



 **STOCK**

MAYER
TOOLS

Mayer Tools GmbH
Am Sturmbühl 4, DE-78559 Gosheim



Telefon 07426 5197-0
info@mayer.tools, www.mayer.tools

HM BOHR- WERKZEUGE

Vom High-End Werkzeug bis zur Basislösung

AUSGABE 2026

HOCHLEISTUNGS- BOHRER FÜR JEDE ANWENDUNG

Stock bietet ein durchdachtes Bohrersortiment, das unterschiedliche Anforderungen in der Zerspanung gezielt abdeckt: von wirtschaftlichen Standardlösungen bis hin zu leistungsstarken High-End-Werkzeugen für anspruchsvollste Anwendungen.

01

PREMIUM Werkzeuge

Typ	Seite
SuperV-X-180	2
SuperV-X VA	3
SuperV-X	4
SuperV-NX VA	5
SuperV-NX	6
SuperV-T AL	7
SuperV-T	8
SuperV-H	9
SuperV-AP mini	10

02

CLASSIC Werkzeuge

SuperV-IK-U	12
SuperV-AL	13
SuperV-VA	14

03

ECONOMY Werkzeuge

SuperV-U	16
SuperV-U ST90	17
SuperV-M	18
SuperV-180	18
NC Anbohrer	19
Spiralbohrer Typ N	20

PREMIUM WERKZEUGE

HÖCHSTE
ANSPRÜCHE,
OHNE
KOMPROMISSE.

Premium-Werkzeuge von Stock:

Entwickelt für höchste Präzision und maximale Prozesssicherheit.
Für Anwendungen, bei denen Leistung, Standzeit und Qualität entscheidend sind.



DER FLACHE

Präzision bis zum ebenen Bohrungsgrund

Der **SuperV-X-180** überzeugt mit drei Schneiden und 180° Spitzenwinkel für maßgenaue Bohrungen mit absolut ebenem Bohrungsgrund. Er ist ohne Vorbohren auf ebenen Flächen einsetzbar und eignet sich ideal für gewölbte oder schräge Oberflächen. Die optimierte Ausspitzung und der 2-Flächenanschliff sorgen für höchste Maßhaltigkeit und Prozesssicherheit.



SuperV-X-180

3xD

 #51793

5xD





 #51795

DER MATERIAL-SPEZIALIST

Hochleistungsbohren in Inox und Sonderlegierungen

Der **SuperV-X VA** ist für hochpräzise Bohrungen in rostfreien Stählen, Edelstählen und Titan ausgelegt und überzeugt durch hohe Schnittwerte bei hoher Standzeit. Seine Leistungsfähigkeit basiert auf der optimal abgestimmten Kombination aus neuer Hartmetallsorte, innovativer Stirngeometrie und glatter Oberfläche. Er ist besonders für Serienanwendungen geeignet und trägt zu einer effizienten Fertigung sowie einer deutlichen Reduzierung der Werkstückkosten bei.



SuperV-X VA	3xD	 #51743
	5xD	 #51745
	7xD	 #51747
	12xD	 #51749

Werkzeugaufnahme: Für beste Performance werden rundlaufgenaue Hydrodehn- oder Schrumpfaufnahmen empfohlen.



DER STARKE

Präzises Hochleistungsbohren in Stahlwerkstoffen

Der **SuperV-X** kombiniert eine extrem harte, bruchfeste Hartmetallsorte mit einer robusten AlTiN-Nano-Beschichtung für maximale Performance bei hohen Vorschüben und hohem Zeitspannvolumen in der Stahlbearbeitung. Die optimierte Geometrie mit Kegelmantelanschiff reduziert Schnittkräfte und Prozesstemperaturen und sorgt für maximale Stabilität und Prozesssicherheit. Vier Führungsfasen gewährleisten höchste Bohrungsqualität und einen ruhigen Lauf, während polierte Spannuten mit höchster Oberflächenqualität einen optimalen Spantransport sicherstellen.



SuperV-X	3xD	 #51784
	5xD	 #51786
	7xD	 #51791
	12xD	 #51792

DER KLEINE MATERIAL- SPEZIALIST

Präzise und schnell in rost- und säurebeständigen Werkstoffen

Mit dem **SuperV-NX VA** und **SuperV-NX VA IK** lassen sich tiefe Bohrungen mit kleinen Durchmessern in anspruchsvollen Materialien schnell und prozesssicher realisieren. Die speziell abgestimmte Geometrie in Kombination mit einer optimierten Beschichtung gewährleistet einen zuverlässigen Spanbruch und -abtransport und hervorragende Standzeiten – auch bei hohen Schnittdaten.



SuperV-NX VA



3xD

#51970

SuperV-NX VA IK



3xD

#51971

6xD

#51972

10xD

#51973

15xD

#51974

Pilotieren: Ab Bohrtiefen von 10xD kann ein Werkzeug aus dem Programm in 3xD zum Pilotieren verwendet werden.

DIE KLEINEN



Pilotieren: Ab Bohrtiefen von 8xD kann ein Werkzeug aus dem Programm in 4xD oder 5xD zum Pilotieren verwendet werden.

Klein im Durchmesser, groß im Einsatz

Die Kleinbohrer **SuperV-NX**, **SuperV-IK-NX** und **SuperV-IK-NX U** überzeugen durch ihre hohe Universalität. Die abgestimmte Schneidengeometrie mit sehr hoher Oberflächengüte in Kombination mit einer HiPIMS-Beschichtung sorgt für hervorragende Bearbeitungsergebnisse. Diese Werkzeugtypen wurden speziell für die Bohrbearbeitung kleiner Durchmesser bis 3 mm entwickelt.

P K HA

SuperV-NX



4xD



7xD



SuperV-IK-NX



5xD



8xD



15xD



SuperV-IK-NX U



20xD



30xD



Pilotieren: Zum Pilotieren kann der SuperV-AI in 3xD oder 5xD verwendet werden.



DER GLÄNZENDE



Höchste Prozesssicherheit in Aluminium

Der **SuperV-T AI** ist für die Aluminiumbearbeitung ausgelegt. Dank seines speziellen Nutprofils gewährleistet der Materialexperte hohe Oberflächengüten und eine optimale Spanabfuhr. Zudem ermöglicht das breite Spektrum an Nenndurchmessern von 3,00 bis 14,00 mm hohe Flexibilität im Einsatz. Anwender können sich auf höchste Prozesssicherheit verlassen – auch bei hohen Schnittwerten.








SuperV-T AI	15xD	 #71764
	20xD	 #71765
	25xD	 #71766

DER LANGE

15xD bis 40xD in nahezu allen Materialien

Der **SuperV-T** ist ein spiralisierter VHM-Tieflochbohrer mit universeller Geometrie für hohe Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe. Das Durchmesserpektrum von 3,00 bis 16,00 mm ermöglicht flexible Anwendungen. Ein optimierter Nutquerschnitt sorgt für zuverlässigen Spantransport – auch bei anspruchsvollen Tieflochbearbeitungen – und ermöglicht eine prozesssichere Bearbeitung in einer Vielzahl von Materialien.



SuperV-T	15xD	 #51764
	20xD	 #51765
	25xD	 #51766
	30xD	 #51767
	40xD	 #51768

Pilotieren: Für präzises Anbohren kann ein Werkzeug aus dem SPL SuperV-Programm in 3xD oder 5xD zum Pilotieren eingesetzt werden.



DER ROBUSTE

Bohrspezialist in der Hartbearbeitung

Der **SuperV-H** meistert anspruchsvolle Hartbearbeitungen problemlos. Eine konvexe Schneide, gestrahlte Schneidkanten sowie optimiertes Hartmetall mit einer Härte von über 2000 HV sorgen für hohe Stabilität und Standzeiten. In Kombination mit der AlTiN-Nano-Beschichtung ermöglicht der SuperV-H zuverlässige Bohrprozesse in Werkstoffen von 60 bis 67 HRC.



SuperV-H

3xD

 #51746

DIE FLEXIBLEN



Präzision trifft Flexibilität

SuperV-AP mini ist ein variables Bohrsystem zur Herstellung großer, hochpräziser Bohrungen in unterschiedlichsten Werkstoffen und bietet höchste Prozesssicherheit bei Bohrungsdurchmessern von 11,0 bis 40,0 mm. Wechselplatten für Stahl und Guss, rostfreien Stahl sowie Aluminium ermöglichen eine materialgerechte Bearbeitung, während speziell entwickelte Halter und Wechselplatten das Pilotieren und Senken unterstützen. Das modulare System punktet durch einen schnellen Plattenwechsel direkt in der Maschine, ohne Werkzeugwechsel oder erneute Einstellung.



SuperV-AP mini Wechselplattenhalter	1,5xD	#77007
	3xD	#77000
	5xD	#77001
	7xD	#77003
	10xD	#77004

SuperV-AP mini Wechselplatten	P	#67011
	M	#67012
	N	#77012
	PilotPlatte	#77011

CLASSIC WERKZEUGE

**STARKE
LEISTUNG.
STARKER PREIS.**

Classic-Werkzeuge von Stock:

Wenn höchste Präzision zur Routine wird – entwickelt für zuverlässige Ergebnisse im täglichen Einsatz. Solide Qualität, konstante Leistung und hohe Wirtschaftlichkeit.

DER ALLROUNDER

Entwickelt für die Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe

Der **SuperV-IK-U** und **SuperV-IK-U Micro** überzeugen mit einer universellen Geometrie für ein breites Anwendungsspektrum – von Stählen bis 1400 N/mm² über Stahlguss und Guss bis hin zu Aluminiumlegierungen mit hohem Si-Gehalt. Ergänzt wird dies durch ultrafeines Hartmetall aus eigener Produktion, das für maximale Performance sorgt.



SuperV-IK-U



3xD

 #51776

5xD

 #51781

7xD

 #51789

12xD

 #51893



3xD

 #51676

5xD

 #51681



3xD

 #51876

5xD

 #51881

7xD

 #51889

SuperV-IK-U Micro



5xD

 #51780





DER LEICHTE

Hochleistungsbohren in Aluminium

Der **SuperV-Al** entfaltet seine Stärken in der Bearbeitung von Aluminium, NE-Metallen und Guss. Die polierten Oberflächen minimieren Aufbauschneiden und senken gleichzeitig die Prozesstemperaturen. Die Schneid- und Nutgeometrie führt zu einer optimalen Spanformung – dadurch gewährleistet der Materialspezialist stabile Standzeiten bei hohen Arbeitsrichtwerten.



SuperV-Al	3xD	 #71790
	5xD	 #71791
	7xD	 #71792
	12xD	 #71793

Für die Bearbeitung von rostfreien Stählen

Der **SuperV-VA** ist ein bewährtes Standardprodukt, das kontinuierlich weiterentwickelt wird, um Spitzenleistung in puncto Verschleißfestigkeit, Standzeit und Prozessstabilität zu gewährleisten. Seine Leistungsfähigkeit basiert auf einem speziell für die Bearbeitung rostfreier Stähle entwickelten Hartmetall, einer besonders verschleißfesten AlTiN-Nano-Beschichtung sowie einer optimierten Geometrie.



SuperV-VA	Icon	Flute Count	Product Code
HA		3xD	#51770
		5xD	#51772
HB		3xD	#51670
		5xD	#51674
HE		3xD	#51771
		5xD	#51773

DER BESTER



ECONOMY WERKZEUGE

**FUNKTIONAL,
ROBUST,
EFFIZIENT.**

Economy-Werkzeuge von Stock:

Zuverlässige Werkzeuge für besonders wirtschaftliche Standardanwendungen.

DER UNIVERSELLE

Wirtschaftlich für verschiedenste Werkstoffe

Der **SuperV-U** überzeugt als kontinuierlich weiterentwickeltes Basisprodukt durch seinen wirtschaftlichen Einsatz auf Maschinen ohne IKZ – in unterschiedlichen Materialien.



SuperV-U



3xD

#51873

5xD

#51787



3xD

#51673

5xD

#51687



3xD

#51871

5xD

#51887



STUFE FÜR STUFE

Der erste Schritt zum perfekten Gewinde

Der **SuperV-U ST90** ist ein 90°-Stufenbohrer für Gewindekernbohrungen bis 3xD. Die enthaltenen Kernlochdurchmesser sind für das Gewindebohren nach DIN 336 sowie für das Gewindeformen ab M4 ausgelegt. Flächenanschliff, gerade Hauptschneiden und eine optimierte Schneidengeometrie sorgen für präzise Ergebnisse.



SuperV-U ST90

3xD

 #51700

DER KLEINE ECO



Präzises Bohren im Kleinstdurchmesser

Der **SuperV-M** erreicht seine hohe Leistungsfähigkeit durch die Verwendung von ultrafeinem Hartmetall. Damit vereint der Universal-Kleinbohrer hohe Härte, Hitzebeständigkeit und eine extreme Verschleißfestigkeit.



SuperV-M

 #51720

DER FLACHE ECO



Präzises Bohren bis zum ebenen Grund

Der **SuperV-180** ist ein Flachbohrer mit 180°-Stirn für einen ebenen Bohrungsgrund. Er eignet sich zum Pilotieren, Bohren und Anspiegeln in einer Vielzahl von Materialien und punktet durch eine große Auswahl an Nenndurchmessern mit hoher Flexibilität.



SuperV-180

3xD

 #51718

DIE WEGWEISER

Präzision von Anfang an

Der Einsatz eines **NC-Anbohrers** ist für positionsgenaue Bohrungen, enge Durchmesser toleranzen, Tieflochbohrungen oder ungünstige Werkstückformen zu empfehlen. Durch präzises Anbohren wird eine perfekte Positionierung des Folgewerkzeugs gewährleistet.

- **90°**: zum Anbohren vor HSS-/HSCO-Bohrern, zum Anzentrieren größerer Bohrdurchmesser sowie für zusätzliche 90°-Senkungen in einem Arbeitsgang.
- **120°**: zum Anzentrieren vor HSS-/HSCO-Bohrern mit 118° Spitzenwinkel.
- **142°**: zum Anzentrieren vor Hartmetallbohrern (135°–140°) und für Tiefbohrungen ab 7xD Einsatztiefe.

universell einsetzbar

NC-Anbohrer 90°



 #71190

NC-Anbohrer 120°



 #71191

NC-Anbohrer 142°



 #71189



DER EINFACHE

Zuverlässig für Standardbearbeitungen

Der **VHM-Spiralbohrer Typ N** ist die ideale Lösung für einfache Bohrungen, bei denen Wirtschaftlichkeit im Vordergrund steht. Das Werkzeug zeichnet sich durch ein breites Anwendungsspektrum und effiziente Bearbeitungsprozesse aus.



Spiralbohrer Typ N

~3xD

blank

 #71184

AlTiN
nano

 #51184

~5xD

blank

 #71290

AlTiN
nano

 #51290

seit
1887



STOCK

HM Bohrwerkzeuge 2026

400203864/26001-V-05 • Printed in Germany • 2026



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

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



Schreiben Sie uns eine Mail:
info@stock.de



Entdecken Sie unser
Produktsortiment:
www.stock.de