

# SuperR-HS high-performance reamers

## Types

P	M	K	N	S	H	Type	Tool material	Surface finish	Standard	d1/mm	Catalogue no.
---	---	---	---	---	---	------	---------------	----------------	----------	-------	---------------

### Solid carbide high-performance reamers

		SuperR-HS-S	Solid carbide	AlTiN nano	Stock std.	2.000 - 20.000	<b>72870</b>
		SuperR-HS-D	Solid carbide	AlTiN nano	Stock std.	2.000 - 20.000	<b>72871</b>
		SuperR-HS-S	Solid carbide	AlTiN nano	Stock std.	1.970 - 12.030	<b>72872</b>
		SuperR-HS-D	Solid carbide	AlTiN nano	Stock std.	1.970 - 12.030	<b>72873</b>
		SuperR-HS-KS	Solid carbide	AlTiN nano	Stock std.	14.000 - 42.000	<b>72874</b>
		SuperR-HS-KD	Solid carbide	AlTiN nano	Stock std.	14.000 - 42.000	<b>72875</b>

### Application examples for Stock's SuperR-HS-S and SuperR-HS-D solid carbide high-performance reamers with highest feed rates and tool life

Our solid carbide high-performance reamers have shown their performance in several applications, see following table:

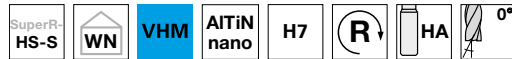
Tool type	SuperR-HS-S	SuperR-HS-D	SuperR-HS-D	SuperR-HS-S
catalogue no.	72870	72871	special reamer for tighter tolerances	72870
component machined	hinge	ring	valve body	ring
workpiece material	gen. steel	alloyed steel	gen. steel	alloyed steel
hole diameter (mm)	9	8	5.9	15
hole tolerance	H7	H7	H6	IT 5
reaming depth (mm)	30	25	48	20
cutting speed $v_c$ (m/min.)	120	200	190	250
feed rate $v_f$ (mm/min.)	4200	12700	6100	7200
tool life (m)	60	100	55	70

## Carbide reamers

### Solid carbide high-performance reamers

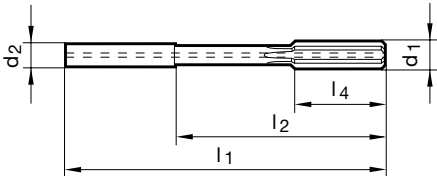


Catalogue no. 72870



P	M	K	N	S	H
•	•	○		•	•

- with axial coolant duct, for reaming blind holes
- for highest cutting rates and exceptional hole quality
- straight flutes, with extremely unequal flute spacing
- straight shank tol. h6 for clamping in hydraulic chucks and shrink fit chucks
- considerable process cost saving potential



d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
2.000	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.000
2.500	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.500
3.000	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.000
3.500	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.500
4.000	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.000
4.500	6.000	76.000	40.000	12.000	4	4.500
5.000	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.000
5.500	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.500
6.000	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.000
6.500	8.000	101.000	65.000	16.000	6	6.500
7.000	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.000
7.500	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.500
8.000	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.000
8.500	10.000	101.000	61.000	19.000	6	8.500
9.000	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.000
9.500	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.500
10.000	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.000
10.500	12.000	130.000	85.000	19.000	6	10.500

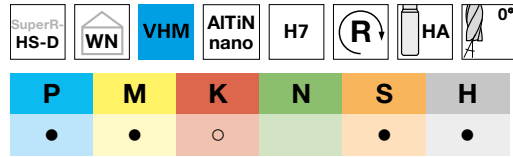
d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
11.000	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.000
11.500	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.500
12.000	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.000
13.000	14.000	130.000	85.000	22.000	6	13.000
14.000	14.000	130.000	85.000	22.000	6	14.000
15.000	16.000	150.000	102.000	22.000	6	15.000
16.000	16.000	150.000	102.000	22.000	6	16.000
17.000	18.000	150.000	102.000	25.000	6	17.000
18.000	18.000	150.000	102.000	25.000	6	18.000
19.000	20.000	150.000	100.000	25.000	6	19.000
20.000	20.000	150.000	100.000	25.000	6	20.000

## Carbide reamers

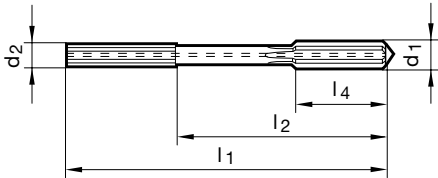
### Solid carbide high-performance reamers



Catalogue no. 72871



- coolant supply through longitudinal grooves on shank, for reaming through holes
- straight flutes, with extremely unequal flute spacing
- for highest cutting rates and exceptional hole quality
- straight shank tol. h6 for clamping in hydraulic chucks and shrink fit chucks
- considerable process cost saving potential



d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
2.000	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.000
2.500	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.500
3.000	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.000
3.500	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.500
4.000	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.000
4.500	6.000	76.000	40.000	12.000	4	4.500
5.000	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.000
5.500	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.500
6.000	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.000
6.500	8.000	101.000	65.000	16.000	6	6.500
7.000	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.000
7.500	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.500
8.000	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.000
8.500	10.000	101.000	61.000	19.000	6	8.500
9.000	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.000
9.500	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.500
10.000	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.000
10.500	12.000	130.000	85.000	19.000	6	10.500

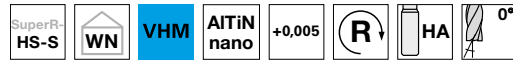
d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
11.000	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.000
11.500	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.500
12.000	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.000
13.000	14.000	130.000	85.000	22.000	6	13.000
14.000	14.000	130.000	85.000	22.000	6	14.000
15.000	16.000	150.000	102.000	22.000	6	15.000
16.000	16.000	150.000	102.000	22.000	6	16.000
17.000	18.000	150.000	102.000	25.000	6	17.000
18.000	18.000	150.000	102.000	25.000	6	18.000
19.000	20.000	150.000	100.000	25.000	6	19.000
20.000	20.000	150.000	100.000	25.000	6	20.000

## Carbide reamers

### Solid carbide high-performance reamers

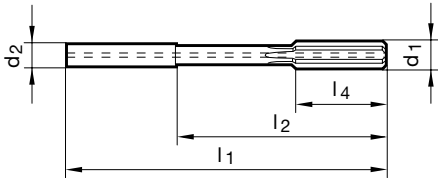


Catalogue no. 72872



P	M	K	N	S	H
•	•	○		•	•

- with axial coolant duct, for reaming blind holes
- for highest cutting rates and exceptional hole quality
- straight flutes, with extremely unequal flute spacing
- straight shank tol. h6 for clamping in hydraulic chucks and shrink fit chucks
- considerable process cost saving potential



d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
1.970	4.000	50.000	22.000	8.000	4	1.970
1.980	4.000	50.000	22.000	8.000	4	1.980
1.990	4.000	50.000	22.000	8.000	4	1.990
2.000	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.000
2.010	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.010
2.020	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.020
2.030	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.030
2.970	4.000	68.000	40.000	12.000	4	2.970
2.980	4.000	68.000	40.000	12.000	4	2.980
2.990	4.000	68.000	40.000	12.000	4	2.990
3.000	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.000
3.010	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.010
3.020	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.020
3.030	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.030
3.970	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.970
3.980	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.980
3.990	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.990
4.000	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.000
4.010	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.010
4.020	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.020
4.030	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.030
4.970	6.000	76.000	40.000	12.000	4	4.970
4.980	6.000	76.000	40.000	12.000	4	4.980
4.990	6.000	76.000	40.000	12.000	4	4.990
5.000	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.000
5.010	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.010
5.020	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.020
5.030	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.030
5.970	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.970
5.980	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.980

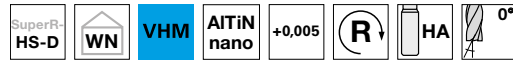
d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
5.990	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.990
6.000	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.000
6.010	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.010
6.020	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.020
6.030	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.030
7.000	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.000
7.970	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.970
7.980	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.980
7.990	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.990
8.000	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.000
8.010	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.010
8.020	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.020
8.030	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.030
9.000	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.000
9.970	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.970
9.980	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.980
9.990	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.990
10.000	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.000
10.010	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.010
10.020	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.020
10.030	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.030
11.000	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.000
11.970	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.970
11.980	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.980
11.990	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.990
12.000	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.000
12.010	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.010
12.020	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.020
12.030	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.030

## Carbide reamers

### Solid carbide high-performance reamers

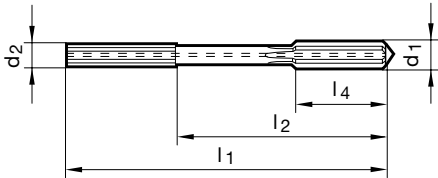


Catalogue no. 72873



P	M	K	N	S	H
●	●	○		●	●

- coolant supply through longitudinal grooves on shank, for reaming through holes
- straight flutes, with extremely unequal flute spacing
- for highest cutting rates and exceptional hole quality
- straight shank tol. h6 for clamping in hydraulic chucks and shrink fit chucks
- considerable process cost saving potential



d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
1.970	4.000	50.000	22.000	8.000	4	1.970
1.980	4.000	50.000	22.000	8.000	4	1.980
1.990	4.000	50.000	22.000	8.000	4	1.990
2.000	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.000
2.010	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.010
2.020	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.020
2.030	4.000	50.000	22.000	8.000	4	2.030
2.970	4.000	68.000	40.000	12.000	4	2.970
2.980	4.000	68.000	40.000	12.000	4	2.980
2.990	4.000	68.000	40.000	12.000	4	2.990
3.000	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.000
3.010	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.010
3.020	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.020
3.030	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.030
3.970	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.970
3.980	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.980
3.990	4.000	68.000	40.000	12.000	4	3.990
4.000	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.000
4.010	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.010
4.020	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.020
4.030	4.000	68.000	40.000	12.000	4	4.030
4.970	6.000	76.000	40.000	12.000	4	4.970
4.980	6.000	76.000	40.000	12.000	4	4.980
4.990	6.000	76.000	40.000	12.000	4	4.990
5.000	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.000
5.010	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.010
5.020	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.020
5.030	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.030
5.970	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.970
5.980	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.980

d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
5.990	6.000	76.000	40.000	12.000	4	5.990
6.000	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.000
6.010	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.010
6.020	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.020
6.030	6.000	76.000	40.000	12.000	4	6.030
7.000	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.000
7.970	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.970
7.980	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.980
7.990	8.000	101.000	65.000	16.000	6	7.990
8.000	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.000
8.010	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.010
8.020	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.020
8.030	8.000	101.000	65.000	16.000	6	8.030
9.000	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.000
9.970	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.970
9.980	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.980
9.990	10.000	101.000	61.000	19.000	6	9.990
10.000	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.000
10.010	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.010
10.020	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.020
10.030	10.000	101.000	61.000	19.000	6	10.030
11.000	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.000
11.970	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.970
11.980	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.980
11.990	12.000	130.000	85.000	19.000	6	11.990
12.000	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.000
12.010	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.010
12.020	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.020
12.030	12.000	130.000	85.000	19.000	6	12.030

## Carbide reamers

### Solid carbide high-performance reamers

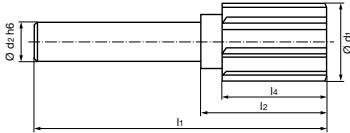


Catalogue no. 72874



P	M	K	N	S	H
●	●	○	●	●	●

- for highest cutting rates and exceptional hole quality
- with axial coolant duct, for reaming blind holes



d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
14.000	6.000	66.000	30.000	25.000	8	14.000
15.000	6.000	66.000	30.000	25.000	8	15.000
16.000	8.000	66.000	30.000	25.000	8	16.000
18.000	8.000	66.000	30.000	25.000	8	18.000
20.000	10.000	70.000	30.000	25.000	8	20.000
22.000	10.000	70.000	30.000	25.000	8	22.000
24.000	12.000	75.000	30.000	25.000	8	24.000
25.000	12.000	75.000	30.000	25.000	8	25.000
26.000	12.000	75.000	30.000	25.000	8	26.000
28.000	12.000	75.000	30.000	25.000	8	28.000
30.000	16.000	78.000	30.000	25.000	8	30.000
32.000	16.000	78.000	30.000	25.000	8	32.000
34.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	34.000
36.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	36.000
38.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	38.000
40.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	40.000
42.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	42.000

## Carbide reamers

### Solid carbide high-performance reamers

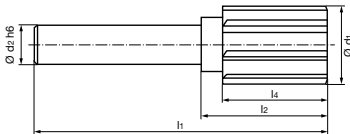


Catalogue no. 72875



<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>
●	●	○	■	●	●

- for highest cutting rates and exceptional hole quality
- with radial coolant supply and spiral point for optimal chip evacuation in feed direction when machining through holes



d1 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	Code no.
14.000	6.000	66.000	30.000	25.000	8	14.000
15.000	6.000	66.000	30.000	25.000	8	15.000
16.000	8.000	66.000	30.000	25.000	8	16.000
18.000	8.000	66.000	30.000	25.000	8	18.000
20.000	10.000	70.000	30.000	25.000	8	20.000
22.000	10.000	70.000	30.000	25.000	8	22.000
24.000	12.000	75.000	30.000	25.000	8	24.000
25.000	12.000	75.000	30.000	25.000	8	25.000
26.000	12.000	75.000	30.000	25.000	8	26.000
28.000	12.000	75.000	30.000	25.000	8	28.000
30.000	16.000	78.000	30.000	25.000	8	30.000
32.000	16.000	78.000	30.000	25.000	8	32.000
34.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	34.000
36.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	36.000
38.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	38.000
40.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	40.000
42.000	20.000	80.000	30.000	25.000	8	42.000