

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, 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.

Service

Kundenversuche

- in unserer Versuchsabteilung:
- 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.

- 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

Sonderwerkzeuge

Bohren	Typ B200 Bohrsenker aus Vollhartmetall DIN 1897 3-Schneider Drallwinkel 30° Spitzwinkel 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 
--------	--	---	--	--	--

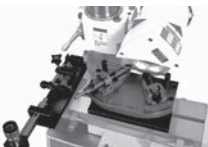



Fräsen	Typ P300 Plattensitz- bzw. Gesenkräser aus Vollhartmetall 3-Schneider Ø 0,800 - 32,000 mm 	Typ F244...F251 Vollradiusfräser aus Vollhartmetall DIN 6527 + botek Werksnorm 2-Schneider Ø 1,500 - 32,000 mm 	Typ F341...F347 Vollradiusfräser aus Vollhartmetall DIN 6527 + botek Werksnorm 3-Schneider 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 Spitzwinkel 140° Werkzeug Ø 3,000 - 14,000 mm 	Typ 158-01 Spiralisierter Tieflochbohrer in Vollhartmetall-Ausführung 2-Fasen / mit Innenkühlung (auf Anfrage erhältlich) Spitzwinkel 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

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 Bohrungsmittelnverlauf 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

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 Vollhart- metall - Nierenförmiger Kühlsmierstoffkanal 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 Voll- hartmetall, Kühlschmier- stoffkanal nierenförmig oder mit 2 Kühlmittel- bohrungen 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 - 26,500 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	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 eingängig innen

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, größere Ø auf Anfrage 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

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

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, 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 - 498,99 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

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
--	--	--

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
---	---------------------------	---------------------------------	--	--	----------------------------	--	---	--	--	---------------------------	--	--

BAZ

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	- Bohrbusen - Verschleißstücke - Führungsstücke - Einstellvorrichtungen - Schleifdorne	Kühlmittelzuführung rotierend	Kühlmittelzuführung nicht rotierend
--	-----------------------------	--	--------------------------------------	--

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

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



Special tools

Drilling	Type B200 Solid carbide drill DIN 1897 3-fluted 30° helix 140° drill point Ø 3.000 - 20.000 mm 	Type B300 Tap size end mill solid carbide DIN 8378 3-fluted 30° helix 90° countersink Ø 2.500 - 10.200 mm 	Type B301 Tap size end mill solid carbide DIN 8378 3-fluted 30° helix 180° countersink Ø 0.700 - 32.000 mm 	PCD tipped single flute/ twin flute gundrills and form boring tools are also available. 	Step and form boring tools with indexable inserts. 
----------	---	---	--	---	---

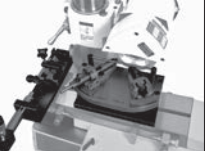




Milling	Type P300 Insert pocket and end mill solid carbide 3-fluted Ø 0.800 - 32.000 mm 	Type F244...F251 Ball nose end mill solid carbide DIN 6527 + botek standard 2-fluted Ø 1.500 - 32.000 mm 	Type F341...F347 Ball nose end mill solid carbide DIN 6527 + botek standard 3-fluted 30° helix Ø 1.500 - 32.000 mm 	Type F440...F445 Ball nose end mill solid carbide DIN 6527 + botek standard 4-fluted Ø 1.500 - 32.000 mm 	Type F20 Solid carbide cutter DIN 6527 + botek standard 2-fluted Type F30 3-fluted Type F40 4-fluted Ø 1.500 - 32.000 mm 	Type F005-01 Insert pocket and end mill solid carbide 3-fluted Ø 1.800 - 25.000 mm 	Non standards also available. Please contact your botek representative.
---------	--	---	--	---	---	--	---

Reaming	Type 140 4 cutting edges counterboring tool with solid carbide tip diameter range: 6.000 - 40.000 mm 	Type 160 6 cutting edges counterboring tool with solid carbide tip diameter range: 6.000 - 40.000 mm 	Special tools on request.
---------	---	---	---------------------------

Solid carbide twist drills

Type 158-00 Solid carbide twist drill (high performance twist drill) 4 margins / coolant fed diameter range: 3.000 - 14.000 mm 	Type 158-01 Solid carbide twist drill 2 margins / coolant fed (available on request) diameter range: 3.000 - 14.000 mm 
--	--

Regrinding (single flute gundrills)

Type PS Sharpening fixture single flute gundrills can be reground on any good tool grinding machine. drill-range: Ø 0.500 - 6.000 mm 	Type ZS Sharpening fixture single flute gundrills can be reground on any good tool grinding machine. drill-range: Ø 2.000 - 50.000 mm 	MS 01 Bench top grinding machine suitable for our sharpening fixtures. 	MS 12-2 Multi-station grinding machine for highly efficient grinding of large batches of tools with the same point geometry. The machine is suitable for tool diameters from 1.850 mm to 12.000 mm and tool lengths up to approx. 1000 mm. 	MS 12-3 Multi-station grinding machine for highly efficient grinding of large batches of tools with the same point geometry. The machine is suitable for tool diameters from 1.850 mm to 12.000 mm and tool lengths up to approx. 1000 mm. 	Additional accessories (grinding wheels, tool holders etc.) are also available.
--	--	---	---	---	---

Axial-Pulsator

Axial-Pulsator
 The botek Axial-Pulsator has been developed to maximize the feed rate of straight fluted deep hole drilling tools when drilling steel and long chipping materials.

botek's Axial-Pulsator achieves equal hole making quality (straightness, run out, concentricity and surface finish) as standard deep hole drilling tools with economic performance.




Coolant pressure gauging-kit

Coolant pressure gauging-kit
 Coolant pressure gauging-kit for machining centres and deep hole drilling machines.



Drill Head Setting Gauge

Drill Head Setting Gauge
 Process reliable diameter setting of drill heads.



Express production line / Stock program

Express production line:

The product range contains the following tools:

- Single flute gundrills: Type 110/112/113/115/01/07
- Twin fluted drills: Type 120/122/123/123-01
- Twist drills: Type 158-00/158-01
- Special tools: Type B200/B300/B301/P300/F24/F34/F44/F20/F30/F40
- Pilot drills: Type 153-02/153-03/158-07/158-08/154-02/154-03

Contact:

Stephan Falk (e-Mail: Eilfertigung@botek.de, T: +49 7123 3808-121)

Stock program:

- Single flute gundrills: Type 110/113/113-HP/01
- BTA/Ejector: Type 70A/70E
- Twist drills: Type 158
- Pilot drills: Type 153-02/153-03/158-08

For more information regarding our stock and express program please refer to our online-shop on www.botek.de

Service

Customer trials in our research and development department:

- tool development specifically tailored to suit your application
- supportive when introducing the latest technology
- solving processing problems

Process layout: You submit us your drilling application and we will develop the whole process from engineering to finding the perfect tooling solution.

Process optimization: Our team of Application Engineers analyse and improve your process in your facility and coordinate all technical details.

Reduced manufacturing costs by:

- optimised cutting values
- improved tool life
- shortenend auxiliary process time
- maximized process capacity

The botek trial department assists you in all stages of the process with:

- Feasibility tests
- Optimization
- Instruction and training for your technicians

Regrinding:

botek offers prompt and cost effective in house regrinding service.

Coating:

botek offers prompt and cost effective in house coating service.

You can download our catalogues on our website www.botek.de

- Please see our application notes, www.botek.de
- Our General Standard Terms and Conditions, which we assume as known, apply.
- We reserve the right to make modifications in the interests of technical improvement. Such modifications cannot, in principle, be accepted as justifiable grounds for complaint.
- Subject to change. The manufacturer accepts no responsibility for misprints and other errors.

© botek Präzisionsbohrtechnik GmbH

250 000 002/40-2021

botek®

DEEP HOLE DRILLING SYSTEMS
 SOLID CARBIDE TOOLS

botek
 Präzisionsbohrtechnik GmbH

Längenfeldstraße 4
 72585 Riederich · GERMANY

T +49 7123 3808-0

E-Mail Info@botek.de
www.botek.de

botek®

DEEP HOLE DRILLING SYSTEMS
 SOLID CARBIDE TOOLS

Product line botek 24h

**Express Production Line –
 Delivery within 24 h**
 (if all components are in stock
 or by arrangement)



Single flute gundrills

Twin fluted drills

System BTA

System Ejector

Solid drilling tools

Counterboring tools

Trepanning tools

Accessories

Machining centres

Type 113
Solid carbide
kidney-shaped
coolant channel

diameter range:
0.500-12.000 mm



Type 113-01
Solid carbide
stepped drill
kidney-shaped
coolant channel

diameter range:
1.500-... mm



Type 113-HP
Solid carbide gundrill
High performance
tool design alternative
to carbide twist drills

diameter range:
0.700-12.000 mm



Type 113-HP-M
Solid carbide gundrill
High performance
tool design for the
usage with MQL

diameter range:
2.000-12.000 mm



Type 110
Single flute gundrill
with brazed solid carbide
tip kidney-shaped coolant
channel

1 coolant hole
diameter range
1.850-7.059 mm
2 coolant holes
diameter range
7.060-51.200 mm



Type 111
Single flute gundrill
drill head made of a steel
body with inserted carbide
cutting blade and bearing
pads

1 coolant hole
diameter range
5.800-40.009 mm
2 coolant holes
diameter range
40.010-60.009 mm



Type 112
Single flute
stepped gundrill
with solid carbide tip
(to produce precise
stepped holes in one
operation) Kidney-shaped
coolant channel or
2 coolant holes depending
on tool diameter
diameter range:
2.000-51.200 mm



Type 113 / 110 / 112 also available with PCD cutting edge (from Ø 4.0 mm)

Type 120
Twin fluted drills
with solid carbide head,
larger dia. on request

diameter range:
6.000-26.500 mm



Type 122
Twin fluted stepped
solid drilling tool
with solid carbide head

diameter range:
4.510-26.500 mm



Type 123
Solid carbide
2-fluted drill
coolant fed double
margin

diameter range:
2.800-32.000 mm



Type 120/123 also available cutting edge with PCD

Type 17
Solid drill head
regrindable, brazed carbide
blade and guide pads,
head to be brazed onto
drill tube

drilling range:
7.76-15.50 mm



Type 18
Solid drill head
regrindable, brazed carbide
blade and guide pads,
1-start connection thread
external

drilling range:
12.21-15.50 mm



Type 20
Solid drill head
regrindable, brazed carbide
blade and guide pads

drilling range:
14.51-36.99 mm



Type 11
Solid drill head
setting of drill diameter
by stop plate

drilling range:
14.55-36.99 mm



Type 70B
Solid drill head
diameter will be manufactured as per order

drilling range:
25.00-65.00 mm



1-start connection thread internal

Type 12
Solid drill head
setting of drill diameter
by stop plate

drilling range:
28.50-74.99 mm



Type 15
Solid drill head
brazed type, disposable

drilling range:
18.40-65.00 mm



Type 60
Solid drill head
setting of drill diameter
by stop plate

drilling range:
18.40-36.20 mm



Type 70E
Solid drill head
diameter will be
manufactured as per order

drilling range:
25.00-65.00 mm



4-start connection thread external

Type 01
Deep hole drilling tool
with indexable inserts and guide
pads, setting of drill diameter
by stop plate

diameter range: 12.00-43.99 mm



Type 07
Deep hole drilling tool
with indexable inserts and guide
pads, diameter will be manufactured
as per order

diameter range: 25.00-50.99 mm



Type 02
Deep hole drilling tool
with indexable inserts and guide
pads, setting of drill diameter by stop
plate, larger dia. on request

diameter range: 37.00-74.99 mm



Type 07A
Deep hole
drilling tool
with indexable inserts and
guide pads, diameter will be
manufactured as per order

drilling-range:
51.00-113.99 mm



Type 03
Twin fluted drills
with indexable
inserts and
guide pads

diameter range-Ø
12.50-30.00 mm



Type 123-01
Solid carbide
2-fluted drill
for taps, coolant fed,
step angle 90°

diameter range-Ø
2.800-32.000 mm



Type 123-02
Solid carbide
2-fluted step drill
for taps, coolant fed,
step angle 180°

diameter range-Ø
2.800-32.000 mm



4-start connection thread external

Type 14
Solid drill head
brazed type,
disposable

drilling range:
15.60-65.00 mm



Type 61
Solid drill head
setting of drill diameter
by stop plate

drilling range:
15.65-36.20 mm



Type 70A
Solid drill head
diameter will be
manufactured as per order

drilling range:
25.00-65.00 mm



Type 64
Solid drill head
setting of drill diameter
by stop plate

drilling range:
28.71-74.99 mm



Type 43A/B/F
Solid drill head
1-start or 4-start connection thread
or flange mounting
setting of drill diameter
by stop plate

drilling range:
60.00-368.99 mm



Type 62
Solid drill head
setting of drill diameter
by stop plate

drilling range:
28.71-74.99 mm



4-start connection thread external

Type 43E
Solid drill head
setting of drill diameter
by stop plate

drilling range:
60.00-188.99 mm



Type 113-02
Single flute counterboring tool
solid carbide

diameter range:
0.500-10.000 mm



Type 115
Single flute counterboring tool
with solid carbide tip, chips forward
(round tube)

diameter range:
2.000-51.200 mm



Type 115-01
Single flute stepped
counterboring tool
with solid carbide tip

diameter range:
2.000-51.200 mm



Type 115-03
Single flute counterboring tool
with guiding pilot
with solid carbide tip

diameter range:
4.000-12.000 mm



Type 115-04
Single flute counterboring tool
with guiding pilot
steel body with inserted carbide
cutting blade and bearing pads

diameter range:
12.001-60.006 mm



Type 125
Twin fluted counterboring tool
with solid carbide head

diameter range:
4.000-40.000 mm



Type 125-03
Twin fluted counterboring tool
with guiding pilot
with solid carbide tip and steel shank

diameter range:
6.000-40.000 mm



Type 13A/B
Counterboring head
1-start or 4-start
connection thread,
for boring depth
up to 30 x dia.

drilling range:
28.50-74.99 mm



Type 34/Type 54
Counterboring head
1-start or 4-start
connection thread
or flange mounting

drilling range:
44.00-353.99 mm



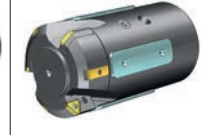
Type 35A/B/F
Counterboring head
1-start or 4-start connection
thread or flange mounting,
large adjustment range

drilling range:
61.00-498.99 mm



Type 36/Type 56
Counterboring head
multi-cutter
1-start or 4-start connection
thread or flange mounting

drilling range:
60.00-498.99 mm



Type 33A/B/F
Counterboring head
multi-cutter
1-start or 4-start connection thread or
flange mounting, large adjustment range

drilling range:
159.00-498.99 mm



with add. fibre guide pads for boring depth up to 100 x dia.

Type 38/Type 58
Pull boring head
1-start or 4-start connection thread

drilling range:
20.00-222.99 mm



Type 13E
Counterboring head
setting of drill diameter
by stop plate

drilling range:
28.71-74.99 mm



4-start connection thread external

Type 35E
Counterboring head
large adjustment range

drilling range:
61.00-198.99 mm



Type 114
Trepanning gundrill
carbide tip for producing annular drill holes
outer diameter range: 11.000-50.000 mm



Type 08
Trepanning tool
diameter range 25.00-100.00 mm



Type 09
Core Cutter
diameter range 37.00-70.00 mm



Type 28/Type 48
Trepanning head
1-start or 4-start connection thread or flange mounting
drilling range:
55.00-412.99 mm



Type 29/Type 49
Core cutter
for cores up to max. Ø 60.00 mm
1-start or 4-start connection thread



Rotating coolant connector
for deep hole drilling tools
with internal coolant supply
diameter range:
12.000-115.000 mm
3.000-25.000 mm



Clamping cone 170-02



Drill bush holder 170-03



Drill bushings 170-04
according to DIN 179 A
extended, made of steel,
hardened throughout



Whipguide bushings
with and without hole
or formed type



Sealing disc 170-07



Type 25
Drill tube
with 1-start connection
thread external



Type 45
Drill tube
with 4-start connection
thread internal



**Drill tube
drivers**
(split style)



**Drill tube
drivers**
(collet style)



Vibration dampers



Type 55
Drill tube (outer tube)
with 4-start connection thread internal



Type 55
Inner tube
for all types of coolant connectors



Type 153-02
Solid carbide pilot drill
not coolant fed/point angle 140°
3 x D (drill flute length)
diameter range: 0.800-26.000 mm



Type 153-03
Solid carbide pilot drill
coolant fed/point angle 140°
3 x D (drill flute length), 5 x D on request
diameter range: 2.000-26.000 mm



Single flute and twin fluted gundrills are highly suitable for drilling on modern CNC machining centres.

Type 158-07
Solid carbide pilot drill
not coolant fed/point angle 145°
3 x D (drill flute length)
diameter range: 3.000-14.000 mm



Type 158-08
Solid carbide pilot drill
coolant fed/point angle 145°
3 x D (drill flute length), 5 x D on request
diameter range: 3.000-14.000 mm



**Pressure heads
(BOZA)**
for rotating and non-rotating
workpieces with clamping cones
or face sealing



Tools for Drilling System BTA are not recommended for the use on machining centres.

Drill tube adaptor



- Drill bushings
- Wear pieces for drill tubes
- Guide pieces
- Drill head setting gauges
- Grinding arbors

Rotating connector



- Drill bushings
- Guide pieces
- Vibration dampers

Non-rotating connector



- Drill head setting gauges
- Grinding arbors

Tools for Drilling System Ejector are highly suitable for drilling on modern CNC machining centres.