

Tiefbohren in neuen Dimensionen

Wechselplatten-ELB Typ 01 jetzt bereits ab \varnothing 11 mm

Produktiv, prozesssicher, einfach in der Handhabung, ressourcenschonend, kosteneffizient und schnell verfügbar, das sind, neben konstanten Bohrqualitäten, die Anforderungen an moderne Tiefbohrwerkzeuge. Das bewährte botek-Einlippen-Tiefbohrwerkzeug Typ 01 mit wechselbaren Schneiden und Führungsleisten ist daher seit Jahren die optimale Lösung für anspruchsvolle Kunden und ab sofort bereits ab \varnothing 11 mm erhältlich.

Gutes stetig verbessern. Diesem Leitsatz ist das Familienunternehmen botek bereits seit 48 Jahren verpflichtet, auch und gerade beim Erfolgsprodukt „Typ 01“. Im Jahr 2021 wurde die Hochleistungs-Schneidplatte „225S-91“ als Weiterentwicklung eingeführt, um die Bearbeitung einer noch größeren Bandbreite an Werkstoffen hochproduktiv und zugleich prozesssicher zu ermöglichen. Die innovative Spanleitstufengeometrie garantiert geringe Zerspankräfte und stellt eine zuverlässige Spanabfuhr aufgrund der kompakten Spanform sicher, die Hochleistungsbeschichtung sowie das verschleißbeständige Hartmetall ermöglichen konstant hohe Werkzeugstandzeiten.

Die aktuelle Weiterentwicklung des Werkzeugs trägt Kundenwünschen Rechnung, das botek-Tiefbohrwerkzeug Typ 01 auch für Bohrungen kleiner \varnothing 12 mm nutzen zu können. Deshalb wurden der Bohrkopf sowie die Hartmetall-Einbauteile nochmals verkleinert - unter Sicherstellung der Stabilität sämtlicher Werkzeugkomponenten, der Gewährleistung einer ausreichenden Versorgung der Schneide mit Kühlschmierstoff, dem Beibehalten des bewährten einfachen Handlings sowie der Wechselgenauigkeit bei Schneiden- und Führungsleistentausch innerhalb \pm 0,01 mm.

Mit diesen neuen Werkzeugen können Vorschubwerte erreicht werden, die den bewährten Tiefbohrwerkzeugen Typ 01 mit größeren Durchmessern in nichts nachstehen. Im Formenbaustahl 1.2343 mit einer Zugfestigkeit $R_m = 1.050 \text{ N/mm}^2$ konnte bei Bohrdurchmesser \varnothing 11 mm auf einer Tiefbohrmaschine unter Öl bei einer Schnittgeschwindigkeit $v_c = 80 \text{ m/min}$ prozesssicher eine Vorschubgeschwindigkeit $v_f = 200 \text{ mm/min}$ realisiert werden. Bei $v_c = 90 \text{ m/min}$ ist im anspruchsvollen Vergütungsstahl 1.7147 (20MnCr5) sogar eine Vorschubgeschwindigkeit $v_f = 230 \text{ mm/min}$ möglich.

Auch auf BAZ kann das neue Werkzeug seine Vorzüge ausspielen. Nach Einbringen einer Pilotbohrung werden auch unter Emulsion kostengünstige und hochgenaue Ergebnisse erzielt. Die erfahrenen botek-Anwendungstechniker unterstützen dabei gerne in der Prozess- und Werkzeugauslegung.

Um dem Kunden die schnelle Verfügbarkeit zu sichern, ist das botek-Einlippen-Tiefbohrwerkzeug Typ 01 jetzt auch in \varnothing 11,00 mm und \varnothing 11,50 mm in den Längen 10 x \varnothing , 15 x \varnothing , 25 x \varnothing und 35 x \varnothing als Lagerprogramm erhältlich und kann direkt über den botek-Onlineshop bestellt werden. Dort sowie im botek-Online-Katalog sind zudem neben den zahlreichen Standardausführungen für Durchmesser von 11,00 mm bis 43,99 mm weitere Varianten, z.B. mit verlängerten Führungsleisten abrufbar. Bei allgemeinen Rückfragen oder für kundenspezifische Modifikationen der Werkzeuge stehen die botek-Anwendungstechniker gerne beratend zur Verfügung.

Pressemitteilung Press Release

botek[®]

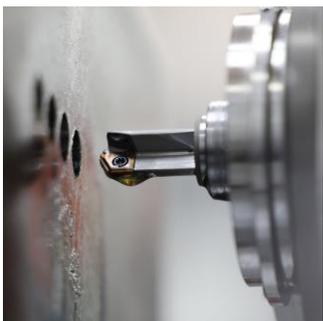
3.136 Zeichen inkl. Leerzeichen



BU: Wechselplatten-ELB Typ 01
jetzt bereits ab \varnothing 11 mm



BU: botek-Technologen freuen sich über
erfolgreiche Versuchsergebnisse



BU: Das Werkzeug ist auf Tiefbohrmaschinen und
Bearbeitungszentren einsetzbar

Kontakt für Rückfragen:

botek Präzisionsbohrtechnik GmbH

Daniela Röcker

Marketing

Längenfeldstraße 4, 72585 Riederich

T: +49 7123 3808-164, E-Mail: roecker@botek.de