

# Messeneuheit

Höhere Produktivität  
durch „**leichten Schnitt**“

**botek**<sup>®</sup>

TIEFBOHRSYSTEME  
HARTMETALLWERKZEUGE



## Typ 110

**Einlippenbohrer-Vollbohrwerkzeug**  
mit Bohrkopf aus Vollhartmetall  
Werkzeug-Ø: 1,850 - 51,200 mm

## Typ 113

**Einlippenbohrer-Vollbohrwerkzeug** in VHM-Ausführung  
Nierenförmiger Kühlschmierstoffkanal  
Werkzeug-Ø: 1,500 - 12,000 mm

**Leichter Schnitt = speziell entwickelte Geometrie  
zur Reduzierung der Vorschubkraft**



## Vorteile:

- besonders für schwer zerspanbare Werkstoffe
- sicherer Spanbruch
- verbesserte Späneabfuhr
- Vorschubsteigerungen
- bei bester Bohrungsqualität



## Anwendungsbeispiel:

### Maschinenaufbau



Werkstoff:	ST52-3
Eigenschaft:	besonders langspanend
Bohrdurchmesser:	3,0 mm
Bohrtiefe:	100 mm
Kühlschmierstoff:	Emulsion

### Ausgangssituation:

- lange Späne
- Bildung von Wickelspänen
- Werkzeugbruch

### Lösung:

Einlippenbohrer in VHM-Ausführung Typ 113 mit „leichtem Schnitt“

### Ergebnis:

- Späne kurz und kompakt

### Spänebild:



### Fazit:

Durch die neu entwickelte Geometrie „leichter Schnitt“ werden kurze und kompakte Späne erzeugt, die auch mit einem geringen KSS-Druck aus der Bohrung gespült werden.

**Schildern Sie uns Ihren Anwendungsfall – wir legen Ihren Bohrprozess aus und begleiten Sie von der Planung bis zur erfolgreichen Umsetzung.**

Weitere Informationen finden Sie unter [www.botek.de](http://www.botek.de)

### Service:

#### → Nachschleifen und Nachbeschichten

botek bietet Ihnen einen individuellen, schnellen und kostengünstigen, hausinternen Nachschleif- und Nachbeschichtungsservice an und übernimmt diese Aufgabe gerne für Sie.

#### → Prozessauslegung

#### → Kundenversuche in unserer Versuchsabteilung

250 000 197/34-2013

# botek®

TIEFBOHRSYSTEME  
HARTMETALLWERKZEUGE

botek  
Präzisionsbohrtechnik GmbH

Längenfeldstraße 4  
D-72585 Riederich

T +49 7123 38 08-0  
F +49 7123 38 08-138

E-Mail [Info@botek.de](mailto:Info@botek.de)  
[www.botek.de](http://www.botek.de)