

W zależności od przewiercanych skał świdry gryzowe produkowane są w oznaczeniach:

- BM – do skał bardzo miękkich
- M – do skał miękkich
- S – do skał średniotwardych
- T – do skał twardych
- BT (TG)– do skał bardzo twardych

Ze względu na budowę dzielą się na :

- świdry dyszowe
- świdry z centralnym płukaniem

Świdry dyszowe stosowane są w wierceniach, gdzie wymagane jest uzyskanie dużych prędkości wypływu płuczki w celu efektywnego oczyszczenia dna otworu i zębów świdra ze zwiercin.

Świdry z centralnym płukaniem zapewniają cyrkulację płuczki przez centralny otwór w świdrze umożliwiając czyszczenie zębów świdra i wynoszenie zwiercin z dna otworu

Ze względu na konstrukcję rozróżniamy świdry:

- z nie uszczelnionymi łożyskami tocznymi
- z uszczelnionymi łożyskami tocznymi
- z uszczelnionymi łożyskami ślizgowymi



Zalecane parametry wiercenia świdrami gryzowymi:

Średnica (cale)	Średnica mm	typ	Obroty (Rpm)	Nacisk (T)	
				Min	max
2 ½	63,5	T	80 – 50	2,0	4,8
		TG	70 – 35	2,0	5,0
2 5/8	66,7	T	80 – 50	2,1	5,0
		TG	70 – 35	2,1	5,3
2 15/16	74,6	T	80 – 50	2,4	5,6
		TG	70 – 35	2,4	5,9
3 ¾	95,2	T	80 – 50	3,0	7,2
		TG	70 – 35	3,0	7,5
4 ½	114,3	S	100 – 60	2,3	7,7
		T	80 – 50	3,6	8,6
		TG	70 – 35	3,6	9,0
5 5/8	142,9	S2TZ	90 – 50	3,4	10,1
		T1TZ	80 – 40	4,5	10,7
		TG	70 - 35	4,5	11,3
5 7/8	149,2	S2TZ	90 – 50	3,6	10,6
		T1TZ	80 – 40	4,7	11,2
		TG	70 - 35	4,7	11,8
6 ¼	158,7	S2TZ	90 – 50	3,8	11,3
		T1TZ	80 – 40	5,0	11,9
		TG	70 - 35	5,0	12,5
6 ¾	171,4	S2TZ	90 – 50	4,1	12,2
		T1TZ	80 – 40	5,4	12,8
		TG	70 - 35	5,4	13,5
7 ½	190,5	S2TZ	90 – 50	4,5	13,5
		T1TZ	80 – 40	6,0	14,3
		TG	70 - 35	6,0	15,0
8 ½	215,9	S2TZ	90 – 50	5,1	15,3
		T1TZ	80 – 40	6,8	16,2
		TG	70 - 35	6,8	17,0
12 1/4“	311,1	BM1	90 – 50		
		M2TZ	80 – 40		
		T1TZ	70 - 35		