

A faint, light gray technical drawing of a mechanical part, possibly a gear or a complex housing, is visible in the background, tilted slightly to the right.

# Präzise Mikrobohrungen

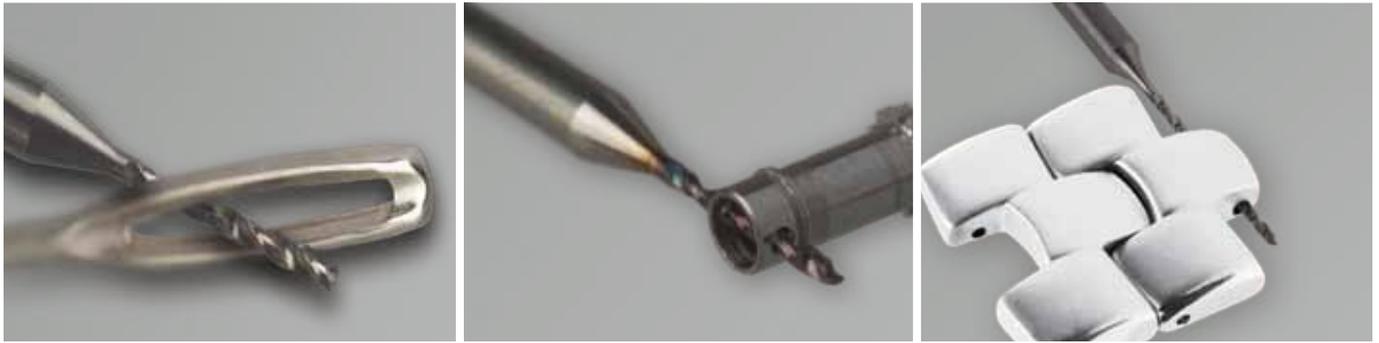
ab  $\varnothing$  0,05 mm



Span – um Span – Spitze

# Stock Kleinstbohrer mit verstärktem Schaft

## Präzise Mikrobohrungen in fast allen Werkstoffen



Die Herstellung von hochpräzisen Mikrobohrungen ab 0,05 bis 3,00 mm Durchmesser ist eine der anspruchsvollsten Bohrbearbeitungen. In seinem aktuellen Standardprogramm bietet Stock für jeden Anwender die optimale Lösung:

- Die Stock **SuperV-NX-Bohrer** aus Vollhartmetall sind Hochleistungs-Werkzeuge **für die Serientfertigung großer Lose**. Sie garantieren höchste Präzision und lange Standwege.
- Der Stock **SuperV-M-Bohrer** aus Vollhartmetall ohne innere Kühlmittelzufuhr ist ein universell einsetzbarer Kleinstbohrer **mit unvergleichlichem Preis-Leistungs-Verhältnis**.
- Der Stock **Präzisions-Kleinstbohrer** aus HSS-E PM eignet sich insbesondere **für die Einzelfertigung** und ist sogar für den manuellen Einsatz **mit Handvorschub** geeignet.

## Stock SuperV-NX/SuperV-IK-NX

### Vorteile

- 2-Flächenanschliff je Schneide
- präzises Anbohrverhalten (Pilotieren ab 8xD)
- einsetzbar mit oder ohne innere Kühlmittelzuführung
- MMS-geeignet
- kein Entspannen, auch bei großen Bohrtiefen
- kurze Späne, optimaler Spanbruch
- auch bei Querbohrungen einsetzbar

### Anwendung

HP-Bohren in kurz- und langspanenden Werkstoffen wie z.B. legiertem und unlegiertem Stahl bis ca. 1400 N/mm<sup>2</sup>, VA, Ti, Guss, Al und anderen NE-Metallen.

Für Bohrtiefen bis 30xD als Sonderlösung lieferbar

Typ	Schaftform	Bohrtiefe	Schneidstoff	Oberfläche	Norm	Durchmesserbereich (mm) Durchmessertoleranz	Katalog-Nr.	Rabatt- gruppe	Katalog Seite	
	SuperV-NX	zyl. h6	4 x D	VHM	AlTiN+	Werksnorm	0,500 - 3,000 m7	71998	164	142
	SuperV-NX	zyl. h6	7 x D	VHM	AlTiN+	Werksnorm	0,500 - 3,000 m7	71999	164	144
	SuperV-IK-NX	zyl. h6	5 x D	VHM	AlTiN	Werksnorm	1,400 - 3,000 h7	51997	164	Sonderblatt auf Anfrage
	SuperV-IK-NX	zyl. h6	8 x D	VHM	AlTiN	Werksnorm	1,400 - 3,000 h7	51998	164	146
	SuperV-IK-NX	zyl. h6	15 x D	VHM	AlTiN Kopfbeschichtung	Werksnorm	1,400 - 3,000 h7	51999	164	148

## Stock SuperV-M

### Vorteile

- 2-Flächenanschliff je Schneide
- gutes Eigenzentrierverhalten
- optimal abgestufte Spannuttlänge für hohe Stabilität
- hervorragende Spanfördereigenschaften, auch bei großen Bohrtiefen bis ca. 6xD
- sehr günstiger Anschaffungspreis

### Anwendung

Konventionelles Präzisionsbohren in kurz- und langspannenden Werkstoffen wie z.B. legiertem und unlegiertem Stahl bis ca. 1200 N/mm<sup>2</sup>, Guss, Al und anderen NE-Metallen, Kunststoffen.

Typ	Schaftform	Bohrtiefe	Schneidstoff	Oberfläche	Norm	Durchmesserbereich (mm) Durchmessertoleranz	Katalog-Nr.	Rabatt- gruppe	Katalog Seite
SuperV-M	zyl. (Ø 3 mm)	-	<b>VHM</b>	AlTiN	Werksnorm	0,100 - 3,000 h7	<b>51720</b>	164	Sonderblatt auf Anfrage

## Stock Präzisions-Kleinstbohrer

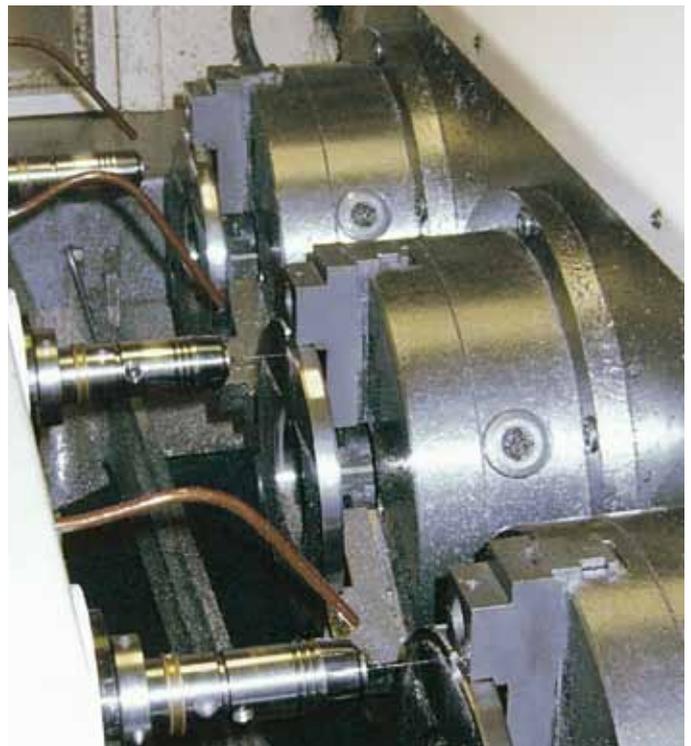
### Vorteile

- Kegelmantelanschliff
- gutes Eigenzentrierverhalten
- hohe Stabilität
- hervorragende Elastizität
- auch geeignet für den Handvorschub
- hohe Warmfestigkeit bei der Trockenbearbeitung

### Anwendung

Für spezielle Präzisions-Bohraufgaben im kleinsten Durchmesserbereich in kurz- und langspannenden Werkstoffen wie z.B. legiertem und unlegiertem Stahl bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, Guss, Al und anderen NE-Metallen, Kunststoffen, in der Uhren- und Schmuckindustrie, Feinmechanik, Medizintechnik, Düsenfertigung und optischen Industrie.

Typ	Schaftform	Bohrtiefe	Schneidstoff	Oberfläche	Norm	Durchmesserbereich (mm) Durchmessertoleranz	Katalog-Nr.	Rabatt- gruppe	Katalog Seite
N	zyl.	5 x D	<b>HSS-E PM</b>	blank	DIN 1899	0,050 - 1,450 0,004	<b>71187</b>	164	327





## Unser Programm

### Produkte

- | Bohrwerkzeuge
- | Gewindewerkzeuge
- | Fräswerkzeuge
- | Reibwerkzeuge
- | Senkwerkzeuge
- | Faswerkzeuge
- | Sonderwerkzeuge aus HSS,  
PKD und Hartmetall  
(nach Zeichnung oder Eigenentwicklung)

### Dienstleistungen

- | Nachschleifen
- | Sonderanschliffe
- | Nachbeschichten
- | Lohnbeschichten
- | Entschichten
- | Intelligente Werkzeugdepotsysteme
- | Anwendungstechnische Beratung:  
schriftlich, telefonisch oder vor Ort

Ihr Ansprechpartner vor Ort:

### **R. Stock AG** **Präzisionswerkzeuge**

Lengeder Straße 29-35  
13407 Berlin • Deutschland

Telefon	+49 30 40903-33 300
Fax Inland	+49 30 40903-33 378
Fax Export	+49 30 40903-33 324
eMail Inland	verkauf@stock.de
eMail Export	sales@stock.de

[www.stock.de](http://www.stock.de)