

botek Sonderwerkzeuge –
eine kundenspezifische Lösung für Ihren Anwendungsfall.

Aufgrund der langjährigen Erfahrung bei der Herstellung von Tiefbohrwerkzeugen hat sich botek unter anderem darauf spezialisiert, HM-Werkzeuge in Sonderausführung, abgestimmt auf Ihren Anwendungsfall, herzustellen.

Ein Team von hochqualifizierten und engagierten Zerspanungsspezialisten macht botek zu einem kompetenten Partner in diesem Bereich.

Gerne unterstützen wir Sie bei der Anwendung der Werkzeuge.

Vorteile auf einen Blick:

1. Individuelle Problemlösungen – für jede Anforderung das optimale Werkzeug
2. Sonderwerkzeuge werden nach Kundenwunsch gefertigt
3. Kompetente Beratung durch unsere Anwendungstechniker
4. Langjährige Erfahrung und Know how
5. Optimale Anpassung an maschinelle Gegebenheiten
6. Gleichbleibende hohe Qualität unserer Produkte
7. Kostenreduzierung
8. Termintreue
9. Rationalisierung von Fertigungsprozessen
10. Senken der Bearbeitungskosten
11. Erhöhung der Produktivität
12. Werkzeuge werden bei botek nachgeschliffen
13. Die Beschichtung der Werkzeuge erfolgt bei botek

Die im Katalog abgebildeten Werkzeuge zeigen nur eine Auswahl aus unserem Sortiment „Sonderwerkzeuge“. Gerne können Sie uns eine Werkzeug- oder eine Werkstückzeichnung zusenden – wir lösen Ihr Zerspanungsproblem.

Haben Sie noch Fragen – dann rufen Sie uns an: T +49 7123 3808-0

botek®

TIEFBOHRSYSTEME
HARTMETALLWERKZEUGE

botek
Präzisionsbohrtechnik GmbH

Längenfeldstraße 4
72585 Riederich
Germany

T +49 7123 3808-0
F +49 7123 3808-138

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

botek®

TIEFBOHRSYSTEME
HARTMETALLWERKZEUGE

Sonderwerkzeuge



botek



- 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

Sonderaufbohrer

aus Vollhartmetall
nach Zeichnung
hier z. B. 6-Schneider



Bohrsenker Typ B200

aus Vollhartmetall
3-Schneider
Drallwinkel 30°
Spitzenwinkel 140°

Werkzeug-Ø
1,000 - 20,000 mm



in Sonderausführung:
VHM-Stufenbohrsenker
für Gewindekernlochbohrer

Gewindeausbohrer Typ 155-00

aus Vollhartmetall
für Gewinde M2-M12



Gewindekern- lochbohrer Typ B300

aus Vollhartmetall
3-Schneider
Drallwinkel 30°
Ansenkung 90°

Werkzeug-Ø
2,500 - 10,200 mm



Schaftfräser

aus Vollhartmetall
3-Schneider
Drallwinkel 45°
und Profilsplittcut
spiralisiert
rechtsschneidend
mit Zentrumschnitt
Werkzeug-Ø
5,000 - 20,000 mm



alternativ als:
4-Schneider

Schaftfräser

aus Vollhartmetall
3-Schneider
Drallwinkel 30° bzw. 45°
und Spanteiler am Umfang
spiralisiert
rechtsschneidend
mit Zentrumschnitt
Werkzeug-Ø
3,000 - 20,000 mm



alternativ als:
4-Schneider

Schaftfräser

aus Vollhartmetall
3-Schneider
Drallwinkel 30°
spiralisiert
rechtsschneidend
mit Zentrumschnitt



2-Schneider, 5-Schneider
6-Schneider, 8-Schneider
als Vollradius-Schaftfräser

Schaftfräser

aus Vollhartmetall, 4-Schneider
Drallwinkel 30°, spiralisiert,
rechtsschneidend
mit Zentrumschnitt
Werkzeug-Ø
4,800 - 32,000 mm
ohne Zentrumschnitt
Werkzeug-Ø
0,800 - 4,799 mm



Schaftfräser

aus Vollhartmetall, 4-Schneider
Drallwinkel 45°, spiralisiert,
rechtsschneidend
mit Zentrumschnitt
Werkzeug-Ø
4,800 - 32,000 mm
ohne Zentrumschnitt
Werkzeug-Ø
0,800 - 4,799 mm



Pilotbohrer

aus Vollhartmetall
3-Schneider
konisch spiralförmig
zum Anbohren an einer Schräge
oder an einem Radius

Werkzeug-Ø
1,800 - 20,000 mm



Pilotbohrer Typ 153-03

aus Vollhartmetall
Anschliff: 140° / 90°
(SA0174)
mit Innenkühlung

Werkzeug-Ø
2,500 - 25,000 mm



Pilotbohrer Typ 153-02

aus Vollhartmetall
Anschliff: 140° / 90°
(SA0174)
ohne Innenkühlung

Werkzeug-Ø
0,500 - 25,000 mm



in Sonderlängen erhältlich

NC-Anbohrer Typ B206

aus Vollhartmetall
spiralgenutet
rechtsschneidend
Anschliff 60°

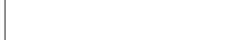
Werkzeug-Ø
2,000 - 20,000 mm



NC-Anbohrer Typ B209

aus Vollhartmetall
spiralgenutet
rechtsschneidend
Anschliff 90°

Werkzeug-Ø
2,000 - 20,000 mm



NC-Anbohrer Typ B212

aus Vollhartmetall
spiralgenutet
rechtsschneidend
Anschliff 120°

Werkzeug-Ø
2,000 - 20,000 mm



in Sonderlängen erhältlich

Gravierstichel Typ G312

aus Vollhartmetall
Anschliff 60°

Werkzeug-Ø
1,500 - 20,000 mm



in Sonderausführung:
Kontur-Gravierstichel

Gravierstichel Typ G300

aus Vollhartmetall
Anschliff 90°

Werkzeug-Ø
1,500 - 20,000 mm



in Sonderausführung:
Kontur-Gravierstichel

T-Nutenfräser

aus Vollhartmetall
8-Schneider
geradegenutet
mit Innenkühlung
nach Kundenzeichnung



T-Nutenfräser Typ F003-01

aus Vollhartmetall
12-Schneider
kreuzverzahnt



T-Nutenfräser Typ F003-02

aus Vollhartmetall
12-Schneider
spiralverzahnt



T-Nutenfräser Typ F003-03

aus Vollhartmetall
12-Schneider
geradeverzahnt



Winkelfräser Typ F002-1

aus Vollhartmetall
geradegenutet
positiv



Winkelfräser Typ F002-2

aus Vollhartmetall
geradegenutet
negativ



Stufenpilotbohrer Typ 154-03

aus Vollhartmetall
Drallwinkel 30°
spiralisiert
Anschliff 140° / 90°
(SA0174)
mit Innenkühlung
Werkzeug-Ø
an der vorderen Stufe
1,800 - 16,000 mm



Stufenpilotbohrer Typ 154-02

aus Vollhartmetall
Drallwinkel 30°
spiralisiert
Anschliff 140° / 90°
(SA0174)
ohne Innenkühlung
Werkzeug-Ø
an der vorderen Stufe
1,800 - 16,000 mm



Vierschneider- Aufbohrwerkzeug Typ 140

Bohrkopf aus
Vollhartmetall

Werkzeug-Ø
6,000 - 40,000 mm



Sechsschneider- Aufbohrwerkzeug Typ 160

Bohrkopf aus
Vollhartmetall

Werkzeug-Ø
6,000 - 40,000 mm



Vollradiusfräser Typ F244...F251

aus Vollhartmetall
DIN 6527
+ botek Werksnorm
2-Schneider

Werkzeug-Ø
3,000 - 25,000 mm



Vollradiusfräser Typ F341...F347

aus Vollhartmetall
DIN 6527
+ botek Werksnorm
3-Schneider
Drallwinkel 30°

Werkzeug-Ø
3,000 - 25,000 mm



Vollradiusfräser Typ F440...F445

Werkzeug-Ø
3,000 - 25,000 mm



Viertelkreisfräser Typ F001

aus Vollhartmetall
geradegenutet
konkav



Prismenfräser Typ F004

aus Vollhartmetall
geradegenutet



Gesenkfräser Typ F005-01

aus Vollhartmetall
3-Schneider

Werkzeug-Ø
1,800 - 25,000 mm



Spiralbohrer Typ 150-02

aus Vollhartmetall
spiralisiert
Kühlkanäle nach
Anwendungsgebiet
als Sonderausführung
in Überlänge
mit Innenkühlung
Werkzeug-Ø
2,800 - 25,000 mm



Spiralbohrer Typ 150-00

aus Vollhartmetall
spiralisiert
als Sonderausführung
in Überlänge
ohne Innenkühlung

Werkzeug-Ø
0,300 - 25,000 mm



Stufenbohrer Typ 152-01

aus Vollhartmetall
spiralisiert
Anschliff: 140°
mit Innenkühlung

Werkzeug-Ø
an der vorderen Stufe
1,800 - 16,000 mm



Spiralbohrer Typ 152-00

aus Vollhartmetall
spiralisiert
Anschliff: 140°
ohne Innenkühlung

Werkzeug-Ø
an der vorderen Stufe
1,800 - 16,000 mm



Special tools

botek special tools –
a customised solution for your application.

Because of our experience, manufacturing deep hole drilling tools botek began to build carbide tools in special designs for specific customer applications.

Our team of highly skilled engineers and application specialists makes botek your ideal partner for your difficult cutting tool applications.

botek advantages:

1. Individual solutions to optimize and solve your application needs.
2. Special tools manufactured to customer specifications.
3. Accurate and professional advice.
4. Years of tooling experience and knowledge.
5. Overall performance optimized for your machinery.
6. Assured and consistent tool quality.
7. Production cost savings.
8. On time delivery.
9. Manufacturing process optimization.
10. Reduced processing costs.
11. Increased productivity.
12. Re-sharpening available by botek.
13. In-house coating service.

Our catalog displays only a small range and selection of our total special tool manufacturing variety. Kindly submit your drawing or sketch for evaluation.

Please forward us your application information at info@botek.de or phone +49 7123 3808-0

botek®

DEEP HOLE DRILLING SYSTEMS
SOLID CARBIDE TOOLS

botek
Präzisionsbohrtechnik GmbH

Längenfeldstraße 4
72585 Riederich
Germany

P +49 7123 3808-0
F +49 7123 3808-138

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

botek®

DEEP HOLE DRILLING SYSTEMS
SOLID CARBIDE TOOLS



Motorway intersection
Stuttgart

A8 from Karlsruhe »

Stgt. Degerloch

« A8 from München

B27 to Tübingen

B 312

Riederich

Metzingen

Herrenberg

Tübingen

Reutlingen

A81 from Singen

botek

- Please note our safety pointers at 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



Special tools

Special counterboring tool

solid carbide per drawing
example, 6-fluted



Solid carbide drill Type B200

solid carbide
3-fluted
30°helix
140°drill point

diameter range:
1,000 - 20,000 mm



special design
on request

Tap removing drill Type 155-00

solid carbide for tap M2-M12



Tap size drill Type B300

solid carbide
3-flute
30°helix
90°countersink

diameter range:
2,500 - 10,200 mm



Endmill

solid carbide
3-flute
45°helix
right hand cutting
centre cutting

diameter range:
5,000 - 20,000 mm



alternatively:
4-flute

Endmill

solid carbide
3-flute
30° resp. 45°helix
right hand cutting
centre cutting

diameter range:
3,000 - 20,000 mm



alternatively:
4-flute

Endmill

solid carbide
3-flute
30°helix
right hand cutting
centre cutting

diameter range:
3,000 - 20,000 mm



alternatively:
2-flute, 5-flute
6-flute, 8-flute design

Endmill

solid carbide, 4-flute
30°helix, right hand cutting
centre cutting

diameter range:
4,800 - 32,000 mm
without centre cut
diameter range:
0,800 - 4,799 mm



Endmill

solid carbide, 4-flute
45°helix, right hand cutting
with centre cut
diameter range:
4,800 - 32,000 mm
without centre cut
diameter range:
0,800 - 4,799 mm



Pilot drill

solid carbide
3-fluted
tapered spiral fluted

diameter range:
1,800 - 20,000 mm



Pilot drill Type 153-03

solid carbide
nose grind 140°/90°
(SA0174)
coolant fed

diameter range:
2,500 - 25,000 mm



Pilot drill Type 153-02

solid carbide
nose grind 140°/90°
(SA0174)
non-coolant fed

diameter range:
0,500 - 25,000 mm



available in special lengths

NC-Spot drill Type B206

solid carbide
helical fluted
right hand cutting
nose grind 60°

diameter range:
2,000 - 20,000 mm



NC-Spot Type B209

solid carbide
helical fluted
right hand cutting
nose grind 90°

diameter range:
2,000 - 20,000 mm

NC-Spot drill Type B212

solid carbide
helical fluted
right hand cutting
nose grind 120°

diameter range:
2,000 - 20,000 mm

Engraving tool Type G312

solid carbide
nose grind 60°

diameter range:
1,500 - 20,000 mm



special design:
contour engraving tool

Engraving tool Type G300

solid carbide
nose grind 90°

diameter range:
1,500 - 20,000 mm



special design:
contour engraving tool

Milling cutter T-slot Type F003-01

solid carbide
8-fluted
straight flute
coolant fed as per
customers drawing



Milling cutter T-slot Type F003-02

solid carbide
12-fluted
staggered tooth



Milling cutter T-slot Type F003-02

solid carbide
12-fluted
helical tooth



Milling cutter for T-slots Type F003-03

solid carbide
12-fluted
straight tooth



Angle cutter Type F002-1

solid carbide
straight positive flute



Angle cutter Type F002-2

solid carbide
straight negative flute



Stepped pilot drill Type 154-03

solid carbide
30°helix
spiralisiert
nose grind 140°/90°
(SA0174)
coolant fed

diameter range:
1,800 - 16,000 mm



Stepped pilot drill Type 154-02

solid carbide
30°helix
spiralisiert
nose grind 140°/90°
(SA0174)
non-coolant fed

diameter range:
1,800 - 16,000 mm



4-flute counterboring tool Type 140

with solid carbide tip

diameter range:
6,000 - 40,000 mm



6-flute counterboring tool Type 160

with solid carbide tip

diameter range:
6,000 - 40,000 mm



Ball nose end mill Type F244...F251

solid carbide
DIN 6527
+ botek standard
2-flute

diameter range:
3,000 - 25,000 mm



Ball nose end mill Type F341...F347

solid carbide
DIN 6527
+ botek standard
3-flute
30°helix

diameter range:
3,000 - 25,000 mm



Ball nose end mill Type F440...F445

solid carbide
DIN 6527
+ botek standard
4-flute

diameter range:
3,000 - 25,000 mm



Corner rounding end mill Type F001

solid carbide
straight fluted



Double angle Type F004

solid carbide
straight fluted



Insert pocket end mill Typ F005-01

solid carbide
3-fluted

diameter range:
1,800 - 25,000 mm



Twist drill Type 150-02

solid carbide
spiral fluted
coolant fed

diameter range:
2,800 - 25,000 mm



Twist drill Type 150-00

solid carbide
spiral fluted
non-coolant fed

diameter range:
0,300 - 25,000 mm



Stepped twist drill Type 152-01

solid carbide
spiral fluted
coolant fed

front diameter:
1,800 - 16,000 mm



Stepped twist drill Type 152-00

solid carbide
spiral fluted
nose grind 140°
non-coolant fed

front diameter:
1,800 - 16,000 mm

