



X-trem universell X-zellente Leistung X-klusiv STOCK

Ausgabe 2015

die Werkzeuge mit dem „X-Faktor“
beim Bohren, Fräsen, Gewinden

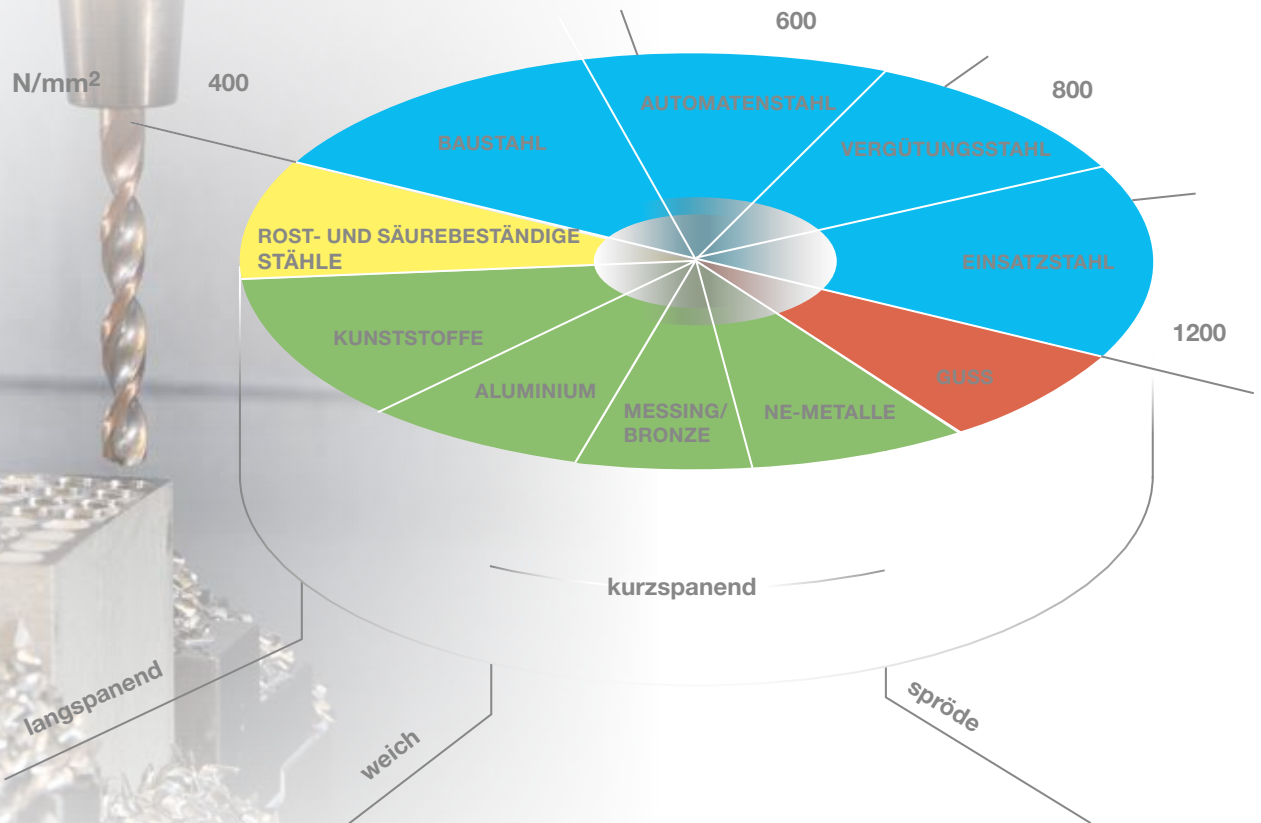


Span – um Span – Spitze

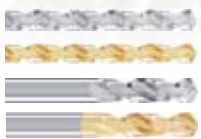
Der „X-Faktor“

Kompaktes Programm, komplette Leistung, universeller Einsatz

X-klusiv von STOCK - Spitzenleistung bei Schnittdaten, Qualität und Lebensdauer



HSS-Co Bohrer



VHM Fräser



Gewindebohrer



VHM Bohrer



Vielseitig einsetzbar

Vielseitigkeit ist Trumpf bei den STOCK Werkzeugen vom Typ N-X für wirtschaftliche und prozesssichere Anwendungen. Das gilt nicht nur für die weit gefächerten Werkstoffbereiche, sondern auch für das Programm. Denn hier finden Sie für jede Bearbeitung das passende Werkzeug - für Bohrungen bis 15xD, für Durchgangs- oder Grundgewinde, zum Schruppen, Schlichten, Rampen oder Nuten und vieles mehr.

Sollten Sie hier nicht das richtige Werkzeug für Ihre Anwendung finden, sprechen Sie uns bitte einfach an! Im STOCK Gesamtprogramm finden Sie über 520 weitere Sorten mit mehr als 16.000 Artikeln rund um die rotierende Zerspanung. Da ist mit Sicherheit das optimale Werkzeug für Sie dabei. Zudem stellt STOCK auch Sonderwerkzeuge nach Ihren Wünschen her und berät Sie fachmännisch bei der Werkzeugauslegung für Ihren Bearbeitungsfall.



VHM Bohrer Typ SuperV70-NX



- neuartige TiSiN-Beschichtung
- V70-Profil
- polierte Oberflächen und Spanräume, Hartstoffbeschichtung
- optimierte Spitzengeometrie und kontrollierter Schneidkantenabzug
- weite, offene Spannuten für schnellen Spantransport
- spezielle Schneidengeometrie für kurze Spanformgebung

HSS-Co Bohrer Typ NX



- blank oder mit TiN-Beschichtung
- modifizierter 4 Flächen-Anschliff
- spezielle, selbstzentrierende Ausspitzung
- geringes Drehmoment
- ruhiger Lauf und maßhaltige Bohrungen
- rundes Nutprofil für perfekten Spanfluss

VHM Fräser Typ SuperF-UT NX



- TiAlSiN-Beschichtung
- Rampen: bis 45°, sehr gute Spanabfuhr
- Bohren: bis 2xD, ideales Vorbohrwerkzeug
- Nuten: hoher Vorschub beim Eintauchen und Nuten, Untermaß für exakte Passnuten
- Schruppen: mit höherer Schnittgeschwindigkeit in Stahl
- Schlichten: bei hohen Standwegen

Gewindebohrer Typ ProduktivN-X Typ IntensivN-X



- TiAlN-Beschichtung
- ProduktivN-X: Durchgangs-Gewindebohrer, Form B, mit Schälanschnitt, HSS-E
- IntensivN-X: Grund-Gewindebohrer, Form C, 45°-Spirale, HSS-E
- Toleranz: 6HX
- neu abgestimmte Schneidengeometrie

VHM Hochleistungs-Kleinstbohrer Typ SuperV-NX



- AITiN+ oder AITiN-Kopfbeschichtung
- 4xD - 15xD Bohrtiefe
- universell in verschiedenen Werkstoffen einsetzbar
- mit oder ohne Innenkühlung

- spezielle Schneidengeometrie für kurze Spanformgebung
- kein Entspannen, auch bei großen Bohrtiefen
- auch bei Querbohrungen einsetzbar



Unser Programm

Produkte

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

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