

# Frischer Wind im Projektgeschäft

Der optimale Fertigungsprozess: produktiv, prozesssicher, kostengünstig. Das ist Wunsch und Anspruch aller Verantwortlichen in der spannenden Fertigung. Dabei setzt man bei der Prozessauslegung oftmals auf die Unterstützung von Werkzeugherstellern. Bewährte Lösungen sind nicht automatisch die besten Lösungen. Vielmehr bedarf es dazu einer frischen, flexiblen und ergebnisoffenen Herangehensweise, um das Optimum für den Kunden zu erreichen. Diesem Ziel hat sich botek verschrieben – und das keineswegs nur im Tiefbohren.

„Wir möchten die beste Lösung für unsere Kunden“, meint Armin Kullik, bei botek verantwortlich für die Anwendungstechnik im Bereich Bohr- und Vollhartmetallwerkzeuge.

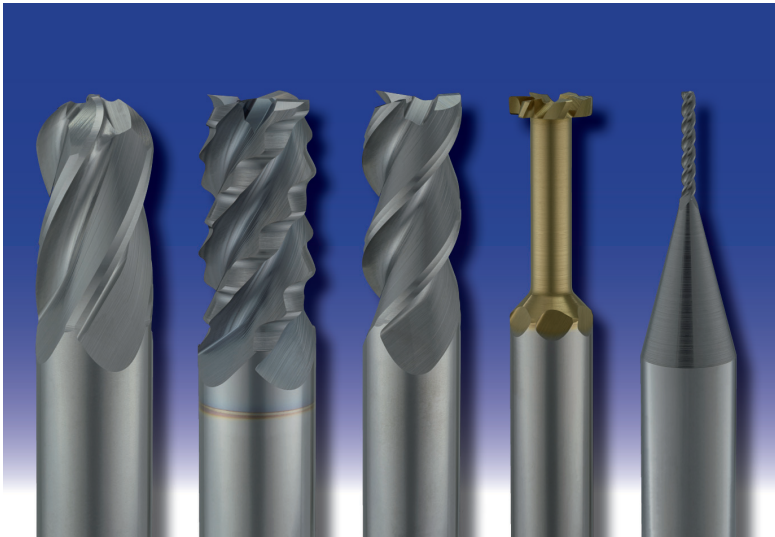


„Ob der Kunde eine einzelne Bohrung benötigt oder die Komplettbearbeitung eines ganzen Bauteils – wir zeigen innovative Bearbeitungskonzepte auf und legen den passenden Prozess samt Werkzeugen in enger Abstimmung mit den Kunden aus. Ausgetretene Pfade werden verlassen, um gemeinsam neue Ideen zu entwickeln und umzusetzen. Genau das schätzen unsere Kunden im Projektgeschäft.“

„Grundlage für den gemeinsamen Erfolg ist der enge Kontakt zu unseren Kunden, denn nur wenn die Ansprüche und Rahmenbedingungen exakt geklärt sind, führt die maßgeschneiderte Lösung letztlich zum Ziel“, weiß auch Sabine Schur, Geschäftsführerin bei botek. „Daher sind unsere hochqualifizierten Anwendungstechniker auch sehr gerne bei den Kunden vor Ort, tauschen sich mit den dort Verantwortlichen aus, diskutieren de-



Armin Kullik (ls.)  
im Gespräch  
mit Max Fetzer



tailliert das herzustellende Bauteil und die daraus an das Werkzeug resultierenden Anforderungen. Nur wenn Anwender und Werkzeugpartner die gleiche Sprache sprechen, stimmt am Ende auch das Resultat.“

Sind Rahmenbedingungen und Zielstellung geklärt, schlägt die Stunde der Prozessexperten. botek ist allseits bekannt für seine Kompetenz im Bereich Tief- und Präzisionsbohren. Weniger bekannt dagegen ist, dass der schwäbische Hersteller auch im Fräsen, Reiben und Senken über umfassendes Know-how und jahrzehntelange Erfahrung verfügt. Obwohl auch diese Werkzeuge seit jeher zum Produktportfolio des schwäbischen Herstellers zählen, führten sie aufgrund des großen Erfolgs der Tiefbohrwerkzeuge bisher eher ein Schattendasein.

„Gradmesser für die Qualität dieser Werkzeuge ist hier die eigene Werkzeuggrundkörperfertigung. Wir verwenden intern fortlaufend Bohrer, Senker sowie Fräser in diversen Ausführungen, setzen diese tagtäglich bei anspruchsvollen Werkstoffen ein und sind mit der Performance mehr als zufrieden.“, meint Michael Vöhringer, Technischer Geschäftsführer von botek für den Bereich Hartmetall-Werkzeuge. „Interne Kunden sind die schärfsten Kritiker. Wenn sie zufrieden sind, stimmt die Qualität.“

Um diese Qualität reproduzierbar sicherzustellen, setzt botek auf eine große Fertigungstiefe. Abgesehen vom Rohmaterial, das von qualifizierten und zertifizierten Lieferanten bezogen wird, erfolgt die komplette Bearbeitung inklusive Schneidkantenpräparation, Beschichtung und Schichtnachbehandlung am Stammsitz in Riederich. Über 500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter entwickeln und fertigen Werkzeuglösungen für Kunden welt-

botek verfügt über umfassendes Know-how im Fräsen, Reiben und Senken

weit und ermöglichen es, dass anwendungsspezifische Lösungen binnen kürzester Zeit realisiert werden. Auch die meisten der Anwendungstechniker haben hier ihren Sitz und starten von Riederich aus, um Kunden bei der Konzeption neuer Projekte oder bei der Optimierung bestehender Prozesse zu unterstützen.

Zur Stärkung des Projektgeschäfts bei der Komplettbearbeitung erhielt das botek-Team zuletzt nochmals Zuwachs durch Max Fetzer, einen versierten Projektierer im Bereich 5-Achs-Bearbeitung. In Zusammenarbeit mit Maschinenherstellern kann botek nun auch bei komplexen Bearbeitungsaufgaben anwendungsspezifische Turnkey-Lösungen erarbeiten. Der erfahrene Zerspanungs-Fachmann freut sich auf die anstehenden Aufgaben und war nach seinen ersten Wochen im neuen Unternehmen schwer beeindruckt. Denn auch er kannte botek bislang vor allem als Tiefbohrspezialisten. „Ich weiß aus lange zurückliegenden Tagen, dass botek auch Fräser hergestellt und vertrieben hat“, so Max Fetzer. „Aber in welch hohem Maß hier stetig Erfahrung und Kompetenz im Fräsen, Reiben und auch Entgraten aufgebaut wurde, das hat mich dann doch positiv überrascht.“

Mit einem sehr guten Gefühl und viel Elan geht er daher seine neue Aufgabe an, freut sich auf die technischen Herausforderungen und die Zusammenarbeit mit den Kollegen und Kunden.

”

„Nur wenn Anwender und Werkzeugpartner die gleiche Sprache sprechen, stimmt am Ende auch das Resultat.“ Sabine Schur, Geschäftsführerin bei botek.



Ansprechpartner Projektierung:  
Max Fetzer  
E-Mail: fetzer@botek.de