














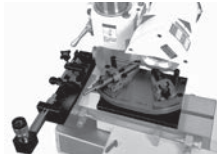

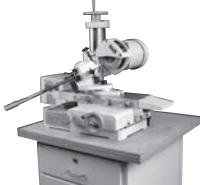







Sonderwerkzeuge						
Bohren	Typ B200 Bohrsenker aus Vollhartmetall DIN 1897 3-Schneider Drallwinkel 30° Spitzenwinkel 140° Ø 3,000 - 20,000 mm	Typ B300 Gewindekern-lochbohrer aus Vollhartmetall DIN 8378 3-Schneider Drallwinkel 30° Ansenkung 90° Ø 2,500 - 10,200 mm	Typ B301 Gewindekern-lochbohrer aus Vollhartmetall DIN 8378 3-Schneider Drallwinkel 30° Ansenkung 180° Ø 0,700 - 32,000 mm	Einlippen- und Zweilippenbohrwerkzeuge mit PKD bestückter Schneide sowie Formbohrwerkzeuge	Stufen- und Formwerkzeuge mit wechselbaren Verschleißteilen 	
						
Fräsen	Typ P300 Plattensitz- bzw. Gesenkräser aus Vollhartmetall 3-Schneider Ø 0,800 - 32,000 mm	Typ F244...F251 Vollradiusfräser aus Vollhartmetall DIN 6527 + botek Werksnorm 2-Schneider Ø 1,500 - 32,000 mm	Typ F341...F347 Vollradiusfräser aus Vollhartmetall DIN 6527 + botek Werksnorm 3-Schneider Drallwinkel 30° Ø 1,500 - 32,000 mm	Typ F440...F445 Vollradiusfräser aus Vollhartmetall DIN 6527 + botek Werksnorm 4-Schneider Ø 1,500 - 32,000 mm	Typ F20 VHM-Fräser nach DIN 6527 + botek Werksnorm als 2-Schneider Typ F30 als 3-Schneider Typ F40 als 4-Schneider Ø 1,500 - 32,000 mm	Typ F005-01 Gesenkräser aus Vollhartmetall 3-Schneider Ø 1,800 - 25,000 mm Daneben führen wir Fräser in Sonderabmessungen und diversen Sonderausführungen. Auf Anfrage erhalten Sie weitere Informationen.
						
Reiben	Typ 140 Vierschneider-Aufbohrwerkzeug Bohrkopf aus Vollhartmetall Werkzeug-Ø 6,000 - 40,000 mm			Typ 160 Sechsschneider-Aufbohrwerkzeug Bohrkopf aus Vollhartmetall Werkzeug-Ø 6,000 - 40,000 mm		Weitere Typen auf Anfrage.
						
Spiralbohrer						
Typ 158-00 Spiralisierter Tieflochbohrer (Hochleistungs-Spiralbohrer) in Vollhartmetall-Ausführung 4-Fasen mit Innenkühlung Spitzenwinkel 140° Werkzeug-Ø 3,000 - 14,000 mm			Typ 158-01 Spiralisierter Tieflochbohrer in Vollhartmetall-Ausführung 2-Fasen mit Innenkühlung (auf Anfrage erhältlich) Spitzenwinkel 140° Werkzeug-Ø 3,000 - 14,000 mm			
						
Nachschleifen (Einlippenbohrer)						
Typ PS Schleifvorrichtung zum Aufbau auf vorhandene Werkzeugschleifmaschine. Schleifbereich: Ø 0,500 - 6,000 mm	Typ ZS Schleifvorrichtung zum Aufbau auf vorhandene Werkzeugschleifmaschine. Schleifbereich: Ø 2,000 - 50,000 mm	MS 01 Werkzeugschleifmaschine kann jederzeit auf einen Tisch oder eine Werkzeugbank montiert werden	MS 12-2 Mehrstationen-Schleifmaschine zum wirtschaftlichen Nachschleifen großer Serien von Ø 1,850 - ca. 12,000 mm und Werkzeuglängen bis ca. 1.000 mm	MS 12-3 Mehrstationen-Schleifmaschine zum wirtschaftlichen Nachschleifen großer Serien von Ø 1,850 - ca. 12,000 mm und Werkzeuglängen bis ca. 1.000 mm	Weiteres Zubehör wie Schleifscheiben, Werkzeughalter etc. ist ebenfalls bei uns erhältlich.	
						
Axial-Pulsator		Druckmesskoffer		Einstellvorrichtung für Bohrköpfe		
Axial-Pulsator Um den Vorschub geradenuteter Tieflochbohrer zu maximieren, insbesondere in Stahl und langspanenden Werkstoffen, wurde von botek der Axial-Pulsator entwickelt. Sämtliche Qualitätsmerkmale, die das Bohren mit Einlippen- und Zweilippenbohrern auszeichnen – wie hohe Oberflächengüte, geringer Bohrungsmittenverlauf und optimale Werte bezüglich Bohrungsgeradheit und Bohrungsrundheit – können in Kombination mit dem Pulsator besonders wirtschaftlich realisiert werden. Und dies bei einer hohen Prozessfähigkeit.		Druckmesskoffer Messkoffer zur Kühlmittel-Druckprüfung an Bearbeitungszentren und Tiefbohrmaschinen		Einstellvorrichtung für Bohrköpfe Für einfaches und prozesssicheres Einstellen von Bohrwerkzeugen		
						

Eilfertigung / Lagerprogramm	
Eilfertigung: Das Lieferprogramm umfasst folgende Werkzeuge: <ul style="list-style-type: none">- Einlippenbohrer: Typ 110/112/113/115/01/07- Zweilippenbohrer: Typ 120/122/123/123-01- Spiralbohrer: Typ 158-00/158-01- Sonderwerkzeuge: Typ B200/B300/B301/P300/F24/F34/F44/F20/F30/F40- Pilotbohrer: Typ 153-02/153-03/158-07/158-08/154-02/154-03 Ansprechpartner: Stephan Falk (e-Mail: Eilfertigung@botek.de , T: +49 7123 3808-121) Lagerprogramm: <ul style="list-style-type: none">- Einlippenbohrer: Typ 110/113/113-HP/01- BTA/Ejektor: Typ 70A/70E- Spiralbohrer: Typ 158- Pilotbohrer: Typ 153-02/153-03/158-08 Detaillierte Informationen zum Lagerprogramm und der Eilfertigung finden Sie unter www.botek.de .	
Service	
Kundenversuche in unserer Versuchsabteilung: <ul style="list-style-type: none">- zur Entwicklung von Werkzeugen speziell auf Ihren Anwendungsfall abgestimmt- unterstützend bei der Einführung neuer Technologien- zur Lösung von Bearbeitungsproblemen Prozessauslegung: Sie geben uns die Bohraufgabe vor, wir legen Ihnen den kompletten Bohrprozess aus und begleiten Sie von der Planung bis zur erfolgreichen Umsetzung. Prozessoptimierung: Unsere kompetenten Anwendungstechniker analysieren und verbessern Ihren Prozess vor Ort und stimmen das Werkzeug optimal darauf ab. Reduzierte Fertigungskosten durch: <ul style="list-style-type: none">- optimierte Schnittdaten- optimierte Werkzeugstandzeiten- Minimierung von Nebenzeiten- Maximierung der Prozessfähigkeit Die botek – Versuchsabteilung kann Sie zusätzlich in allen Prozessphasen unterstützen, durch: <ul style="list-style-type: none">- Machbarkeitstests- Optimierungsversuche- Schulung und Training für Ihre Anwender Nachschliff: botek bietet Ihnen einen individuellen, schnellen und kostengünstigen, hausinternen Nachschleifservice an. Beschichtung: Wir bieten einen schnellen und kostengünstigen, hausinternen Beschichtungsservice an.	
Sie finden unsere Kataloge als Download im Internet unter www.botek.de .	
<ul style="list-style-type: none">• Bitte beachten Sie unsere Sicherheitshinweise unter www.botek.de• Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen, welche wir als bekannt voraussetzen.• Wir behalten uns Änderungen jeder Art vor, die aus technischer Weiterentwicklung resultieren. Diese können grundsätzlich nicht als Reklamation anerkannt werden.• Änderungen, Druckfehler und Irrtum vorbehalten. © botek Präzisionsbohrtechnik GmbH	
250 000 001/20-2021	

Produktübersicht

botek

24h

Eilfertigung – Lieferung innerhalb von 24 h
(sofern alle Komponenten am Lager sind, bzw. nach Absprache)

Einlippenbohrer							Zweilippenbohrer			System BTA							System Ejektor					
Vollbohrwerkzeuge	Typ 113 Einlippenbohrer-Vollbohrwerkzeug in VHM-Ausführung Nierenförmiger Kühlschmierstoffkanal Werkzeug-Ø 0,500 - 12,000 mm 	Typ 113-01 Einlippen-Stufen-Vollbohrwerkzeug in VHM-Ausführung Nierenförmiger Kühlschmierstoffkanal Werkzeug-Ø 1,500 - ... mm 	Typ 113-HP VHM-Einlippenbohrer Hochleistungs-ausführung als Alternative zum Spiralbohrer Werkzeug-Ø 0,700 - 12,000 mm 	Typ 113-HP-M VHM-Einlippenbohrer Hochleistungs-ausführung für den Einsatz mit MMS (MQL) Werkzeug-Ø 2,000 - 12,000 mm 	Typ 110 Einlippenbohrer-Vollbohrwerkzeug mit Bohrkopf aus Vollhartmetall - Nierenförmiger Kühlschmierstoffkanal 1 Kühlkanal Werkzeug-Ø 1,850 - 7,059 mm 2 Kühlkanäle Werkzeug-Ø 7,060 - 51,200 mm 	Typ 111 Einlippenbohrer-Vollbohrwerkzeug mit Bohrkopf aus Stahl (HM-Schneidplatte und -Führungsleisten gelötet) 1 Kühlkanal Werkzeug-Ø 5,800 - 40,009 mm 2 Kühlkanäle Werkzeug-Ø 40,010 - 60,009 mm 	Typ 112 Einlippen-Stufen-Vollbohrwerkzeug mit Bohrkopf aus Vollhartmetall, Kühlschmierstoffkanal nierenförmig oder mit 2 Kühlmittelbohrungen je nach Stufen-Durchmesser Werkzeug-Ø 2,000 - 51,200 mm 	Typ 120 Zweilippenbohrer mit Bohrkopf aus Vollhartmetall, größere Ø auf Anfrage Werkzeug-Ø 6,000 - 43,009 mm 	Typ 122 Zweilippen-Stufen-Vollbohrwerkzeug mit aufgelötetem Vollhartmetall-Bohrkopf Werkzeug-Ø 4,510 - 26,500 mm 	Typ 123 Zweilippenbohrer in Vollhartmetall-Ausführung Hochleistungs-Vierfasenbohrer Werkzeug-Ø 2,800 - 32,000 mm 	Typ 17 Vollbohrwerkzeug Nachschleifbare Ausführung, auf Bohrohr gelötet Bohrbereich 7,76 - 15,50 mm 	Typ 18 Vollbohrwerkzeug Nachschleifbare Ausführung, Anschlussgewinde eingängig außen Bohrbereich 12,21 - 15,50 mm 	Typ 20 Vollbohrwerkzeug Schneidplatte und Führungsleiste gelötet Bohrbereich 14,51 - 36,99 mm 	Typ 11 Vollbohrwerkzeug Durchmesserverstellung mit Einstellplatte Bohrbereich 14,55 - 36,99 mm 	Typ 70B Vollbohrwerkzeug Durchmesser nach Bestellung gefertigt Bohrbereich 25,00 - 65,00 mm 	Typ 12 Vollbohrwerkzeug Durchmesserverstellung mit Einstellplatte Bohrbereich 28,50 - 74,99 mm 	Typ 15 Vollbohrwerkzeug gelötete Ausführung Bohrbereich 18,40 - 65,00 mm 	Typ 60 Vollbohrwerkzeug Durchmesserverstellung mit Einstellplatte Bohrbereich 18,40 - 36,20 mm 	Typ 70E Vollbohrwerkzeug Durchmesser nach Bestellung gefertigt Bohrbereich 25,00 - 65,00 mm 			
	Typ 113/110/112 auf Anfrage auch mit PKD-Schneide lieferbar (ab Ø 4,0 mm)							Anschlussgewinde eingängig innen							Anschlussgewinde 4-gängig außen							
	Typ 01 Einlippen-Tiefbohrwerkzeug mit wechselbaren Schneidplatten und Führungsleisten, Durchmesserverstellung mit Einstellplatte Bohrbereich 12,00 - 43,99 mm 		Typ 07 Tiefbohrwerkzeug mit wechselbaren Schneidplatten und Führungsleisten, Durchmesser nach Bestellung gefertigt Bohrbereich 25,00 - 50,99 mm 	Typ 02 Tiefbohrwerkzeug mit wechselbaren Schneidplatten und Führungsleisten, Durchmesserverstellung mit Einstellplatte, größere Ø auf Anfrage Bohrbereich 37,00 - 74,99 mm 	Typ 07A Einlippen-Tiefbohrwerkzeug mit wechselbaren Schneidplatten und Führungsleisten, Durchmesser nach Bestellung gefertigt Bohrbereich 51,00 - 113,99 mm 		Typ 03 Zweilippen-Tiefbohrwerkzeug mit wechselbaren Schneidplatten und Führungsleisten Werkzeug-Ø 12,50 - 30,00 mm 	Typ 123-01 Gewindekern-lochbohrer Zweilippen-Stufenbohrer in Vollhartmetall-Ausführung Stufe 90° Werkzeug-Ø 2,800 - 32,000 mm 	Typ 123-02 Gewindekern-lochbohrer Zweilippen-Stufenbohrer in Vollhartmetall-Ausführung Stufe 180° Werkzeug-Ø 2,800 - 32,000 mm 	Typ 120/123 auf Anfrage auch mit PKD-Schneide lieferbar							Anschlussgewinde 4-gängig außen					
Aufbohrwerkzeuge	Typ 113-02 Einlippen-Aufbohrwerkzeug in VHM-Ausführung Werkzeug-Ø 0,500 - 10,000 mm 	Typ 115 Einlippen-Aufbohrwerkzeug mit Bohrkopf aus Vollhartmetall Werkzeug-Ø 2,000 - 51,200 mm 	Typ 115-01 Einlippen-Stufen-Aufbohrwerkzeug mit Bohrkopf aus Vollhartmetall Werkzeug-Ø 2,000 - 51,200 mm 	Typ 115-03 Einlippen-Aufbohrwerkzeug mit Führungszapfen mit Bohrkopf aus Vollhartmetall Werkzeug-Ø 4,000 - 12,000 mm 	Typ 115-04 Einlippen-Aufbohrwerkzeug mit Führungszapfen Stahl (HM-Schneidplatte und -Führungsleisten gelötet) Werkzeug-Ø 12,001 - 60,006 mm 	Typ 125 Zweilippen-Aufbohrwerkzeug mit Bohrkopf aus Vollhartmetall Werkzeug-Ø 4,000 - 40,000 mm 	Typ 125-03 Zweilippen-Aufbohrwerkzeug mit Führungszapfen mit Bohrkopf aus Vollhartmetall auf Stahlschaft Werkzeug-Ø 6,000 - 40,000 mm 	Typ 13A/B Aufbohrwerkzeug Anschlussgewinde eingängig oder 4-gängig, für Bohrtiefen bis ca. 30 x D Bohrbereich 28,50 - 74,99 mm 	Typ 34/ Typ 54 Aufbohrwerkzeug Anschlussgewinde eingängig, 4-gängig oder Flansch Bohrbereich 44,00 - 353,99 mm 	Typ 35A/B/F Aufbohrwerkzeug Anschlussgewinde eingängig oder 4-gängig oder Flansch, großer Verstellbereich Bohrbereich 61,00 - 498,99 mm 	Typ 36/Typ 56 Aufbohrwerkzeug 3-schneidig, Anschlussgewinde eingängig oder 4-gängig oder Flansch Bohrbereich 60,00 - 250,00 mm 	Typ 33A/B/F Aufbohrwerkzeug 3-schneidig, Anschlussgewinde eingängig, 4-gängig oder Flansch, großer Verstellbereich Bohrbereich 159,00 - 498,99 mm 	Typ 38/ Typ 58 Ziehbohrwerkzeug Anschlussgewinde eingängig oder 4-gängig zum Aufbohren mit geringem Mittenverlauf Bohrbereich 20,00 - 222,99 mm 	Typ 13E Aufbohrwerkzeug Durchmesserverstellung mit Einstellplatte Bohrbereich 28,71 - 74,99 mm 	Typ 35E Aufbohrwerkzeug großer Verstellbereich Bohrbereich 61,00 - 198,99 mm 							
	Mit Kunststoff-Dämpfungsleisten, für Bohrtiefen bis ca. 100 x d							Anschlussgewinde 4-gängig außen														
Kernbohrwerkzeuge	Typ 114 Einlippen-Kernbohrwerkzeug mit Bohrkopf aus Stahl (HM-Schneidplatte und -Führungsleisten gelötet) Werkzeug-Außen-Ø 11,000 - 50,000 mm 			Typ 08 Kernbohrwerkzeug Werkzeug-Ø 25,00 - 100,00 mm 		Typ 09 Kernabstechwerkzeug Werkzeug-Ø 37,00 - 70,00 mm 		Typ 28/ Typ 48 Kernbohrwerkzeug Anschlussgewinde eingängig, 4-gängig oder Flansch zum Kernbohren und Vollbohren mit reduzierter Leistungsaufnahme Bohrbereich 55,00 - 412,99 mm 							Typ 29/ Typ 49 Kernabstechwerkzeug für Kerne bis max. Ø 60,00 mm Anschlussgewinde eingängig oder 4-gängig 							
Zubehör	Rotierende Kühlschmierstoffzuführung für Tiefbohrwerkzeuge mit Innenkühlung Werkzeug-Ø 12,000 - 115,000 mm 3,000 - 25,000 mm 		Spannglocke 170-02 		Bohrbuchsenhalter 170-03 		Bohrbuchse 170-04 Zylindrisch nach DIN 179 A bzw. Sonderanfertigungen auf Anfrage 		Lünettenbuchse Form-Lünettenbuchse mit und ohne Bohrung 		Dichtscheibe 170-07 		Typ 25 Bohrrohr mit eingängigem Außengewinde 	Typ 45 Bohrrohr mit 4-gängigem Innengewinde 	Bohrrohr-Spannung (Halbschale) 	Bohrrohr-Spannung (Spannzange) 	Schwingungsdämpfer 	Typ 55 Bohrrohr (Außenrohr) mit 4-gängigem Innengewinde 	Typ 55 Innenrohr abgestimmt auf Kühlmittelzuführung 			
	Typ 153-02 Vollhartmetall Pilotbohrer ohne Innenkühlung / Spitzenwinkel 140° 3 x D (Spannutlänge) Werkzeug-Ø 0,800 - 26,000 mm 		Typ 153-03 Vollhartmetall Pilotbohrer mit Innenkühlung / Spitzenwinkel 140° 3 x D (Spannutlänge), 5 x D auf Anfrage Werkzeug-Ø 2,000 - 26,000 mm 		Typ 158-07 Vollhartmetall Pilotbohrer ohne Innenkühlung / Spitzenwinkel 145° 3 x D (Spannutlänge) Werkzeug-Ø 3,000 - 14,000 mm 		Typ 158-08 Vollhartmetall Pilotbohrer mit Innenkühlung / Spitzenwinkel 145° 3 x D (Spannutlänge), 5 x D auf Anfrage Werkzeug-Ø 3,000 - 14,000 mm 		BOZA (Bohrölzuführapparat) Verschiedene Ausführungen für alle üblichen Anwendungen lieferbar 							Bohrrohrverbindungen 		- Bohrbuchsen - Verschleißstücke - Führungsstücke - Einstellvorrichtungen - Schleifdorne 		Kühlmittelzuführung rotierend 	Kühlmittelzuführung nicht rotierend 	
Sämtliche Einlippen- und Zweilippenbohrwerkzeuge eignen sich sehr gut zum Einsatz auf Bearbeitungszentren (BAZ).							Bohrwerkzeuge Sytem BTA eignen sich nicht zum Einsatz auf Bearbeitungszentren (BAZ).							Bohrwerkzeuge Sytem Ejektor eignen sich sehr gut zum Einsatz auf Bearbeitungszentren (BAZ).								