

# Produktübersicht botek 24h

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



## Eilfertigung / Lagerprogramm

### Eilfertigung:

Das Lieferprogramm umfasst folgende Werkzeuge:

- 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](mailto:Eilfertigung@botek.de), T: +49 7123 3808-121)

### Lagerprogramm:

- 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](http://www.botek.de).

## Service

### Kundenversuche

- 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:

- optimierte Schnittdaten
  - optimierte Werkzeugstandzeiten
  - Minimierung von Nebenzeiten
  - Maximierung der Prozessfähigkeit
- Die botek – Versuchsabteilung kann Sie zusätzlich in allen Prozessphasen unterstützen, durch:
- 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](http://www.botek.de).

- Bitte beachten Sie unsere Sicherheitshinweise unter [www.botek.de](http://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

## Sonderwerkzeuge

Bohren	<b>Typ B200</b> Bohrsenker aus Vollhartmetall DIN 1897 3-Schneider Drallwinkel 30° Spitzwinkel 140° Ø 3,000 - 20,000 mm 	<b>Typ B300</b> Gewindekern-lochbohrer aus Vollhartmetall DIN 8378 3-Schneider Drallwinkel 30° Ansenkung 90° Ø 2,500 - 10,200 mm 	<b>Typ B301</b> Gewindekern-lochbohrer aus Vollhartmetall DIN 8378 3-Schneider Drallwinkel 30° Ansenkung 180° Ø 0,700 - 32,000 mm 	<b>Einlippen- und Zweilippenbohrwerkzeuge mit PKD bestückter Schneide sowie Formbohrwerkzeuge</b> 	<b>Stufen- und Formwerkzeuge mit wechselbaren Verschleißteilen</b> 
--------	--	---	--	--	--

Fräsen	<b>Typ P300</b> Plattensitz- bzw. Gesenkräser aus Vollhartmetall 3-Schneider Ø 0,800 - 32,000 mm 	<b>Typ F244...F251</b> Vollradiusfräser aus Vollhartmetall DIN 6527 + botek Werksnorm 2-Schneider Ø 1,500 - 32,000 mm 	<b>Typ F341...F347</b> Vollradiusfräser aus Vollhartmetall DIN 6527 + botek Werksnorm 3-Schneider Drallwinkel 30° Ø 1,500 - 32,000 mm 	<b>Typ F440...F445</b> Vollradiusfräser aus Vollhartmetall DIN 6527 + botek Werksnorm 4-Schneider Ø 1,500 - 32,000 mm 	<b>Typ F20</b> VHM-Fräser nach DIN 6527 + botek Werksnorm als 2-Schneider <b>Typ F30</b> als 3-Schneider <b>Typ F40</b> als 4-Schneider Ø 1,500 - 32,000 mm 	<b>Typ F005-01</b> Gesenkfräser 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	<b>Typ 140</b> Vierschneider-Aufbohrwerkzeug Bohrkopf aus Vollhartmetall Werkzeug-Ø 6,000 - 40,000 mm 	<b>Typ 160</b> Sechsschneider-Aufbohrwerkzeug Bohrkopf aus Vollhartmetall Werkzeug-Ø 6,000 - 40,000 mm 	Weitere Typen auf Anfrage.
--------	--	---	----------------------------

## Spiralbohrer

<b>Typ 158-00</b> Spiralisierter Tieflochbohrer (Hochleistungs-Spiralbohrer) in Vollhartmetall-Ausführung 4-Fasen mit Innenkühlung Spitzwinkel 140° Werkzeug-Ø 3,000 - 14,000 mm 	<b>Typ 158-01</b> Spiralisierter Tieflochbohrer in Vollhartmetall-Ausführung 2-Fasen mit Innenkühlung (auf Anfrage erhältlich) Spitzwinkel 140° Werkzeug-Ø 3,000 - 14,000 mm 
---	--

## Nachsleifen (Einlippenbohrer)

<b>Typ PS</b> Schleifvorrichtung zum Aufbau auf vorhandene Werkzeugschleifmaschine. Schleifbereich: Ø 0,500 - 6,000 mm 	<b>Typ ZS</b> Schleifvorrichtung zum Aufbau auf vorhandene Werkzeugschleifmaschine. Schleifbereich: Ø 2,000 - 50,000 mm 	<b>MS 01</b> Werkzeugschleifmaschine kann jederzeit auf einen Tisch oder eine Werkzeugbank montiert werden 	<b>MS 12-2</b> Mehrstationen-Schleifmaschine zum wirtschaftlichen Nachschleifen großer Serien von Ø 1,850 - ca. 12,000 mm und Werkzeuglängen bis ca. 1.000 mm 	<b>MS 12-3</b> 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

**Axial-Pulsator**  
Um den Vorschub geradegenuteter Tieflochbohrer zu maximieren, insbesondere in Stahl und langspannenden 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 Bohrungsgeradeheit und Bohrungsrundheit – können in Kombination mit dem Pulsator besonders wirtschaftlich realisiert werden. Und dies bei einer hohen Prozessfähigkeit.



## Druckmesskoffer

**Druckmesskoffer**  
Messkoffer zur Kühlmittel-Druckprüfung an Bearbeitungszentren und Tiefbohrmaschinen



## Einstellvorrichtung für Bohrköpfe

**Einstellvorrichtung für Bohrköpfe**  
Für einfaches und Prozesssicheres Einstellen von Bohrköpfen



# Einlippenbohrer

# Zweilippenbohrer

# System BTA

# System Ejektor

Vollbohrwerkzeuge

Aufbohrwerkzeuge

Kernbohrwerkzeuge

Zubehör

BAZ

**Typ 113**  
Einlippenbohrer-Vollbohrwerkzeug in VHM-Ausführung Nierenförmiger Kühl-schmierstoffkanal  
Werkzeug-Ø 0,500 - 12,000 mm

**Typ 113-01**  
Einlippen-Stufen-Vollbohrwerkzeug in VHM-Ausführung Nierenförmiger Kühl-schmierstoffkanal  
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 Kühl-schmierstoffkanal  
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 113/110/112 auf Anfrage auch mit PKD-Schneide lieferbar (ab Ø 4,0 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 Bohrrohr 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 Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 14,55 - 36,99 mm

**Typ 70B**  
Vollbohrwerkzeug Durchmesser nach Bestellung gefertigt  
Bohrbereich 25,00 - 65,00 mm

**Typ 12**  
Vollbohrwerkzeug Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 28,50 - 74,99 mm

Bohrbereich 18,40 - 65,00 mm

Bohrbereich 18,40 - 36,20 mm

Bohrbereich 25,00 - 65,00 mm

Anschlussgewinde eingängig innen

Anschlussgewinde 4-gängig außen

**Typ 15**  
Vollbohrwerkzeug gelötete Ausführung  
Bohrbereich 18,40 - 65,00 mm

**Typ 60**  
Vollbohrwerkzeug Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 18,40 - 36,20 mm

**Typ 70E**  
Vollbohrwerkzeug Durchmesser nach Bestellung gefertigt  
Bohrbereich 25,00 - 65,00 mm

Anschlussgewinde 4-gängig außen

**Typ 01**  
Einlippen-Tiefbohrwerkzeug mit wechselbaren Schneidplatten und Führungsleisten, Durchmessererstellung 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, Durchmessererstellung mit Einstellplatte, größere Ø auf Anfrage  
Bohrbereich 37,00 - 74,99 mm

**Typ 07A**  
Einlippen-Tiefbohrwerkzeug mit wechselbaren Schneidplatten und Führungsleisten, Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
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**  
Gewindекern-lochbohrer Zweilippen-Stufenbohrer in Vollhartmetall-Ausführung Stufe 90°  
Werkzeug-Ø 2,800 - 32,000 mm

**Typ 123-02**  
Gewindекern-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

**Typ 14**  
Vollbohrwerkzeug gelötete Ausführung  
Bohrbereich 15,60 - 65,00 mm

**Typ 61**  
Vollbohrwerkzeug Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 15,65 - 36,20 mm

**Typ 70A**  
Vollbohrwerkzeug Durchmesser nach Bestellung gefertigt  
Bohrbereich 25,00 - 65,00 mm

**Typ 64**  
Vollbohrwerkzeug Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 28,71 - 74,99 mm

**Typ 43A/B/F**  
Vollbohrwerkzeug Durchmesser eingängig, 4-gängig oder Flansch Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 60,00 - 368,99 mm

**Typ 62**  
Vollbohrwerkzeug Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 28,71 - 74,99 mm

**Typ 43E**  
Vollbohrwerkzeug Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 60,00 - 188,99 mm

Anschlussgewinde 4-gängig außen

**Typ 62**  
Vollbohrwerkzeug Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 28,71 - 74,99 mm

**Typ 43E**  
Vollbohrwerkzeug Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 60,00 - 188,99 mm

Anschlussgewinde 4-gängig außen

**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 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 Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 28,71 - 74,99 mm

**Typ 35E**  
Aufbohrwerkzeug großer Verstellbereich  
Bohrbereich 61,00 - 198,99 mm

Mit Kunststoff-Dämpfungseisen, für Bohrtiefen bis ca. 100 x d

Anschlussgewinde 4-gängig außen

**Typ 13E**  
Aufbohrwerkzeug Durchmessererstellung mit Einstellplatte  
Bohrbereich 28,71 - 74,99 mm

**Typ 35E**  
Aufbohrwerkzeug großer Verstellbereich  
Bohrbereich 61,00 - 198,99 mm

Anschlussgewinde 4-gängig außen

**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

**Rotierende Kühlschmierstoffzuführung**  
für Tiefbohrwerkzeuge mit Innenkühlung  
Werkzeug-Ø 12,000 - 115,000 mm  
3 x D (Spannutlänge)  
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

Sämtliche Einlippen- und Zweilippenbohrwerkzeuge eignen sich sehr gut zum Einsatz auf Bearbeitungszentren (BAZ).

**BOZA**  
(Bohrzuführapparat) Verschiedene Ausführungen für alle üblichen Anwendungen lieferbar

**Bohrrohrverbindungen**

- Bohrbuchsen
- Verschleißstücke
- Führungsstücke
- Einstellvorrichtungen
- Schleifdorne

Bohrwerkzeuge System BTA eignen sich **nicht** zum Einsatz auf Bearbeitungszentren (BAZ).

**Kühlmittelzuführung rotierend**

- Bohrbuchsen
- Führungsstücke
- Schwingungsdämpfer

**Kühlmittelzuführung nicht rotierend**

- Einstellvorrichtungen
- Schleifdorne

Bohrwerkzeuge System Ejektor eignen sich sehr gut zum Einsatz auf Bearbeitungszentren (BAZ).