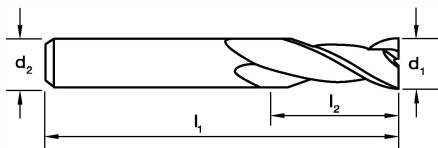


Slot Drills 2 Flute, R30 N, Regular

suttontools

- For precision milling of slots & cavities
- Suitable for materials up to 1000 N/mm²
- For soft steels & non-ferrous material



Catalogue Code
Discount Group
Material
Surface Finish
Sutton Designation
Geometry
Shank Form (DIN 1835)
Shank Tolerance

E100
B0502
HSS Co.8
Brt
N
R30
A
h6

Size Ref.	d ₁ (e8)	l ₁	l ₂	d ₂	z	Item #
0100	1	50	3	6	2	E100 0100
0150	1.5	50	4.5	6	2	E100 0150
0200	2	50	7	6	2	E100 0200
0250	2.5	50	7	6	2	E100 0250
0300	3	50	9	6	2	E100 0300
0350	3.5	60	12	8	2	E100 0350
0400	4	60	12	8	2	E100 0400
0450	4.5	60	15	8	2	E100 0450
0500	5	60	15	8	2	E100 0500
0550	5.5	60	15	8	2	E100 0550
0600	6	60	15	8	2	E100 0600
0650	6.5	65	20	10	2	E100 0650
0700	7	65	20	10	2	E100 0700
0750	7.5	65	20	10	2	E100 0750
0800	8	65	20	10	2	E100 0800
0850	8.5	75	25	10	2	E100 0850
0900	9	75	25	10	2	E100 0900
0950	9.5	75	25	10	2	E100 0950
1000	10	75	25	10	2	E100 1000
1100	11	80	30	12	2	E100 1100
1200	12	80	30	12	2	E100 1200
1300	13	90	35	16	2	E100 1300
1400	14	90	35	16	2	E100 1400
1500	15	95	40	16	2	E100 1500
1600	16	95	40	16	2	E100 1600
1700	17	105	40	20	2	E100 1700
1800	18	105	40	20	2	E100 1800
1900	19	110	45	20	2	E100 1900
2000	20	110	45	20	2	E100 2000
2100	21	110	45	20	2	E100 2100
2200	22	110	45	20	2	E100 2200
2400	24	120	50	25	2	E100 2400
2500	25	120	50	25	2	E100 2500
2800	28	125	55	25	2	E100 2800
3000	30	125	55	25	2	E100 3000
3200	32	145	60	32	2	E100 3200

ISO	P													M			K					N										S										H							
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41
E100	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
P	Steel													Stainless Steel			Cast Iron					Non-Ferrous Metals										Titanium & Super Alloys										Hard Materials							
																																												●	Optimal		○	Effective	