

 FOKUSPRODUKT  
01.03.25 – 31.07.25

# TIEFLOCHBOHREN

Riesige Auswahl auch jenseits von 10xD





## Für tiefe Bohrungen in allen Materialien

Ob auf Bearbeitungszentren, Tieflochbohrmaschinen oder modernen CNC-Drehmaschinen: Stock bietet für jede Anwendung eine große Auswahl an Werkzeugen, mit denen Sie tiefe Bohrungen in einer Vielzahl von Materialien meistern.

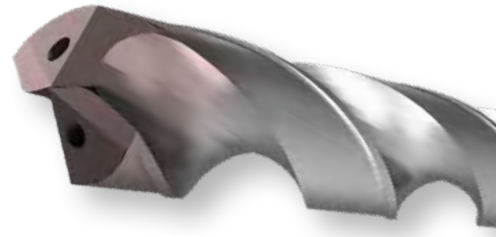
### Voraussetzungen:

- Innenkühlung durch die Spindel
- Nutzbarer Verfahrenweg in der Maschine muss Bauteiltiefe und Werkzeuglänge in Summe erreichen!
- rundlaufgenaue Aufnahme des Werkzeuges in der Maschine
- für Prozesssicherheit unabdingbar: Pilotbohrung

# ALLE VORTEILE AUF EINEN BLICK

## Spiralisierte Tieflochbohrer

- spiralisierte Bohrer aus VHM für Bohrungen ab 12xD bis 40xD
- von Durchmesser 1,00 mm bis 20,00 mm
- deutlich höhere Schnittwerte und Vorschübe möglich (im Vergleich zu Einlippenbohrern)
- hohe Standzeiten
- breites Anwendungsspektrum: von Stahlwerkstoffen, rostfreien und Nichteisen Materialien bis hin zu Sonderlegierungen
- Geometrien für den universellen Einsatz, sowie spezielle Geometrien für rostfreie Materialien und Aluminium
- hohe Prozesssicherheit



## Einlippen-Tieflochbohrer

- von Durchmesser 0,90 mm bis 52,00 mm
- für Tieflochbohrmaschinen bis 2000 mm Gesamtlänge im Standard, Sonderlösungen bis 3600 mm herstellbar
- für höchste Bohrungsqualitäten
- breites Anwendungsspektrum: von Stahlwerkstoffen, rostfreien und Nichteisen Materialien bis hin zu Sonderlegierungen
- vielfältige Sonderlösungen herstellbar
- auch als Variante mit Wendepplatten bestückt lieferbar
- gute und einfache Nachschleifbarkeit
- sehr hohe Prozesssicherheit





# DER GLÄNZENDE

## Höchste Prozesssicherheit in Aluminium

Der **SuperV-T-Al** glänzt durch beste Ergebnisse bei der Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen.

Der Materialspezialist gewährleistet durch sein spezielles Nutprofil und eine sehr hohe Oberflächengüte eine perfekte Spanabfuhr und ermöglicht höchste Schnittwerte. Um die Prozesssicherheit müssen Sie sich dabei keine Gedanken machen.



#71764



#71765



#71766

# DIE ALLROUNDER



## Werkzeuge für alle Fälle

Unsere **SuperV-IK-NX / SuperV-IK-NX-U** punkten mit ihrer Universalität.

Dank abgestimmter Schneidengeometrie mit sehr hoher Oberflächengüte in Verbindung mit unseren HiPIMS-Beschichtungen gewährleisten diese Werkzeuge ein hervorragendes Bearbeitungsergebnis.

 #51999

 #51980

# DER PROBLEM LÖSER



## Präzise und schnell in rost- und säurebeständigen Werkstoffen

Mit dem **SuperV-NX-VA** fertigen Sie tiefe Bohrungen in herausfordernden Materialien der ISO Gruppe M und S prozesssicher und schnell.

Das Werkzeug entfaltet seine Stärken durch eine speziell auf diese Materialgruppen abgestimmte Geometrie und Beschichtung. Dadurch können Sie sich auf einen optimalen Spanbruch und Spantransport, sowie hervorragende Standzeiten verlassen – auch bei hohen Schnittdaten.

 #51974





# DAS MULTITALENT

**Einer für alles: 15xD bis 40xD in nahezu allen Materialien**

Mit dem **SuperV-T** profitieren Sie von unserer langjährigen Erfahrung im Tieflochbohren.

Dieses universelle Werkzeug lässt sich in einer Vielzahl von Materialien einsetzen und ermöglicht eine prozesssichere Fertigung.

 #51764

 #51765

 #51766

 #51767

 #51768

## Universal-Genie im Tieflochbohren

Der **TBE-VHM** ist durch die Kombination aus Vollhartmetallschneide und Rohr bereits ab Nenndurchmesser 0,9 mm verfügbar.

Die blanke Variante entfaltet ihre Stärken vor allem bei der Bearbeitung von Nichteisenmetallen und umfasst feste Spann­längen von 30 mm, 45 mm, 80 mm, 120 mm und 160 mm. Für maximale Performance in Stahl und Gusseisen bietet Stock eine weitere Variante mit AlTiN+ Beschichtung.

 #75020

 #75021

 #75024

 #75026

 #75027

 #55020

 #55021

 #55024

 #55026



# DER SOLIDE

# DER ROBUSTE

## Gemacht für hohe Vorschübe und einen universellen Einsatz

Unser monolithischer Einlippenbohrer **SuperT-U** in VHM-Ausführung kommt ohne Lötstelle aus und punktet mit hervorragender Stabilität bei der Bearbeitung. Dadurch profitieren Sie von bis zu 30 % höheren Vorschüben.

Mit dem SuperT-U fertigen Sie besonders enge Bohrungstoleranzen bei einer Tiefe von bis zu 75xD mit nur einem Werkzeug. Zudem ist der Schaft schrumpfbar und eignet sich perfekt für MMS-Anwendungen.





# DER KLASSIKER



## Maximale Flexibilität

Mit dem **SuperT-N** und **SuperT-NX** bietet Stock im Standardprogramm zwei klassische Einlippentieflochbohrer mit gelötetem Hartmetall-Kopf im Standard, die bis zu einer Länge von 80xD in unterschiedlichsten Abstufungen verfügbar sind.

Neben der großen Ausführungsvielfalt im Standard bietet Stock diese Werkzeuge auch im Sonderbereich mit einer Gesamtlänge von bis zu 3.600 mm an, herstellbar ab 2,00 mm bis 40,00 mm Nenndurchmesser. Zudem profitieren Sie von einer großen Auswahl an Einspannhülsen für BAZ und Tieflochbohrmaschinen.

 #75016

 #75017

 #75018

 #75022

 #75023

 #55016

 #55017

 #55018

 #55023

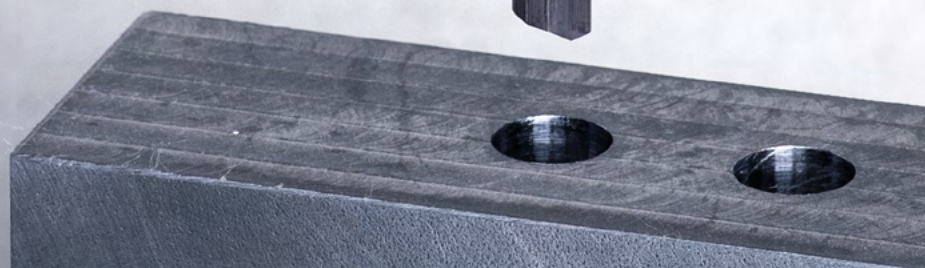
 #55022

# DER PROFI

## Für härteste Einsätze auf Ihrer Tieflochbohrmaschine

Der Einlippenbohrer **SuperT-NXL** eignet sich ideal für den Einsatz auf Tieflochbohrmaschinen, was ihn zur perfekten Wahl für Anwendungen im Formen- und Gesenkbau macht.

Dank seiner langen, polierten Spannuten entfaltet der SuperT-NXL seine Stärken in Stahl und NE-Metallen. Dabei punktet das Werkzeug nicht nur durch eine ausgezeichnete Spankontrolle, sondern gewährleistet dank universeller TiN-Beschichtung auch hohe Standzeiten und besten Verschleißschutz. Der Spannschaft für Tieflochbohrmaschinen ist inklusive.



# GRUNDLAGEN

## 3 Tipps für's Pilotieren

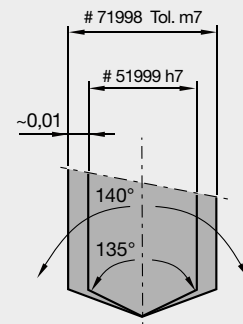
1. **Für spiralisierte Tiefbohrwerkzeuge gilt:** Pilotbohrwerkzeuge mit gleichem Durchmesser, aber angepasster Spitzengeometrie und Durchmesser-toleranz verwenden (Bsp. graue Box).
2. **Niemals Bohrer ohne Abstützung mit einer höheren Drehzahl verwenden!**  
Sonst besteht die Gefahr, dass lange Werkzeuge durch die Zentrifugalkräfte brechen, bevor sie die Werkstückoberfläche erreichen.
3. **Verwenden Sie spielarme Spindeln und fluchtungsgenaue Werkzeugaufnahmen!**  
Unsere Empfehlung: Hydraulik-Dehnspannfutter oder Schrumpffutter sowie Kühlschmierung durch Emulsion oder Öl und beachten Sie einen Druck von mindestens 40 bar.

### Unser Pilotbohrprogramm:

SuperV-NX, SPL Bohrer, SuperV-X VA, SuperV-AI oder SuperV-180 für Pilotbohrungen auf schrägen Oberflächen.

#### Pilotbohrung:

Beim Einsatz des SuperV-NX-Bohrers 15xD empfehlen wir die Herstellung einer Pilotbohrung mit 1xD bis 2xD Tiefe. Der SuperV-NX-Bohrer 4xD ist optimal für diese Pilotbohrung geeignet. Sein Spitzenwinkel und seine Durchmesser-toleranz sind darauf abgestimmt.



## Schritt für Schritt zur perfekten Bohrung

### Einlippentieflochbohrer auf konventionellen Maschinen

1. **Pilotbohrung:** Erstellen Sie eine Pilotbohrung mit einer Länge von 1,5xD und Toleranz H8 vom Nenndurchmesser.
2. **Einfahren:** Verwenden Sie eine Drehzahl von ca. 200 U/min und einen Vorschub von ca. 500 mm/min. Achten Sie auf einen optimalen Kühlschmierstoff-Druck.
3. **Bohren:** kontinuierlich auf Bohrtiefe ohne Entspannen. Dann die innere Kühlmittelzufuhr mit dem erforderlichen Druck einschalten.
4. **Schnittparameter reduzieren:** zwingend bei Querbohrungen und schrägen Austritten.
5. **Kühlschmierstoff-Zufuhr abschalten** nach Erreichen der Bohrtiefe.
6. **Rückzug** mit max. 5000 mm/min und stehender Spindel.





seit  
1887



25003-I-05 • Printed in Germany • 2025



Telefonisch erreichen Sie uns  
unter **+ 49 30 40903-33 300**

Mo. – Do.: 8.00 – 16.30 Uhr,  
Fr.: 8.00 – 16.00 Uhr



Sie haben Fragen?  
Schreiben Sie uns eine Mail:  
**info@stock.de**



Entdecken Sie unser  
Produktsortiment:  
**www.stock.de**