

# A breath of fresh air in the project business

Whether individual bores or the complete machining process of an entire component – we present innovative machining concepts and define the appropriate process and tools in close cooperation with you.

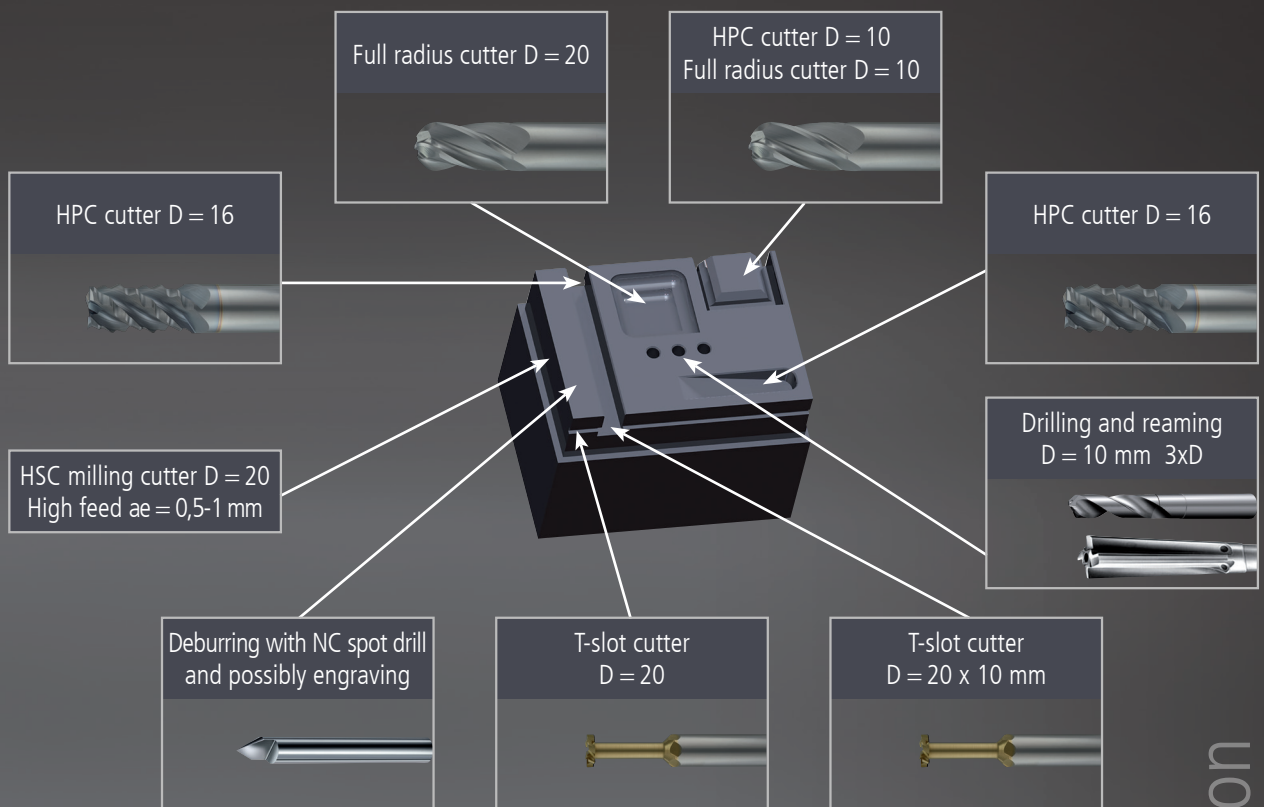
Together with machine manufacturers we design user-specific turnkey solutions, even for complex machining processes.



Your contact:  
Max Fetzer  
E-mail: [fetzer@botek.de](mailto:fetzer@botek.de)

# From the first consultation to the finished solution

Project example



Anwertungsbericht		Zelle 10-11	
Bereich:		Zeit Datum: 19.09 14.09.2021	
Zust Datum:			
<b>ANWERT</b>			
Bearbeitungen:	2		
Werkzeuge:	1		
Maschinen:	1		
Stationen:	1		
Werkzeugsager:	1		
Auflagerungen:	1		
Fertige Werkstücke:	1		
<b>Auswertungszeiten</b>			
Hauptzeit [min]:	0,669		
Nebenzeit [min]:	0,296		
Gesamtzeit [min]:	0,965		

Hauptzeiten		0,669	
Spezifische Nebenzeit [min]:			
2 Operationen [min]:			
<b>Operationsbezogene Nebenzeiten</b>			
6 Linearachsen [min]:	0,048		
2 Z-Achse [min]:	0,016		
2 Z-Achse [min]:	0,016		
2 X-Achse [min]:	0,016		
2 Y-Achse [min]:	0,016		
Drehachsen [min]:			
B-Achse [min]:			
A-Achse [min]:			
C-Achse [min]:			
Spielmehrfaktor [min]:	0,058		
1 Werkzeugwechsler [min]:	0,058		
Sparen zu Span Abnahme [min]:			
Überanges Wkzg [min]:			
Werkzeugkontrolle [min]:			
Werkzeug tragen [min]:			
Innere Kühlmittelzufuhr [min]:			
Überlappes Wkzg [min]:			
Bearbeitung [min]:			
ck-up [min]:			
inokopf [min]:			
Span zu Span [min]:			
Werkzeugkontrolle [min]:			
Kopf reinigen [min]:			
Bearbeitung [min]:			
ckwechsler [min]:			
<b>Spezifische Nebenzeiten</b>			
Drehachse [min]:	0,190		
Ein- u. Entladen [min]:			

Schaftfräser	
l [°]:	0
g [°]:	6
n [1/min]:	2387
vf [mm/min]:	1432
hm [mm]:	0,095
Md [Nm]:	103,66
p [kV]:	25,9
FF [A]:	9,62
th [s]:	7,54
tn [s]:	0

Software  
Process time calculation