-3/8	1/2	D188 2262

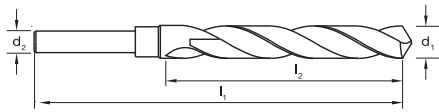


Catalogue Code	D188
Discount Group	A0906
Material	HSS
Surface Finish	Blu
Colour Ring & Application	General Purpose
Geometry	R30
Point Type	118° Standard
Packaging	Vinyl Sleeve

Drills Reduced Shank, 12.5mm or 1/2"



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



Catalogue Code Size Ref.



Catalogue Code

D188

Discount Group

A0906

Material

HSS

Surface Finish

Blu

Colour Ring & Application

General Purpose

Geometry

R30

Point Type

118° Standard

Packaging

Vinyl Sleeve

Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Item #
2300	23.0	152	86	12.5	D188 2300
2302	23.02 29/32	6	3-3/8	1/2	D188 2302
2342	23.41 59/64	6	3-3/8	1/2	D188 2342
2350	23.5	152	86	12.5	D188 2350
2381	23.81 15/16	6	3-3/8	1/2	D188 2381
2400	24.0	152	86	12.5	D188 2400
2421	24.21 61/64	6	3-3/8	1/2	D188 2421
2450	24.5	152	86	12.5	D188 2450
2461	24.61 31/32	6	3-3/8	1/2	D188 2461
2500	25.0	152	86	12.5	D188 2500
2501	25.00 63/64	6	3-3/8	1/2	D188 2501
2540	25.40 1	6	3-3/8	1/2	D188 2540
2600	26.0	152	86	12.5	D188 2600
2699	26.99 1-1/16	6	3-3/8	1/2	D188 2699
2800	28.0	152	86	12.5	D188 2800
2858	28.57 1-1/8	6	3-3/8	1/2	D188 2858
3000	30.0	152	86	12.5	D188 3000
3016	30.16 1-3/16	6	3-3/8	1/2	D188 3016
3175	31.75 1-1/4	6	3-3/8	1/2	D188 3175
DISCOUNT GROUP A1202					
Sets		Case	Pieces		
RS4	5/8, 3/4, 7/8, 1" with 1/2" shanks	Foam	4		D188 RS4
RS4M	16, 18, 22, 25mm with 12.5mm shanks	Foam	4		D188 RS4M
S8R	9/16, 5/8, 11/16, 3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1 with 1/2" shanks	Plastic	8		D188 S8R
SM8R	14, 15, 16, 16.5, 18, 20, 22, 25 with 12.5mm shanks	Plastic	8		D188 SM8R
RS16	17/32, 9/16, 19/32, 5/8, 21/32, 11/16, 23/32, 3/4, 25/32, 13/16, 27/32, 7/8, 29/32, 15/16, 31/32, 1 with 1/2" shanks	Plastic	16		D188 RS16



D188 RS4



D188 RS4M



D188 RS16



D188 SM8R

Sutton Tools

-
- The diagram shows a horizontal rod of total length l_1 . At the right end of the rod, there is a helical spring of length l_2 . The spring has a diameter d_1 . The rod is fixed at the left end, and the spring is attached to the rod at the right end.



D100 0100
Item #

[illegible]

D123		
D123 0318		
D123 0326		
D123 0409		
D123 0485		

- Double ended rigid design for through hole drilling
- Ideal for rivet holes in sheet metal fabrication
- Recommended for shallow holes no deeper than $1\frac{1}{4} \times d_1$
- Tupoind drills require fully tightened chuck jaws

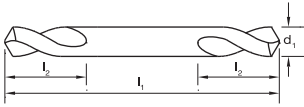


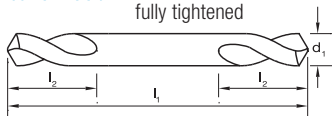
Diagram illustrating the structure of a 16-bit item number:

- The item number is divided into two 8-bit fields.
- The first 8 bits are labeled **D100** (Data).
- The next 8 bits are labeled **0100** (Index).
- The entire 16-bit field is labeled **Item #**.

D122	D125	D128	D130
A0802	A0802	A0806	A0802
HSS	HSS	HSS	HSS Co
<i>Brt</i>	<i>Blu</i>	<i>TiN</i>	<i>Blu</i>
Non Ferrous	Ferrous	Tough Materials	Tough Steels
-	-	-	-
135° Standard	135° Standard	135° Standard	135° Standard
Bulk (10)	Bulk (10)	1	Bulk (10)

www.sutton.com.au

- Rigid length twist drill
- Developed to drill holes for rivets in flat and curved panels
- Used in sheet metal fabrication
- Recommended for shallow holes no deeper than $1\text{--}1\frac{1}{4} \times d_1$
- When using taproot drills always ensure that the chuck jaws are fully tightened



Catalogue Code	Size	Ref.
----------------	------	------

D100 0100

Item #

Catalogue Code

Discount Group

Material

Surface Finish

Colour Ring & Application

Geometry

Point Type

Packaging & Order Quantity

Drill Bit Rivet

High speed steel
for drilling thin metals

1/8" diameter
1/8" length

Sullair Tools

Drill Bit Rivet

High speed steel
for drilling thin metals

1/8" diameter
1/8" length

Sullair Tools

Drill Bit Rivet

High speed steel
for drilling thin metals

1/8" diameter
1/8" length

Sullair Tools

Drill Bit Rivet

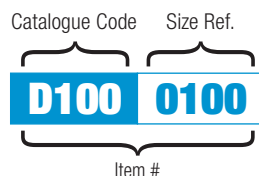
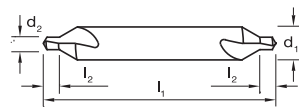
High speed steel
for drilling thin metals

1/8" diameter
1/8" length

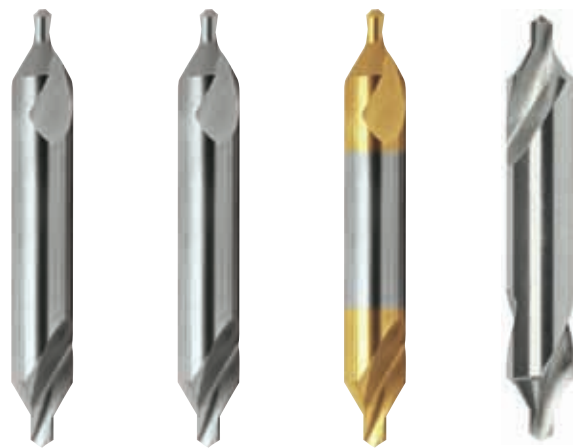
Sullair Tools



- 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
Colour Ring & Application
Geometry
Point Type
Standard



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



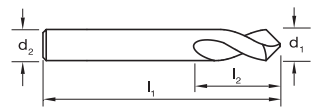
SCD1

Drills Spotting



Sutton Tools

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



DIN
1897



Catalogue Code Size Ref.



Size Ref.	d ₁	l ₁	l ₂	d ₂	Pieces	Item #	Item #
0300	3.0	46	16	3.0		D175 0300	D176 0300
0400	4.0	55	22	4.0		D175 0400	D176 0400
0500	5.0	62	26	5.0		D175 0500	D176 0500
0600	6.0	63	25	6.0		D175 0600	D176 0600
0800	8.0	80	29	8.0		D175 0800	D176 0800
1000	10.0	90	32	10.0		D175 1000	D176 1000
1200	12.0	100	32	12.0		D175 1200	D176 1200
1600	16.0	114	35	16.0		D175 1600	D176 1600
2000	20.0	130	37	20.0		D175 2000	D176 2000
2500	25.0	130	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 004



D176 004



D175 SDT5



Catalogue Code

D175

D176

Discount Group

A1124

A1124

Material

HSS Co

HSS Co

Surface Finish

TIN

TIN

Colour Ring & Application

NC

NC

Geometry

-

-

Point Type

90°

120°

Shank Tolerance

h9

h9