

ZNAČENÍ VRTÁKŮ  
MARKING OF DRILLS



1 2 3 4 5 6 8 9  
3 03 D A - 9,0 - 35 - A 10

Monolitní vrták / Solid drill

1 2 3 4 5 6 8 9  
3 05 D A - 6,0 - 35 - A 06

Srážec hran / Chamfer drill

1 2 3 4 5 6A 7 8 9  
3 01 C S - 6,0 - 50 - P60 A 06

Stupňovitý vrták / Step drill

1 2 3 4 5 6 7A 8 9  
3 03 T A - 6,8 - 21,0 - C45 A 10

Destičkový vrták / Indexable drill \*

1 2 3 4 5 6 8 9  
8 04 D - 20 - 80 - S 25

\*Značení platí pro typy vyrobené od roku 2011 / Marking is valid for types produced from 2011








1	2	3	4	5	6
Druh nástroje Tool type	Přibližná délka Approximate length	Provedení Variant	Chlazení Cooling	Řezný průměr Cutting diameter	Max. hloubka vrtání Max. drilling depth
3 Monolitní vrták Solid drill	01 1 × D 03 3 × D	C Odjehlovací vrták Chamfer drill	A Vnitřní chlazení Internal cooling	3,0 D 3 mm 6,8 D 6,8 mm	35 35 mm 68 68 mm
8 Destičkový vrták Indexable drill	05 5 × D 08 8 × D	D Vrták Drill	S Bez chlazení Without cooling	12,0 D 12 mm 16,5 D 16,5 mm 20,0 D 20 mm	140 140 mm
		F 4 fasetkový vrták 4 land margins drill			
		T Stupňovitý vrták Step drill			

6A	7	7A	8	9
Celková délka Total length	Úhel špičky Point angle	Úhel sražení Chamfer angle	Typ stopky Type of shank	Průměr stopky Shank diameter
50 50 mm 70 70 mm 100 100 mm	- 140° P60 60° P90 90° P120 120°	C30 30° C45 45° C60 60°	A Válcová Cylindrical B Weldon E Whistle Notch S ISO 9766	06 D 6 mm 08 D 8 mm 10 D 10 mm 12 D 12 mm 14 D 14 mm 16 D 16 mm 18 D 18 mm 20 D 20 mm

		POPIS SYMBOLŮ DESCRIPTION OF SYMBOLS	
OBSAH CONTENT	Symbol	Popis	Description
		Vrtání slepé díry	Blind hole drilling
MONOLITNÍ VRTÁKY SOLID DRILLS		Vrtání průchozí díry	Through hole drilling
		Nastavitelný průměr vrtáku	Adjustable drill diameter
DESTIČKOVÉ VRTÁKY INDEXABLE DRILLS		Vrtání do předvrtaného středícího důlku	Drilling into center drilled hole
		Vrtání napříč stávajících otvorů	Drilling across an existing hole
VYMIĚNITELNÉ DESTIČKY INDEXABLE INSERTS		Vyvrtování	Boring
		Přerušovaný řez nebo ponorné vrtání	Interrupted cut or plunging
NASTAVITELNÉ POUZDRO ADJUSTABLE SLEEVE		Vrtání do zakřiveného povrchu	Drilling on curved surface
		Vrtání do zkosného povrchu	Drilling on slanted surface
ŘEZNÉ PODMÍNKY CUTTING CONDITIONS		Vrtání přes svar	Welded joint drilling
TECHNICKÁ ČÁST TECHNICAL PART		Vrtání naskládaných materiálů	Drilling of stacked materials

POPIS SYMBOLŮ  
DESCRIPTION OF SYMBOLS

Symbol	Popis	Description
	Obráběný materiál podle ISO 513	Cutting material according to ISO 513
	Provedení stopky - válcová	Type of shank - cylindrical
	Provedení stopky - univerzální	Type of shank - universal
	Přibližná pracovní délka	Approximate working length
	Vnitřní chlazení	Internal cooling
	Vnější chlazení	External cooling
	Typ nástroje - vrták	Type of tool - drill
	Typ nástroje - srážecí hran	Type of tool - chamfer drill
	Typ nástroje - stupňovitý vrták	Type of tool - step drill
	Typ nástroje - vrták se 4 fazetkami	Type of tool - 4 land margins drill

OBSAH  
CONTENT

MONOLITNÍ VRTÁKY  
SOLID DRILLS

DESTIČKOVÉ VRTÁKY  
INDEXABLE DRILLS

VYMĚNITELNÉ DESTIČKY  
INDEXABLE INSERTS

NASTAVITELNÉ POUZDRO  
ADJUSTABLE SLEEVE

ŘEZNÉ PODMÍNKY  
CUTTING CONDITIONS

TECHNICKÁ ČÁST  
TECHNICAL PART