Die Firma DREMA produziert seit 2013 innovative Werkzeuge für Langdrehautomaten.

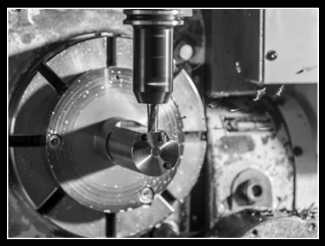
Die präzise Fertigung auf hochmodernen CNC-Maschinen erfolgt im eigenen Haus in unseren zwei Standorten in Sachsen.

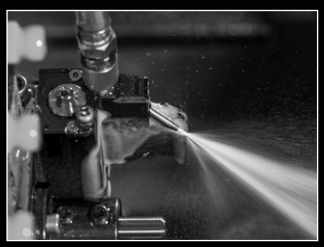
Unsere Mitarbeiter entwickeln die Werkzeuge im direkten Kundenkontakt mit den Praxisanwendern.
Neue Ideen und Optimierungen können dadurch zeitnah umgesetzt werden.

Drema-Werkzeuge revolutionieren die Branche.

Es ist uns gelungen neue zukunftsweisende Maßstäbe in den Punkten Stabilität, Rüstzeitreduzierung, Platzbedarf und optimale Kühlmittelzufuhr zu setzen.

Herzlich Willkommen bei DREMA-TOOLS.





DREMATOOLS

www.drema-tools.com

INHALT

I	**Höhenverstellbare Rückseitenwerkzeuge** high adjustable backside toolholder	• Grundhalter | basic holder • Aufsatzhalter | high adjustable holder	ab Seite / page 1.02 ab Seite / page 1.03
II	**feste Rückseitenwerkzeuge für Maschinen mit Y-Achse** fixed back-side tools	• Halter für Star | for Star • Halter für Tsugami | for Tsugami	ab Seite / page 2.02 ab Seite / page 2.09
III	**Werkzeuge für Linearsysteme und Revolver** tools for linear systems and turret	• Überhanghalter | overhang holder • Drehhalter mit rückseitiger Klemmung | back clamp holder • Drehhalter mit Schraubenklemmung | copy turning holder	ab Seite / page 3.02 ab Seite / page 3.03 ab Seite / page 3.03
IV	**Rundschaftwerkzeuge** round shank tools	• Spannzangenhalter | collet holders • Doppelspannzangenhalter | double collet holders • Spannmuttern | clamping nuts • Dichtscheiben | sealing disks	ab Seite / page 4.02 ab Seite / page 4.03 ab Seite / page 4.04 ab Seite / page 4.05
V	**Kühlmittelsysteme** coolant systems	• Kühlmittelverteiler | coolant distributor blocks • Kühlmittelanschlüsse | coolant connections • Kühlmittelschläuche | coolant hoses • Kühlmittelaufsätze | coolant attachements	ab Seite / page 5.02 ab Seite / page 5.03 ab Seite / page 5.04 ab Seite / page 5.05
VI	**mobile Hochdruckpumpen** mobile high pressure pumps	• Hochdruckpumpen | high pressure pumps	ab Seite / page 6.02

Stand: 3. März 2017

DREMA TOOLS

HÖHENVERSTELLBARE RÜCKSEITENWERKZEUGE
HIGH ADJUSTABLE BACK SIDE TOOLS

DREMATOOLS

www.drema-tools.com

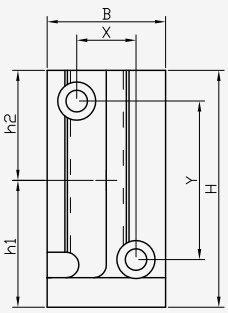
Maschinengrundhalter
basic holder

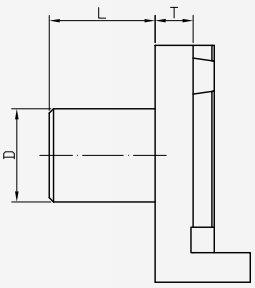
VORTEILE

Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine





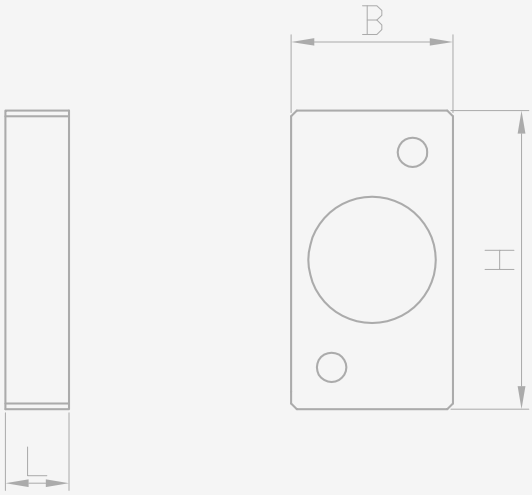
Hersteller manufacturer	Maschinenbezeichnung machine designation	Grundhalter-nummer number of basic holder	D	L	T	H	B	X	Y	h1	h2
Citizen	A 32-VII mit Antrieb	GH 31 - 15	31	15	9	58	34	24	41	32	26
Citizen	L 12 / A 20 / CL 20 mit Antrieb	GH 25 - 30	25	30	9	56	28	0	36	30	26
Citizen	A 20 / A 32 / C 32 / L 32 / M 32 ohne Antrieb	GH 1" - 60	1" (25,4 mm)	60	9	56	28	-	-	30	26
Citizen	K16	GH 20 - 40	20	40	9	56	28	-	-	30	26
Citizen	C 16 / L 12 / L 20 / M 16	GH 3/4" - 60	3/4" (19,05 mm)	60	9	56	28	-	-	30	26
Doosan	Puma ST20G	GH 32-25	32	25	9	56	34	20	34,6	30	26
Gildemeister	Sprint 20	GH 20 - 40	20	40	9	56	28	-	-	30	26
Hanwha	SL 12H	GH 20 - 40	20	40	9	56	28	-	-	30	26
Hanwha	XD 20 / 26 / 32 / 38	GH 33 - 40	33	40	9	56	28	14	38	30	26
Hanwha	XD38H	GH 32 - 27	32	27	34	56	38	28,3	28,3	30	26
Hanwha	XE 26	GH 25 - 40	25	40	9	56	28	-	-	30	26
Maier	ML 26 / ML 32	GH 34 - 20	34	20	9	56	38	30	30	30	26
Maier	ML 12C / ML 16C / ML 16D / ML 20	GH 34 - 20	34	20	9	56	38	30	30	30	26
Star	SR 32 / SR 32J* /SR 32JN* - *ab Maschinennummer 161	GH 22 - 20	22	20	9	56	38	28	26	30	26
Star	ECAS 12 / ECAS 20	GH 22 - 25	22	25	9	56	28	14	38	30	26
Star	SR 20RIII / SR 20N / SR 20JN / SR 32J	GH 22 - 25	22	25	9	56	28	14	38	30	26
Star	SR 10J / SR 16R / SR 20R / SR 20RII /	GH 22 - 25	22	25	9	56	28	14	38	30	26
Tornos	DECO 7 / 10 / 13 / 20 (25er Schaft)	GH 25 - 100	25	100	9	56	28	-	-	30	26
Tornos	Delta 385 ohne Antrieb	GH 32 - 50	32	70	9	56	28	-	-	30	26
Tornos	Delta 20 / Gamma 20	GH 20 - 40	20	40	9	56	28	-	-	30	26
Tornos	DECO 7 / 10 / 13 / 20 (20er Schaft)	GH 20 - 100	20	100	9	56	28	-	-	30	26
Tsugami	BO 385 / BH 38	GH 32 - 50	32	70	9	56	28	34	-	30	26
Tsugami	BO 125 / 205	GH 20 - 40	20	40	9	56	28	-	-	30	26

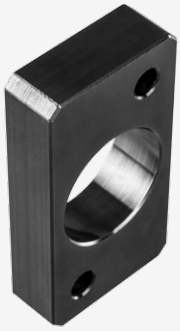
Stand: 15. Mai 2017

Distanzplatten
distance plates

VORTEILE

Variabilität
flexible Längenanpassung der Ausspannlänge





Grundhalter-Nummer number of basic holder	Bestellnummer Distanzplatte part number of distance plate	Breite with
GH 25-30	DP-GH25-30-11	11 mm
GH 1“60	DP-GH1-60-11	11 mm
GH 3/4“-60	DP-GH3/4-60-11	11 mm
GH 33-40	DP-GH33-40-11	11 mm
GH 22-25	DP-GH22-25-11	11 mm

Stand: 15. Mai 2017

Funktionsweise
operation

VORTEILE

Schnelligkeit
schnellster Werkzeugwechsel durch
Spannen bzw. Lösen von nur einer Schraube

Flexibilität
flexibel an allen Maschinen
Grundhalter werden an allen Maschinen
gleich eingestellt und bleiben in den Maschinen

Präzision
genaueste Höheneinstellung möglich

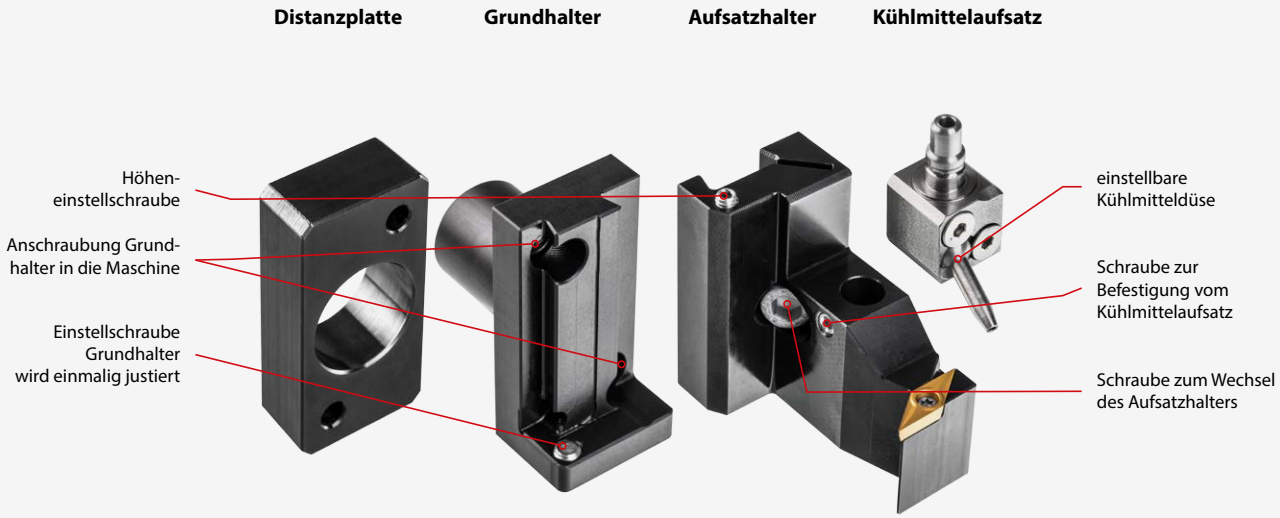
Rüstzeitoptimierung
Voreinstellung über eine Stellschraube
direkt in der Maschine oder
außerhalb im Voreinstellgerät

Kühlung
optional Hochdruckkühlung durch Aufsetzten
eines Kühlmittelaufsatzes

optional mit Kühlmittelaufsatz
optional with coolant attachement

Stand: 15. Mai 2017

Aufbau
composition



Einstellvorrichtung
adjustment device

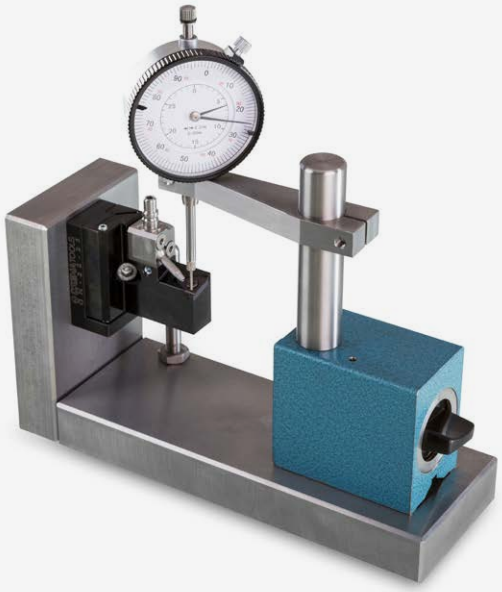
für Höheneinstellung Aufsatzhalter
for adjusting the high of back side tools

VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
durch komfortable Voreinstellung
außerhalb der Maschine

Zeitersparnis
vermeiden von Stillstandszeiten
der Maschine

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-
wechsel durch Voreinstellung außerhalb
der Maschine



Lieferumfang: Grundplatte, Grundhalteradaption, Messuhr und Magnetständer

Bestellnummer part number	für Aufsatzhalter for high adjustable back side tools
EV MAX	AH...

1. Meßuhr auf der Oberfläche des Messstabes nullen.

2. Aufsatzhalter auf die Vorrichtung setzen und die Klemmschraube leicht anziehen, bis der Halter spielfrei auf der Vorrichtung sitzt. Idealerweise die Spitzenhöhe leicht unter Mitte stellen, damit bei der Höheneinstellung der Aufsatzhalter nach oben gezogen wird.

3. Meßuhr vorsichtig auf die Spitze der Werkzeugschneide setzen.

4. Schraube für die Höheneinstellung so verstellen, bis die Meßuhr auf das genullte Maß eingestellt ist.

Stand: 15. Mai 2017

Vorgehensweise bei der Umrüstung auf das Drema-Werkzeugsystem

procedure for changing to drema-tools

ANLEITUNG

1. Alle Grundhalter (1) in die Maschine schrauben.

2. Die Höhenjustierschraube (4) der einzelnen Grundhalter(1) mittels Meßuhr auf gleiche Höhe einstellen. Dabei Höhenjustierschraube (4) nur geringfügig über die Fläche des Grundhalters drehen.

3. Einen Aufsatzhalter (2) auf einen beliebigen Grundhalter (1) klemmen und mittels Höhenjustierschraube (3) des Aufsatzhalters (2) genau auf Drehmitte stellen.

4. Aufsatzhalter (2) aus der Maschine entnehmen und auf das Höhenvoreistellgerät klemmen.

5. Meßuhr auf der Werkzeugspitze Nullen und Meßstift des Voreinstellgerätes einstellen.

6. Jeder weitere Aufsatzhalter (2) wird einmalig mittels Meßstift und Meßuhr auf dem Voreinstellgerät genullt.

Bei mehreren nebeneinander angeordneten Werkzeughaltern ist es so zuverlässig und schnell möglich, mit Höhenjustierschrauben (3) und (4) auf das gleiche Höhenniveau zu fixieren.

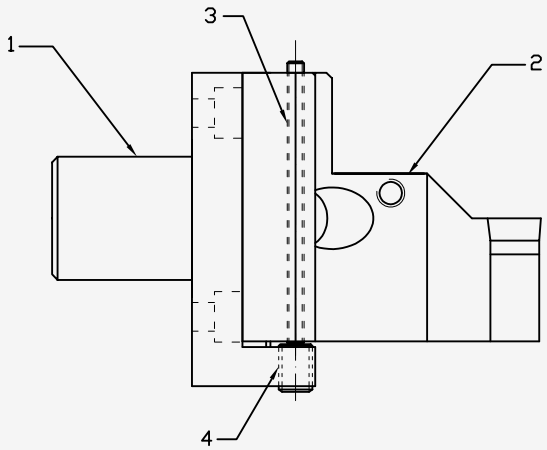
Es ist möglich für mehrere Maschinen die gleichen Aufsatzhalter (2) ohne erneute Voreinstellung untereinander einzusetzen. Es müssen jedoch die Grundhalter (1) der anderen Maschinen aufeinander Abgestimmt werden.

Dies erfolgt so:

1. Alle Grundhalter (1) in Maschine 2 schrauben.

2. Ein voreingestellter Aufsatzhalter (4) von Maschine 1 auf einen beliebigen Grundhalter (1) in Maschine 2 klemmen und mittels Höhenjustierschraube (4) des Grundhalters (1) genau auf Drehmitt stellen.

3. Alle weiteren Höhenjustierschrauben (4) der Grundhalter (1) in Maschine 2 mittels Meßuhr auf gleiche Höhe einstellen. Somit sind die voreingestellten Aufsatzhalter (2) auf jeden Werkzeugplatz mehrerer Maschinen ohne erneutes einstellen, einsetzbar.



Stand: 15. Mai 2017

Drehhalter
turning holder

Plan-/Längsdrehen
external turning

für CC... Schneidplatten
for CC... cutting inserts

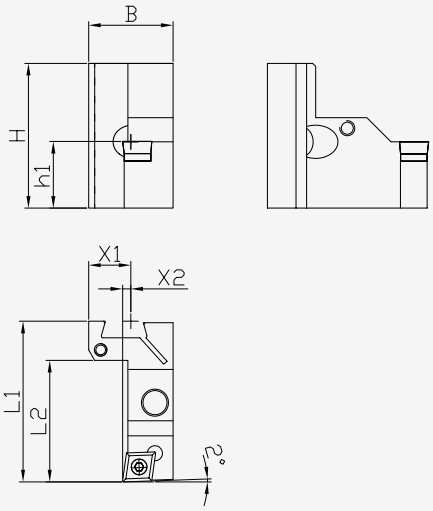
VORTEILE

Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Bestellnummer part number	L1	L2	X1	X2	B	H	h1	für Wendeschneidplatte for cutting insert
AH-CC09-R	54	41	14	2,5	28	48	22	CC..09T3..

Stand: 15. Mai 2017

Drehhalter
turning holder

für DC... Schneidplatten
for DC... cutting inserts

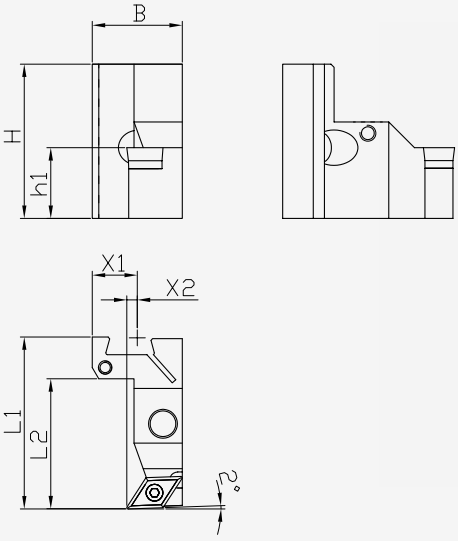
VORTEILE

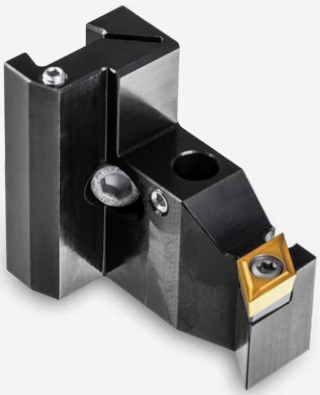
Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide





Bestellnummer part number	L1	L2	X1	X2	B	H	h1	für Wendeschneidplatte for cutting insert
AH-DC07-R	54	41	14	3	28	48	22	DC..0702..
AH-DC11-R	54	41	14	3,5	28	48	22	DC..11T3..

Drehhalter
turning holder

Plan-/Längs-/Konturdrehen
external- / copy turning

für VC... Schneidplatten
for VC... cutting inserts

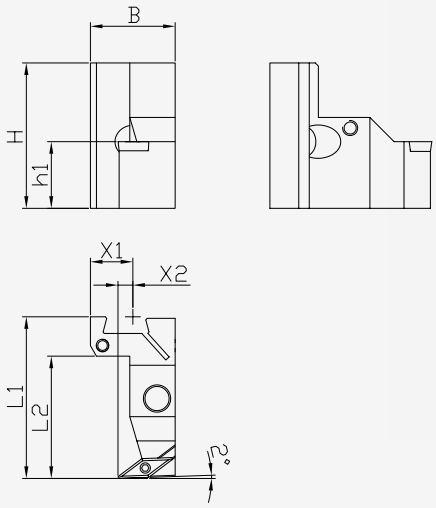
VORTEILE

Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Bestellnummer part number	L1	L2	X1	X2	B	H	h1	für Wendeschneidplatte for cutting insert
AH -VC11-R	54	41	14	5	28	48	22	VC..1103..
AH -VC16-R	54	41	14	14,5	28	48	22	VC..1604..

Stand: 15. Mai 2017

Drehhalter
turning holder

Plan-/Längs-/Konturdrehen
external- / copy turning

für VC... Schneidplatten
for VC... cutting inserts

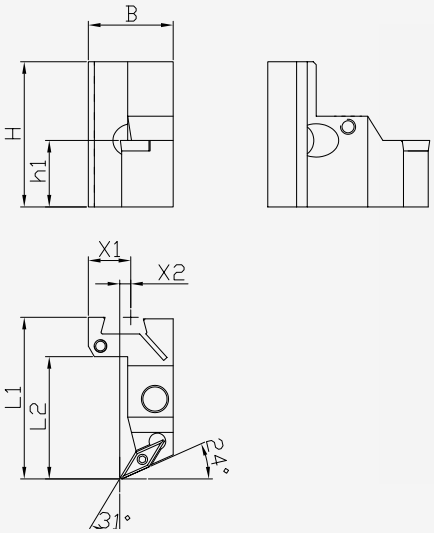
VORTEILE

Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Bestellnummer part number	L1	L2	X1	X2	B	H	h1	für Wendeschneidplatte for cutting insert
AH -VC11-24-R	54	41	14	3	28	48	22	VC..1103..

Drehhalter
turning holder

Gewindedrehen
grooving, turning, threading

für ER16 Schneidplatten
for ER16 cutting inserts

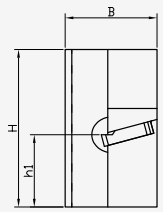
VORTEILE

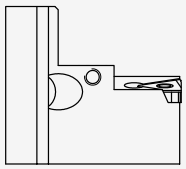
Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

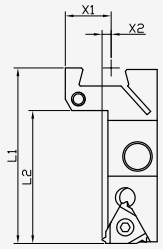
Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide







Steigungswinkel 0° / max. Steigung: 1,5°

Bestellnummer part number	L1	L2	X1	X2	B	H	h1	für Wendeschneidplatte for cutting insert
AH -ER16-R	54	41	14	3	28	48	22	ER..16...

Drehhalter
turning holder

Einstiche / Gewinde- / Einstichlangdrehen
forming, grooving, turning, threading

für Typ 312 Schneidplatten
for type 312 cutting inserts

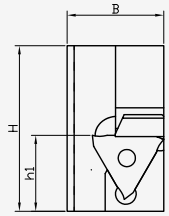
VORTEILE

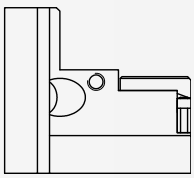
Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

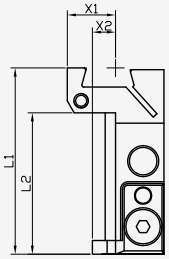
Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide







für Stechplatten von 0,5 mm bis 4,0 mm

Bestellnummer part number	L1	L2	X1	X2	B	H	h1	für Wendeschneidplatte for cutting insert
AH -HO312-R	54	41	14	7	28	48	22	Typ 312

Stand: 15. Mai 2017

Drehhalter
turning holder

Einstiche, Einstichlangdrehen
forming, grooving, turning

für Pentacut Schneidplatten
for pentacut cutting inserts

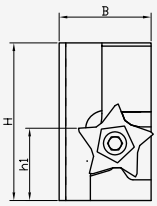
VORTEILE

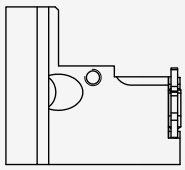
Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

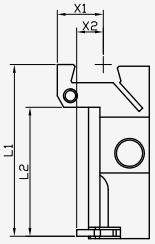
Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide







Bestellnummer part number	L1	L2	X1	X2	B	H	h1	für Wendeschneidplatte for cutting insert
AH -PENTA-R	53	40	14	8	28	48	22	Pentacut 24

Bohrer- / Bohrstangenhalter
bore holder

Bohren, Ausdrehen
drilling, inside turning

für Zylinderschaft mit Spannfläche
for shaft with clamping area

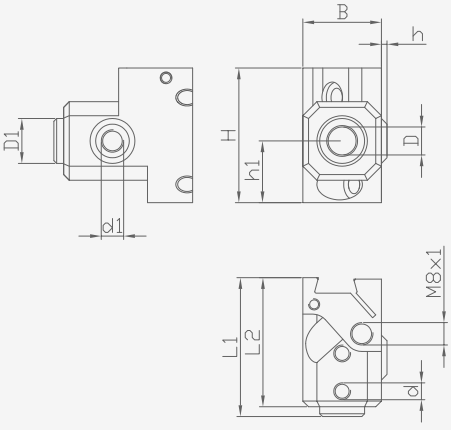
VORTEILE

Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

mehrere Spannmöglichkeiten
für Zylinderschaft mit gerader Spannfläche sowie Whistle-Notch-Aufnahmen

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L1	L2	d	B	H	h1	D1	h	D
AH-BH 06 IK	48,5	46	M6	28	48	22	12	0	6,0 mm
AH-BH 08 IK	48,5	46	M8	28	48	22	14	0	8,0 mm
AH-BH 10 IK	49,5	46	M8	28	48	22	16	0	10,0 mm
AH-BH 12 IK	52,5	50	M10	28	48	22	18	0	12,0 mm
AH-BH 14 IK	54,0	50,5	M10	28	48	22	19	0	14,0 mm
AH-BH-16-IK	54,0	50,5	M10	28	48	22	21	2	16,0 mm

Stand: 15. Mai 2017

Drehhalter, doppelt
turning holder, double

Plan-/Längs-/Konturdrehen
external-/copy turning

für CC09../DC11.. Wendeplatten
for CC09../DC11..cutting inserts

VORTEILE

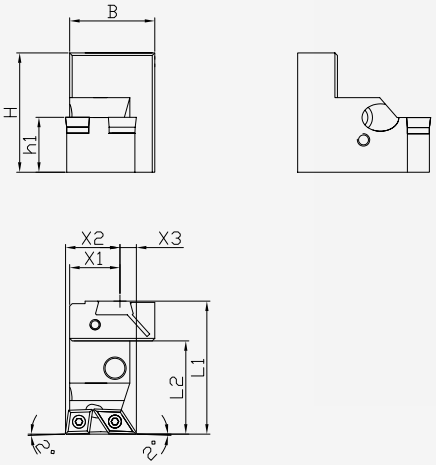
Innovation
Werkzeugkapazität und Technologiemöglichkeiten durch zwei Werkzeugschneiden deutlich erhöht

Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Bestellnummer part number	L1	L2	X1	X2	X3	B	H	h1	für Wendeschneidplatte for cutting insert
AH-CC09-R-DC11-L	54	38	20	22	7	34	48	22	CC..09T3../ DC..11T3…

Drehhalter, doppelt
turning holder, double

Plan-/Längs-/Konturdrehen
external-/copy turning

für CC09../DC11.. Wendeplatten
for CC09../DC11..cutting inserts

VORTEILE

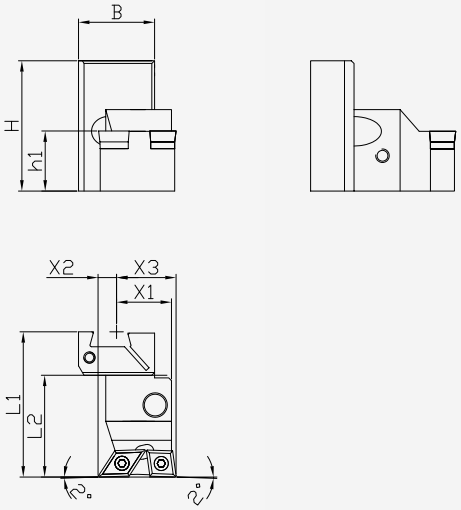
Innovation
Werkzeugkapazität und Technologiemöglichkeiten durch zwei Werkzeugschneiden deutlich erhöht

Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur einer Schraube

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Bestellnummer part number	L1	L2	X1	X2	X3	B	H	h1	für Wendeschneidplatte for cutting insert
AH-CC09-L-DC11-R	54	38	20	22	7	34	48	22	CC..09T3../ DC..11T3…

HÖHENVERSTELLBARE RÜCKSEITENWERKZEUGE
HIGH ADJUSTABLE BACK SIDE TOOLS

Drema GmbH
Am Steinberg 5b
08321 Zschorlau

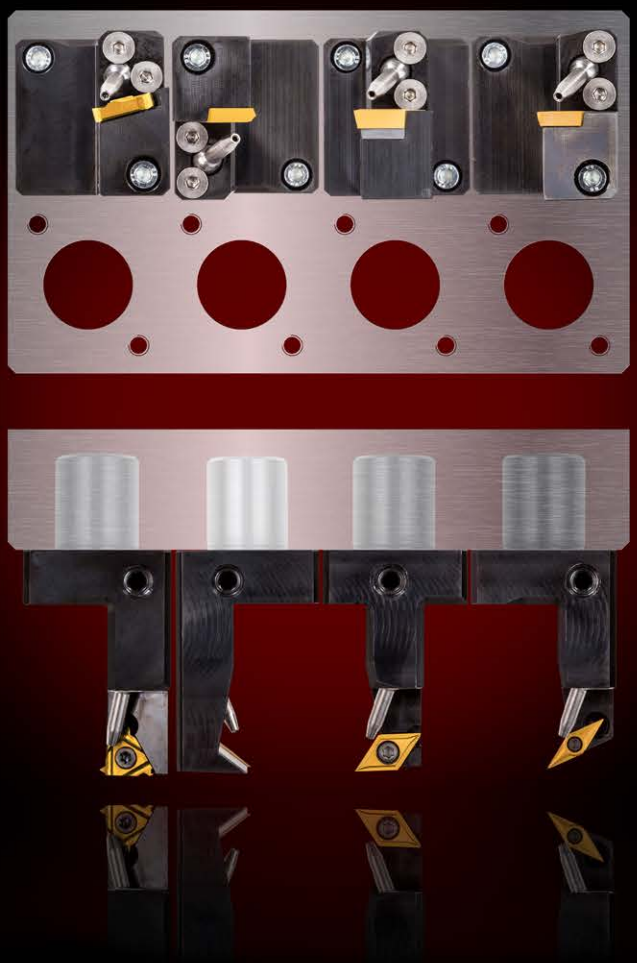
Fon: +49 (0) 3771 458149
Fax: +49 (0) 3771 478738
eMail: info@drema-tools.com
Web: www.drema-tools.com

DREMATOOLS

RÜCKSEITENWERKZEUGE
für Maschinen mit Y-Achse oder Monoblockrückseitenwerkzeuge

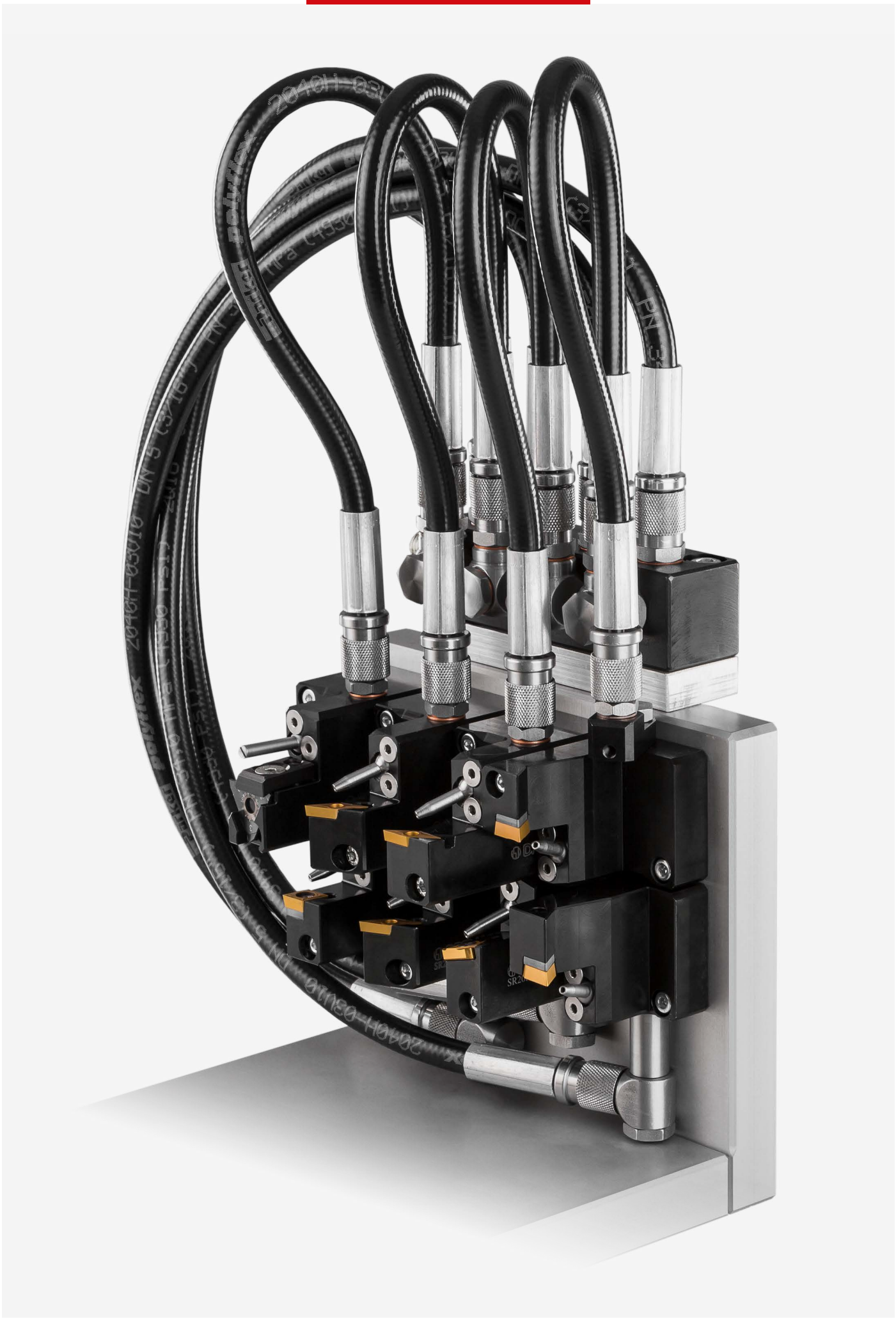
BACK SIDE TOOLS

FÜR / FOR STAR



DREMATOOLS

www.drema-tools.com



Stand: 15. Mai 2017

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längsdrehen
turning

für CC... Schneidplatten
for CC... cutting inserts

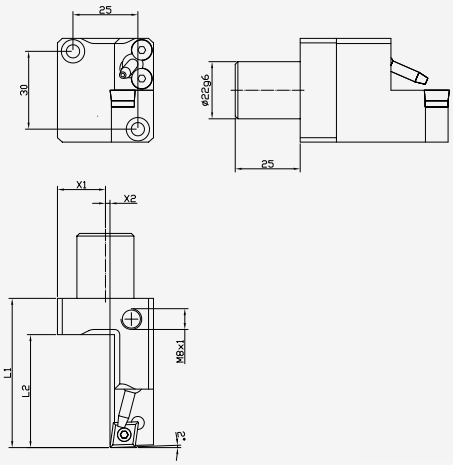
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Einsparung der Höheneinstellung

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SR20R4-RE-K-CC09-R-IK	22g6	57,5	43,5	-	18,5	1,5	CC..09T3
SR20R4-RE-L-CC09-R-IK	22g6	77,5	43,5	-	18,5	1,5	CC..09T3

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

für DC... Schneidplatten
for DC... cutting inserts

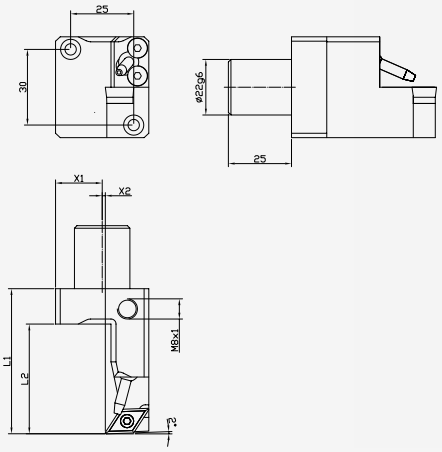
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Einsparung der Höheneinstellung

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SR20R4-RE-K-DC11-R-IK	22g6	57,5	43,5	-	18,5	1	DC..11T3..
SR20R4-RE-L-DC11-R-IK	22g6	77,5	43,5	-	18,5	1	DC..11T3..

Stand: 15. Mai 2017

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

für VC... Schneidplatten
for VC... cutting inserts

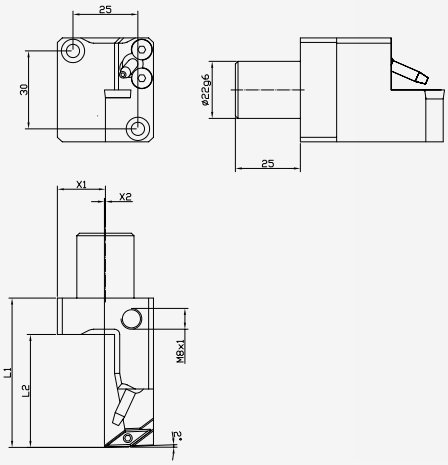
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Einsparung der Höheneinstellung

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



MADE IN GERMANY

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SR20R4-RE-K-VC11-R-IK	22g6	57,5	43,5	-	18,5	0,5	VC..1103..
SR20R4-RE-L-VC11-R-IK	22g6	77,5	43,5	-	18,5	0,5	VC..1103..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Planeinstich/Kontur/Freistich
turning, copy turning

für VC... Schneidplatten
for VC... cutting inserts

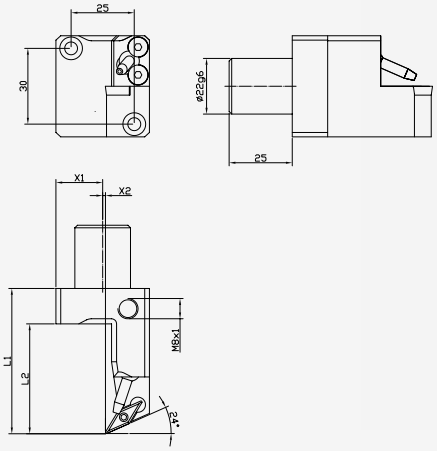
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Einsparung der Höheneinstellung

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



MADE IN GERMANY

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SR20R4-RE-K-VC11-24-R-IK	22g6	57,5	43,5	-	18,5	1,1	VC..1103..
SR20R4-RE-L-VC11-24-R-IK	22g6	77,5	43,5	-	18,5	1,1	VC..1103..

Stand: 15. Mai 2017

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Gewindedrehen
threading

für ER... Schneidplatten
for ER... cutting inserts

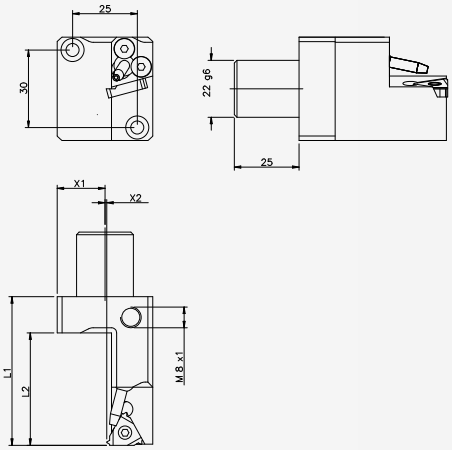
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Einsparung der Höheneinstellung

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



MADE IN GERMANY

Steigungswinkel 0° / Steigung max. 1,5

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SR20R4-RE-K-ER16-R-IK	22g6	57,5	43,5	-	18,5	0,7	ER..16..
SR20R4-RE-L-ER16-R-IK	22g6	77,5	43,5	-	18,5	0,7	ER..16..

Stand: 15. Mai 2017

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Einstiche, Gewinde-, Einstichlangdrehen
forming, grooving, turning, threading

für Typ 312 Schneidplatten
for type 312 cutting inserts

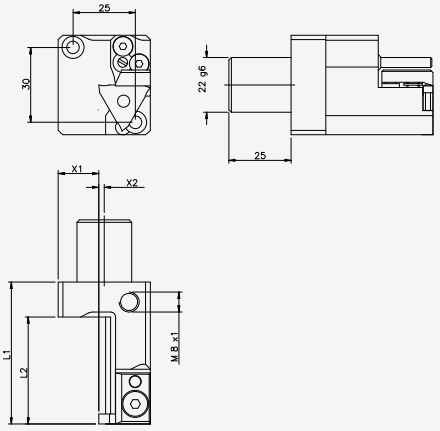
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Einsparung der Höheneinstellung

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



MADE IN GERMANY

Plattenbreiten von 0,5 mm bis 4,0 mm

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SR20R4-RE-K-HO312-R-IK	22g6	57	43	-	18,5	2	Typ 312
SR20R4-RE-L-HO312-R-IK	22g6	77	43	-	18,5	2	Typ 312

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

für DC... Schneidplatten
for DC... cutting inserts

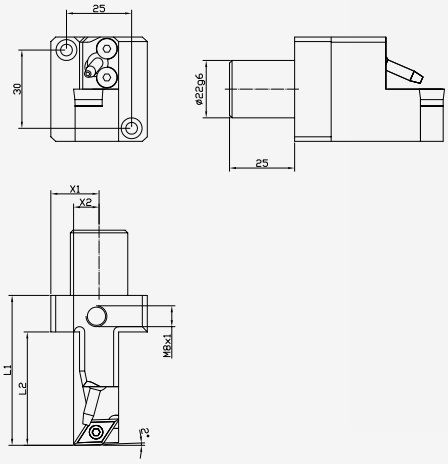
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Einsparung der Höheneinstellung

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



MADE IN GERMANY

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SR20R4-RX-K-DC11-R-IK	22g6	57,5	43,5	-	18,5	10	DC..11T3..
SR20R4-RX-L-DC11-R-IK	22g6	77,5	43,5	-	18,5	10	DC..11T3..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Einstiche, Einstichlangdrehen
forming, grooving, turning

für Pentacut Schneidplatten
for pentacut cutting inserts

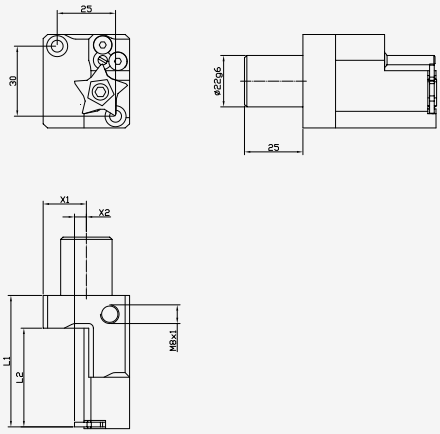
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Einsparung der Höheneinstellung

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide

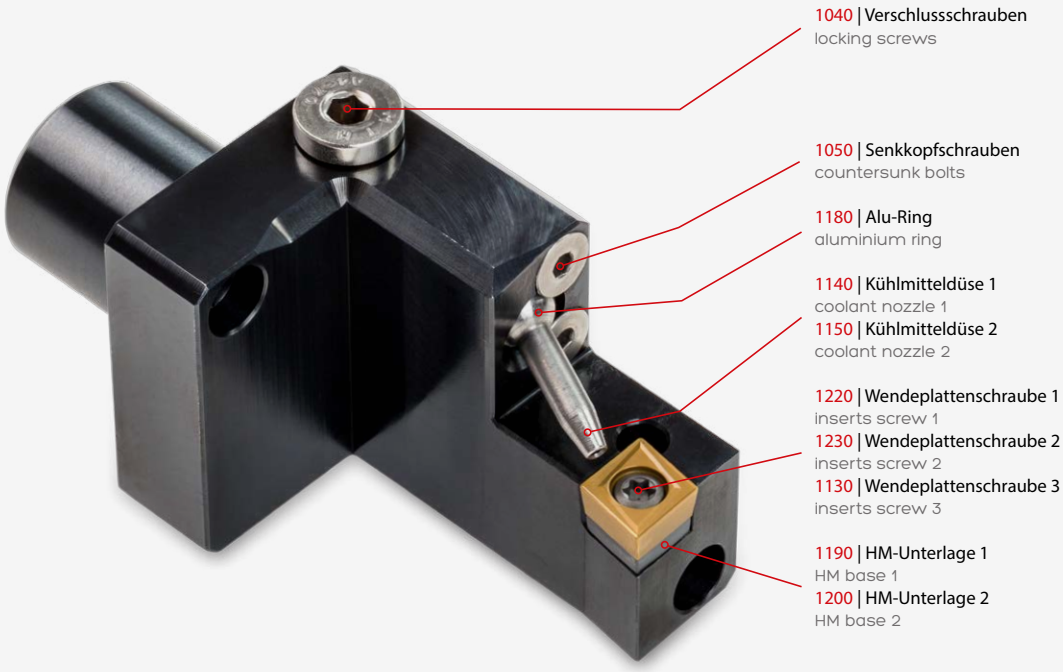


MADE IN GERMANY

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SR20R4-RE-K-PENTA24-R-IK	22g6	56	42	-	19	5	Pentacut 24

Stand: 15. Mai 2017

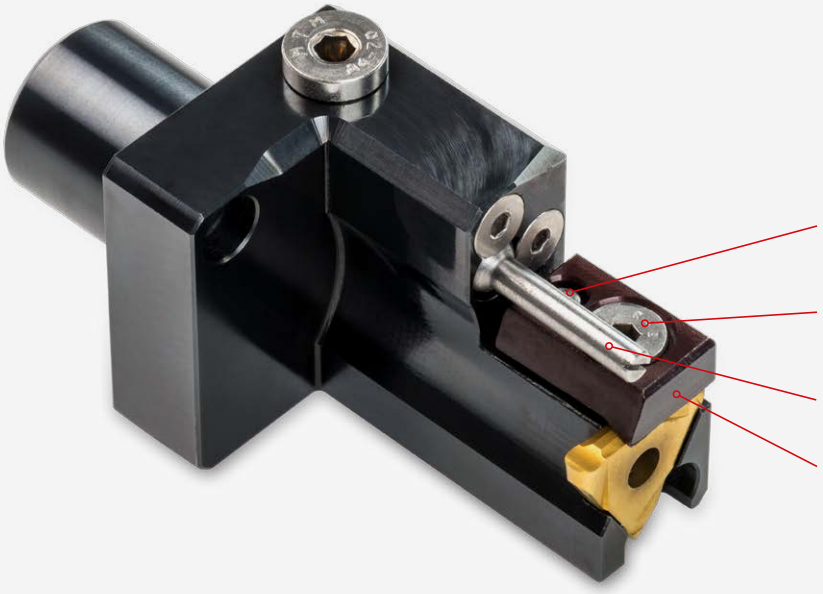
Zubehör und Ersatzteile
accessories an spare parts



Bestellnummer order-number	Drehhalter back side tool	SR20R4-RE-(L/K)-DC11-R-IK	SR20R4-RE-(L/K)-VC11-R-IK	SR20R4-RE-(L/K)-VC11-24-R-IK	SR20R4-RE-(K/L)-CC09-2-R-IK	SR20R4-RX-(K/L)-DC11-R-IK	SR20R4-RE-K-PENTA24-R-IK	SR20R4-RE-(K/L)-ER16-R-IK	SR20R4-RE-(K/L)-HO312-R-IK
1040	Verschluss-schrauben M8x1	2	2	2	2	1	1	2	2
1050	Senkkopf-schrauben M4x10	2	2	2	2	2	2	2	2
1100	Senkkopf-schrauben M5x18								1
1110	Sicherungs-scheibe GR 3.2								1
1120	Stift mit Bund / Pratze D4x11xD6x1								1
1130	Pratze 20,5x14x6,5								1

Stand: 15. Mai 2017

Zubehör und Ersatzteile
accessories and spare parts



Bestellnummer order-number	Drehhalter back side tool	SR20R4-RE-(L/K)-DC11-R-IK	SR20R4-RE-(L/K)-VC11-R-IK	SR20R4-RE-(L/K)-VC11-24-R-IK	SR20R4-RE-(K/L)-CC09-2-R-IK	SR20R4-RX-(K/L)-DC11-R-IK	SR20R4-RE-K-PENTA24-R-IK	SR20R4-RE-(K/L)-ER16-R-IK	SR20R4-RE-(K/L)-HO312-R-IK
1140	Kühlmittel-düse 1 D8x17xd3	1	1	1	1	1	1	1	
1150	Kühlmittel-düse 2 D8x22xd1,5	1	1	1	1	1	1	1	
1160	Kühlmittel-düse 3 D8x22xd1,5								1
1180	Alu-Ring D8x3xd6	1	1	1	1	1	1	1	1
1190	HM-Unterlage CC-09				1				
1200	HM-Unterlage DC-11	1			1	1			
1210	Gewinde-buchse D5x0,5x8xd3,5	1			1	1			
1220	Wendeplatten-schraube M3,5x11	1			1	1			
1230	Wendeplatten-schraube M2,5x6		1	1			1		
1240	Wendeplatten-schraube UNC 5-40x12,2							1	

Stand: 15. Mai 2017

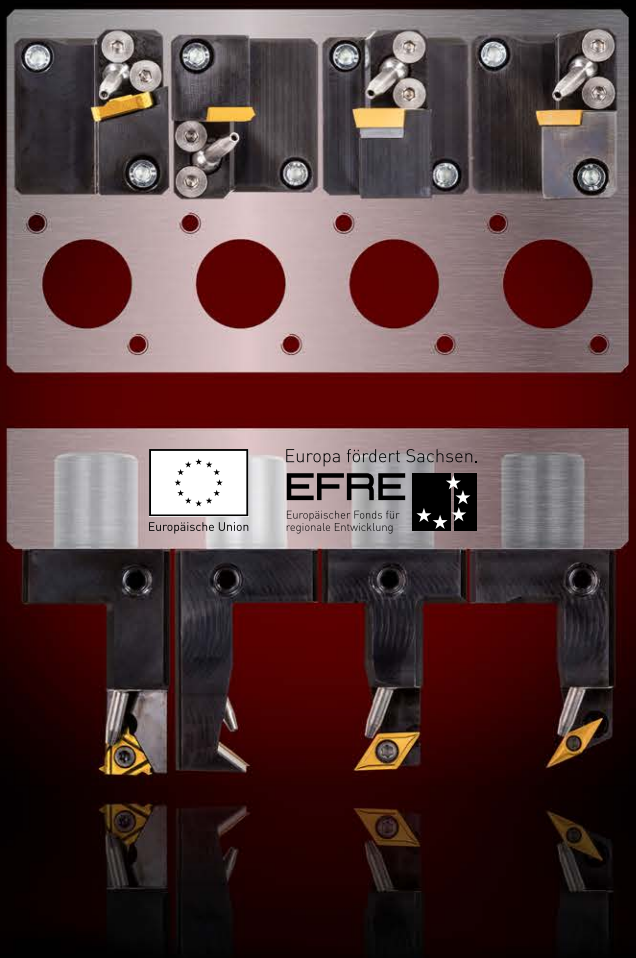
RÜCKSEITENWERKZEUGE
für Maschinen mit Y-Achse oder Monoblockrückseitenwerkzeuge

BACK SIDE TOOLS

FÜR / FOR STAR

Drema GmbH
Am Steinberg 5b
08321 Zschorlau

Fon: +49 (0) 3771 458149
Fax: +49 (0) 3771 478738
eMail: info@drema-tools.com
Web: www.drema-tools.com

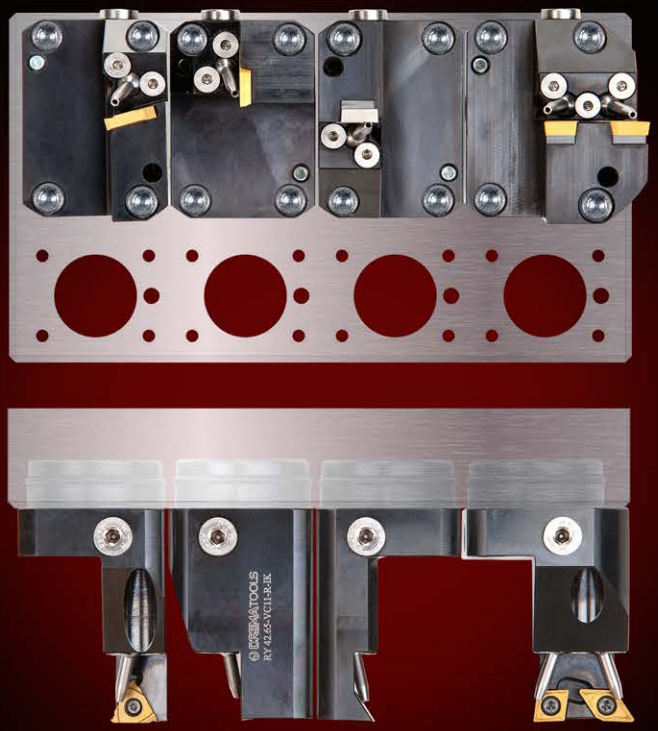


DREMATOOLS

RÜCKSEITENWERKZEUGE
für Maschinen mit Y-Achse oder Monoblockrückseitenwerkzeuge

BACK SIDE TOOLS

FÜR / FOR TSUGAMI



DREMATOOLS

www.drema-tools.com

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längsdrehen
turning

für CC... Schneidplatten
for CC... cutting inserts

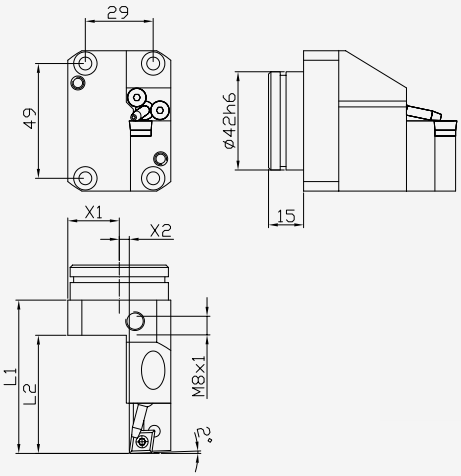
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE 42.65-CC09-R-IK	42h6	65,5	50,5		26	4	CC..09T3..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

für DC... Schneidplatten
for DC... cutting inserts

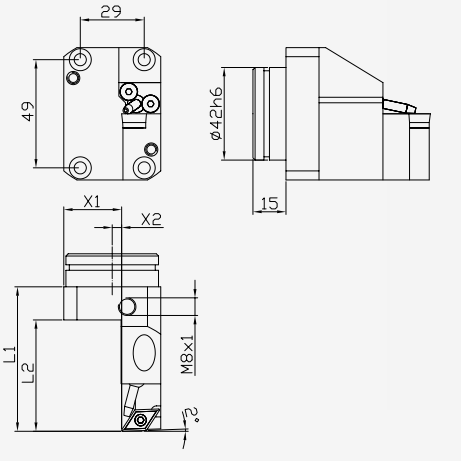
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE 42.65-DC11-R-IK	42h6	65,5	50,5		26	4	DC..11T3..

Stand: 15. Mai 2017

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

für VC... Schneidplatten
for VC... cutting inserts

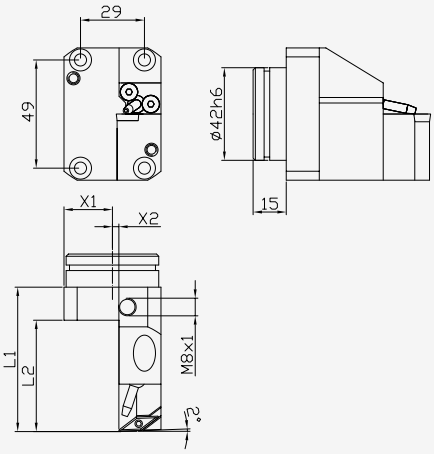
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE 42.65-VC11-R-IK	42h6	65,5	50,5		25	3	VC..1103..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Planeinstich/Kontur/Freistich
turning, copy turning

für VC... Schneidplatten
for VC... cutting inserts

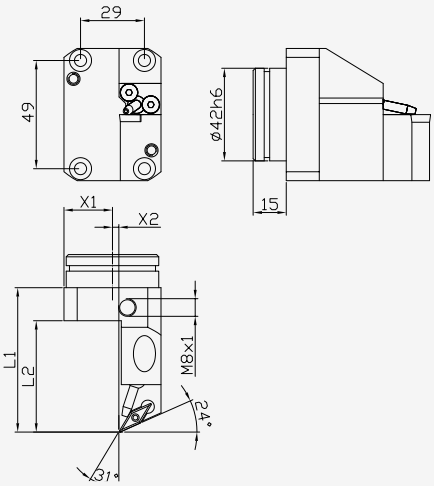
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE 42.65-VC11-24-R-IK	42h6	65,5	50,5		25	3	VC..1103..

Stand: 15. Mai 2017

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Gewindedrehen
threading

für ER... Schneidplatten
for ER... cutting inserts

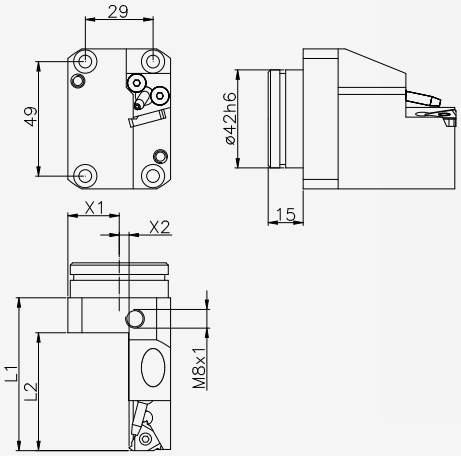
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Steigunswinkel 0° bis Steigung max. 1,5
Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE 42.65-ER16-R-IK	42h6	65,5	50,5		26	4	ER..16..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Einstiche, Gewinde-, Einstichlangdrehen
forming, grooving, turning, threading

für Typ312 Schneidplatten
for type 312 cutting inserts

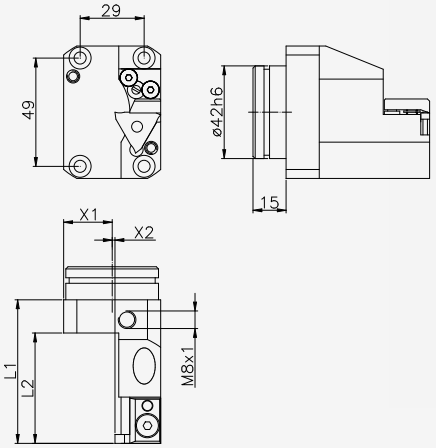
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Stechplattenbreite von 0,5 mm bis 4,0 mm
Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE 42.65-HO312-R-IK	42h6	65,5	50		23	1	Typ 312

Stand: 15. Mai 2017

Rückseitenhalter,fest,Überkopf Y-Achse **Plan- / Kopierdrehen** **für DC... Schneidplatten**
back holder, fixed, single turning for DC... cutting inserts

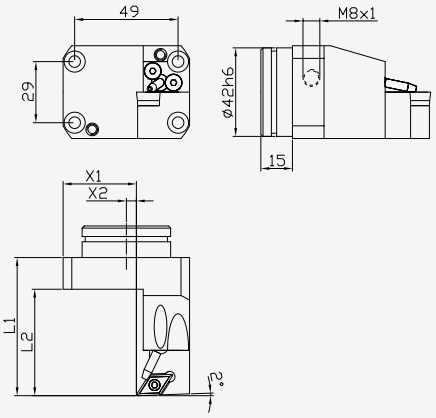
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



MADE IN GERMANY

Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RY 42.65-DC11-R-IK	42h6	65,5	50,5		34,5	4,5	DC..11T3..

Stand: 15. Mai 2017

Rückseitenhalter,fest,Überkopf Y-Achse **Plan-/Kopierdrehen** **für VC... Schneidplatten**
back holder, fixed, single turning for VC... cutting inserts

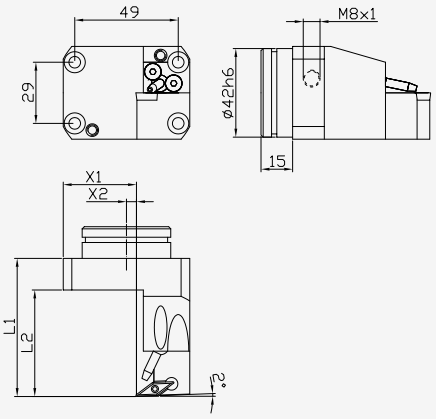
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



MADE IN GERMANY

Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RY 42.65-VC11-24-R-IK	42h6	65,5	50,5		25	3	VC..1103..

Rückseitenhalter,fest,doppelt
back holder, fixed, double

Schruppen/Schlichten
turning

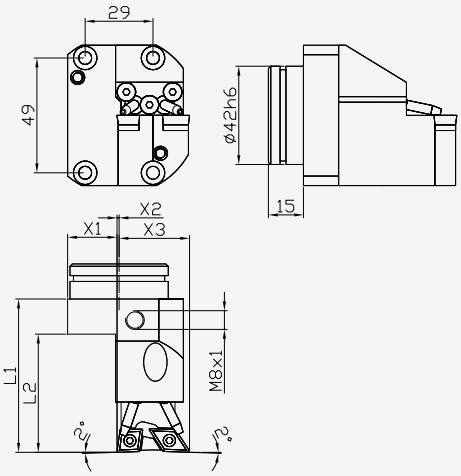
für CC09/DC11 Schneidplatten
for CC09/DC11 cutting inserts

ZUSÄTZLICHE VORTEILE

Innovation
Bearbeitungswerkzeugkapazitäten und Technologiemöglichkeiten um 200% erhöht.

Zeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel durch kurze Anfahrwege von Schneide zu Schneide

Kosteneffizienz
Werkzeugkostenreduzierung durch Mehrschneidentechnologie und Standzeiterhöhung durch optimale Kühlung



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	X1	X2	X3	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RD 42.65-CC09-R-DC11-L-IK	42h6	65,5	50,5	21	1	30	CC..09T3.. / DC..11T3..

Rückseitenhalter, fest, doppelt
back holder, fixed, double

Kontur-/Vordrehen
turning

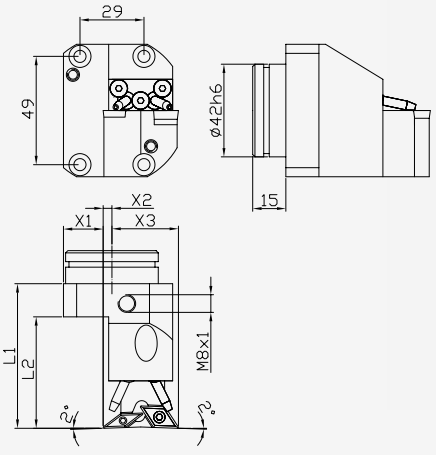
für VC11/DC11 Schneidplatten
for VC11/DC11 cutting inserts

ZUSÄTZLICHE VORTEILE

Innovation
Bearbeitungswerkzeugkapazitäten und Technologiemöglichkeiten um 200% erhöht.

Zeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel durch kurze Anfahrwege von Schneide zu Schneide

Kosteneffizienz
Werkzeugkostenreduzierung durch Mehrschneidentechnologie und Standzeiterhöhung durch optimale Kühlung



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	X1	X2	X3	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RD 42.65-VC11-R-DC11-L-IK	42h6	65,5	50,5	18	4	30	VC..1103.. / DC..11T3..

Stand: 15. Mai 2017

Rückseitenhalter,fest,doppelt
back holder, fixed, double

Schruppen/Schlichten
turning

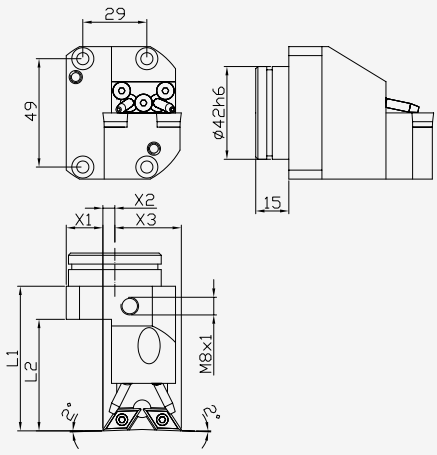
für DC11/DC11 Schneidplatten
for DC11/DC11 cutting inserts

ZUSÄTZLICHE VORTEILE

Innovation
Bearbeitungswerkzeugkapazitäten und Technologiemöglichkeiten um 200% erhöht.

Zeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel durch kurze Anfahrwege von Schneide zu Schneide

Kosteneffizienz
Werkzeugkostenreduzierung durch Mehrschneidentechnologie und Standzeiterhöhung durch optimale Kühlung



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	X1	X2	X3	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RD 42.65-DC11-R-DC11-L-IK	42h6	65,5	50,5	16,5	5,5	30	DC..11T3.. / DC..11T3..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Einstiche, Einstichlangdrehen
forming, grooving, turning

für Pentacut Schneidplatten
for pentacut cutting inserts

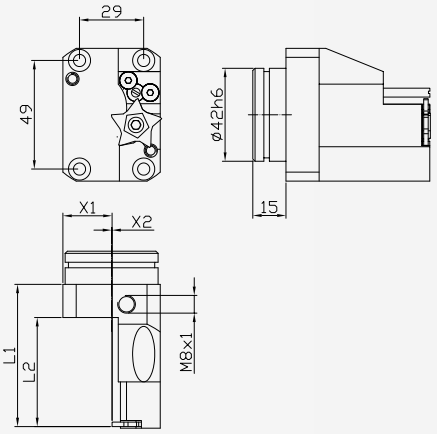
VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

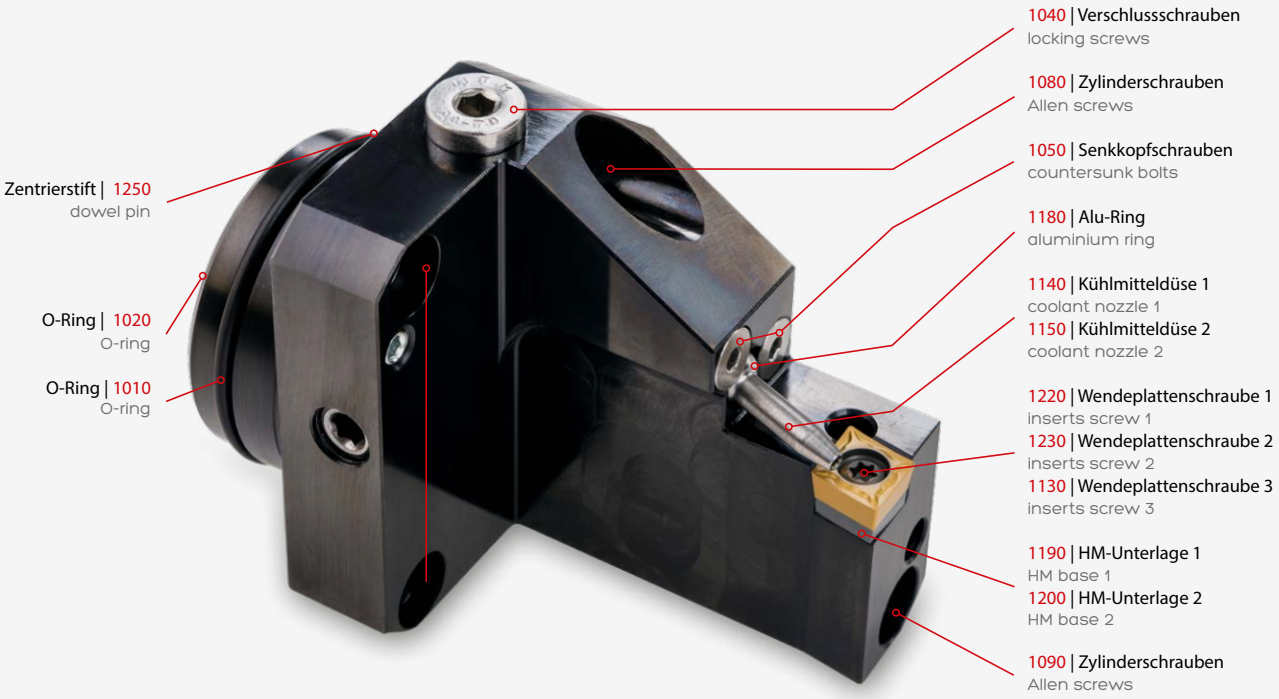
Kühlung
flexibel einstellbare Kühldüsen für Hoch- oder Niederdruck direkt an der Werkzeugschneide



Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE 42.65-PENTA-R-IK	42h6	64	49		22	0	Pentacut 24

Stand: 15. Mai 2017

Zubehör und Ersatzteile
accessories an spare parts



Bestell-nummer order-number	Drehhalter back side tool	RE 42.65-DC11-R-IK	RE 42.65-VC11-R-IK	RE 42.65-VC11-24-R-IK	RE 42.65-CC09-R-IK	RY 42.65-DC11-R-IK	RY 42.65-VC11-R-IK	RD 42.65-DC11-R-DC11-L-IK	RD 42.65-CC09-R-DC11-L-IK	RD 42.65-VC11-R-DC11-L-IK	RE 42.65-ER16-R-IK	RE 42.65-HO312-R-IK
1010	O-Ring 38,5x2 N	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1020	O-Ring 7x2 N	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1040	Verschluss-schrauben M8x1	2	2	2	2	1	1	2	2	2	2	2
1050	Senkkopf-schrauben M4x10	2	2	2	2	2	2	3	3	3	2	2
1070	Zylinder-schrauben M5x65	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1100	Senkkopf-schrauben M5x18											1
1110	Sicherungs-scheibe GR 3.2											1
1120	Stift mit Bund / Pratze D4x11xD6x1											1
1130	Pratze 20,5x14x6,5											1

Stand: 15. Mai 2017

Zubehör und Ersatzteile
accessories and spare parts

Bestell-nummer order-number	Drehhalter back side tool	RE 42.65-DC11-R-IK	RE 42.65-VC11-R-IK	RE 42.65-VC11-24-R-IK	RE 42.65-CC09-R-IK	RY 42.65-DC11-R-IK	RY 42.65-VC11-R-IK	RD 42.65-DC11-R-DC11-L-IK	RD 42.65-CC09-R-DC11-L-IK	RD 42.65-VC11-R-DC11-L-IK	RE 42.65-ER16-R-IK	RE 42.65-HO312-R-IK
1140	Kühlmittel-düse 1 D8x17xd3	1	1	1	1	1	1	2	2	2	1	
1150	Kühlmittel-düse 2 D8x22xd1,5	1	1	1	1	1	1	2	2	2	1	
1160	Kühlmittel-düse 3 D8x22xd1,5											1
1170	Schlitz-schraube D10,4x13,5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1180	Alu-Ring D8x3xd6	1	1	1	1	1	1	2	2	2	1	1
1190	HM-Unterlage CC-09				1				1			
1200	HM-Unterlage DC-11	1			1	1		2	2	1		
1210	Gewinde-buchse D5x0,5x8xd3,5	1			1	1		2	2	1		
1220	Wendeplatten-schraube M3,5x11	1			1	1		2	2	1		
1230	Wendeplatten-schraube M2,5x6		1	1			1			1		
1240	Wendeplatten-schraube UNC 5-40x12,2										1	
1250	Zentrierstift für Positionierung d5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Stand: 15. Mai 2017

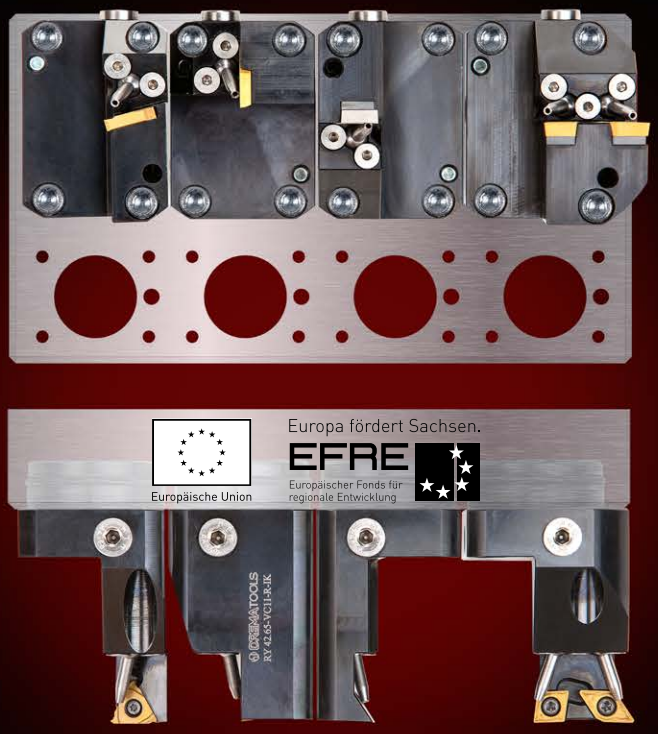
RÜCKSEITENWERKZEUGE
für Maschinen mit Y-Achse oder Monoblockrückseitenwerkzeuge

BACK SIDE TOOLS

FÜR / FOR TSUGAMI

Drema GmbH
Am Steinberg 5b
08321 Zschorlau

Fon: +49 (0) 3771 458149
Fax: +49 (0) 3771 478738
eMail: info@drema-tools.com
Web: www.drema-tools.com



DREMATOOLS

WERKZEUGE FÜR LINEARSYSTEME
TOOLS FOR LINEAR SYSTEMS

DREMATOOLS

www.drema-tools.com

Überhanghalter
overhang holder

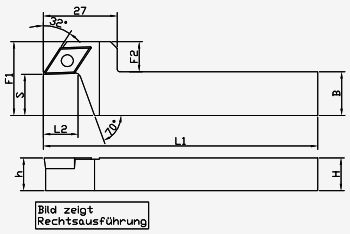
Plan-/Längs-/Konturdrehen
external- / copy turning

für DC... Wendeplatten
for DC... cutting inserts

VORTEILE

Durch Versatz sind längere Drehbewegungen ohne Rückzug in die Führungsbuchse in Z-Richtung möglich.

Außerdem wird der Späneabfluss optimiert und der Rückzug von Grat am Drehteil in die Führungsbuchse verhindert.



Bestellnummer part number	H	B	L1	L2	F1	F2	S	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
SDJCR 1216 JX-11-F15	12	16	120	13	28	12	15	DC..11T3...
SDJCR 1620 JX-11- F15	16	20	120	13	28	8	15	DC..11T3...

Überhanghalter
overhang holder

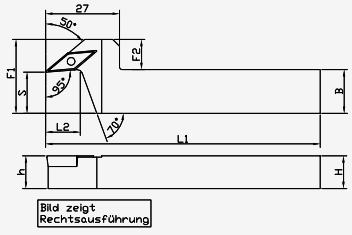
Plan-/Längs-/Konturdrehen
external- / copy turning

für VP... Wendeplatten
for VP... cutting inserts

VORTEILE

Durch Versatz sind längere Drehbewegungen ohne Rückzug in die Führungsbuchse in Z-Richtung möglich.

Außerdem wird der Späneabfluss optimiert und der Rückzug von Grat am Drehteil in die Führungsbuchse verhindert.



Bestellnummer part number	H	B	L1	L2	F1	F2	S	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
SVLPR 1216 JX-11-F15	12	16	120	12	26	10	15	VP1103..
SVLPR 1620 JX-11- F15	16	20	120	12	26	6	15	VP1103..

Stand: 15. Mai 2017

Drehhalter mit rückseitiger Klemmung
back clamp holder

Plan-/Längs-/Konturdrehen
external- / copy turning

VORTEILE

Mit unseren neuen Werkzeuhaltern mit rückseitiger Klemmung können Sie die Wendeplatte in der Maschine wechseln ohne den Drehhalter auszubauen.

- Zeiteinsparung beim Werkzeugwechsel

- Reduzierung der Maschinenstillstandszeiten

- Optimierung beim Maschinenrüsten

-

Stand: 15. Mai 2017

Die Klemmschraube lösen und Wendeplatte mit Stift herausziehen.

Neue Wendeplatte mit Stift wieder einsetzen.

Klemmschraube wieder festziehen.

Drehhalter mit rückseitiger Klemmung
back clamp holder

Vordrehen /Plan-/Längsdrehen
external turning

für CC... Wendeplatten
for CC... cutting inserts

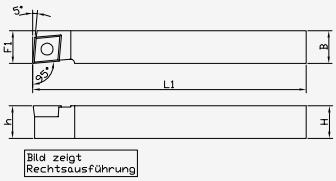
VORTEILE

Wendeplattenhalter mit rückseitiger Klemmung der Wendeplatte, ohne Schraube.

Extrem kurzer Wechsel der Wendeplatte ohne Ausbau des ganzen Werkzeughalters.

Dies ermöglicht schnellstes Maschinenrüsten und verhindert Stillstandszeiten.

Perfekt für den Einsatz im Linearsystem.



Bestellnummer part number	H	B	L1	Ausführung	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
ACLC R 1212JX-09FF	12	12	120	rechte Ausführung	CC..09T3...
ACLC R 1616JX-09FF	16	16	120	rechte Ausführung	CC..09T3...
ACLC L 1212JX-09FF	12	12	120	linke Ausführung	CC..09T3...
ACLC L 1616JX-09FF	16	16	120	linke Ausführung	CC..09T3...

Drehhalter mit rückseitiger Klemmung
back clamp holder

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

für DC... Schneidplatten
for DC... cutting inserts

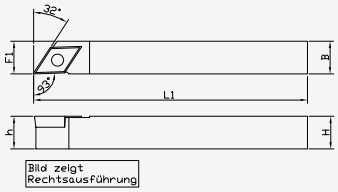
VORTEILE

Wendeplattenhalter mit rückseitiger Klemmung der Wendeplatte, ohne Schraube.

Extrem kurzer Wechsel der Wendeplatte ohne Ausbau des ganzen Werkzeughalters.

Dies ermöglicht schnellstes Maschinenrüsten und verhindert Stillstandszeiten.

Perfekt für den Einsatz im Linearsystem.



Bestellnummer part number	H	B	L1	Ausführung	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
ADJC R 1212 JX-11FF	12	12	120	rechte Ausführung	DC..11T3...
ADJC R 1616 JX-11FF	16	16	120	rechte Ausführung	DC..11T3...
ADJC L 1212 JX-11FF	12	12	120	linke Ausführung	DC..11T3...
ADJC L 1616 JX-11FF	16	16	120	linke Ausführung	DC..11T3...

Stand: 15. Mai 2017

Drehhalter mit rückseitiger Klemmung
back clamp holder

Plan-/Längs-/Konturdrehen
external- / copy turning

für VB... Wendeplatten
for VB... cutting inserts

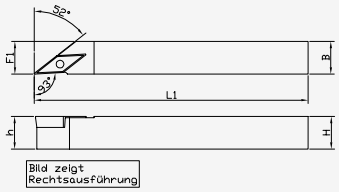
VORTEILE

Wendeplattenhalter mit rückseitiger Klemmung der Wendeplatte, ohne Schraube.

Extrem kurzer Wechsel der Wendeplatte ohne Ausbau des ganzen Werkzeughalters.

Dies ermöglicht schnellstes Maschinenrüsten und verhindert Stillstandszeiten.

Perfekt für den Einsatz im Linearsystem.

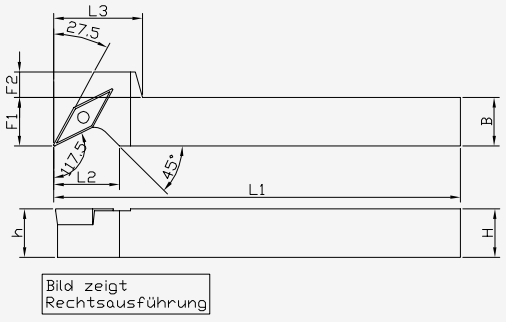


Bestellnummer part number	H	B	L1	Ausführung	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
AVJB R 1212 JX-11FF	12	12	120	rechte Ausführung	VB..1103..
AVJB R 1616 JX-11FF	16	16	120	rechte Ausführung	VB..1103..
AVJB L 1212 JX-11FF	12	12	120	linke Ausführung	VB..1103..
AVJB L 1616 JX-11FF	16	16	120	linke Ausführung	VB..1103..

Kopierdrehhalter, Stirnkopieren
copy turning holder

Kopier-/Stirn-/ Plandrehen
external- / copy turning

für VP... Wendeplatten
for VP... cutting inserts



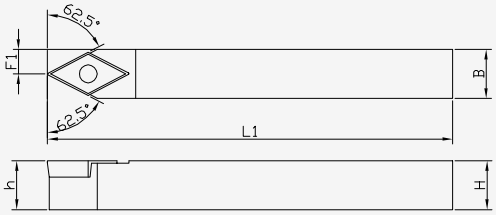
Bestellnummer part number	H	B	L1	L2	F1	F2	S	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
SVPPR 1212 JX-11FF	12	12	120	-	-	-	-	VP1103..
SVPPR 1616 JX-11FF	16	16	120	-	-	-	-	VP1103..

Stand: 15. Mai 2017

Kopierdrehhalter
copy turning holder

Kopierdrehen
external copy turning

für DC... Wendeplatten
for DC... cutting inserts

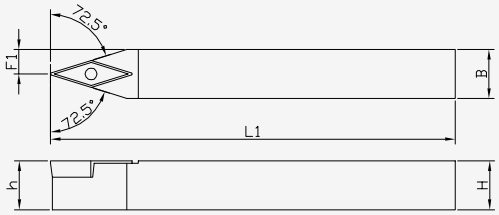


Bestellnummer part number	H	B	L1	L2	F1	F2	S	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
SDNC N 1212 JX-07	12	12	120	-	-	-	-	DC..0702..
SDNC N 1212 JX-11	12	12	120	-	-	-	-	DC..11T3...
SDNC N 1616 JX-11	16	16	120	-	-	-	-	DC..11T3...

Kopierdrehhalter
copy turning holder

Kopierdrehen
external- / copy turning

für VB... Schneidplatten
for VB... cutting inserts



Bestellnummer part number	H	B	L1	L2	F1	F2	S	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
SVVBN 1212 JX-11	12	12	120	-	-	-	-	VB..1103..
SVVBN 1616 JX-11	16	16	120	-	-	-	-	VB..1103..

Stand: 15. Mai 2017

WERKZEUGE FÜR LINEARSYSTEME
TOOLS FOR LINEAR SYSTEMS

Drema GmbH
Am Steinberg 5b
08321 Zschorlau

Fon: +49 (0) 3771 458149
Fax: +49 (0) 3771 478738
eMail: info@drema-tools.com
Web: www.drema-tools.com

DREMATOOLS

RUNDSCHAFTWERKZEUGE
ROUND SHANK TOOLS

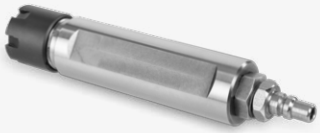
DREMATOOLS

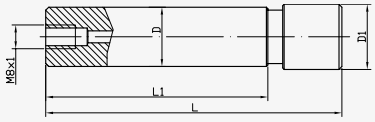
www.drema-tools.com

Spannzangenhalter mit Innenkühlung
collet holders with internal cooling

Beispiele mit Kühlmittelanschluss
samples with coolant nozzle

inklusiver Standard-ER-Spannmutter
including normal ER clamping nuts





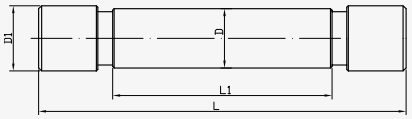
Kühlmittelanschlüsse ab Katalogseite 5.03

Typ type	Artikelnr. arcticle-no.	D in mm	D1 h6 in mm	L in mm	L1 in mm	G in mm	für Tsugami	für Star	für Citizen	für Tornos	für Hanwha	für Doosan	für Müga	für Manurhin
16 x 038 / ER11	RS16.21112	16	16	58	38	M8x1		■						
16 x 140 / ER11	RS16.21192	16	16	200	140	M8x1		■						
16 x 035 / ER16	RS16.21612	16	22	73	35	M8x1		■						
3/4" x 115 / ER11	RS19.21173	19.05	16	135	115	M8x1			■					
3/4" x 038 / ER16	RS19.21613	19.05	22	66	38	M8x1			■					
3/4" x 050 / ER16	RS19.21623	19.05	22	78	50	M8x1			■					
3/4" x 070 / ER16	RS19.21643	19.05	22	98	70	M8x1			■					
3/4" x 120 / ER16	RS19.21683	19.05	22	148	120	M8x1			■					
3/4" x 140 / ER16	RS19.21693	19.05	22	168	140	M8x1			■					
20 x 050 / ER16	RS20.21622	20	22	78	50	M8x1	■		■	■	■			■
20 x 070 / ER16	RS20.21642	20	22	98	70	M8x1	■		■	■	■			
20 x 060 / ER11	RS20.21132	20	16	80	60	M8x1	■		■	■	■			■
20 x 120 / ER16	RS20.21682	20	22	148	120	M8x1	■		■	■	■			■
20 x 140 / ER16	RS20.21692	20	22	168	140	M8x1	■		■	■	■			■
22 x 038 / ER16	RS22.21612	22	22	66	38	M8x1	■	■		■			■	
22 x 070 / ER16	RS22.21642	22	22	98	70	M8x1	■	■		■			■	
22 x 100 / ER16	RS22.21662	22	22	128	100	M8x1	■	■		■			■	
22 x 080 / ER20	RS22.22052	22	28	119	80	M8x1	■	■		■			■	
22 x 070 / ER25	RS22.22542	22	35	117	70	M8x1	■	■		■			■	
25 x 065 / ER16	RS25.21642	25	22	93	65	M8x1	■	■		■	■			■
25 x 100 / ER20	RS25.22062	25	28	128	100	M8x1	■			■	■			■
25 x 154 / ER20	RS25.22002	25	28	182	154	M8x1	■			■	■			■
25 x 075 / ER25	RS25.22552	25	35	122	75	M8x1	■			■	■			■
25 x 145 / ER25	RS25.22592	25	35	181	145	M8x1	■			■	■			■
1" x 033 / ER16	RS25.21613	25.4	22	61	33	M8x1			■					
1" x 065 / ER16	RS25.21643	25.4	22	93	65	M8x1			■					
1" x 075 / ER16	RS25.21653	25.4	22	103	75	M8x1			■					
1" x 100 / ER16	RS25.21663	25.4	22	128	100	M8x1			■					
1" x 100 / ER20	RS25.22063	25.4	28	128	100	M8x1			■					
1" x 140 / ER20	RS25.22093	25.4	28	168	140	M8x1			■					
32 x 070 / ER25	RS32.22542	32	35	100	70	M8x1	■	■			■			

Stand: 15. Mai 2017

Doppelspannzangenhalter
double collet holders

zum zeitgleichen Arbeiten an Haupt- und Gegenspindel
for simultan work at main- and backspindle



Lieferumfang inkl. Standard-ER-Spannmuttern

Typ type	Artikelnr. arcticle-no.	D in mm	D1 h6 in mm	L in mm	L1 in mm	für Tsugami	für Star	für Citizen	für Tornos	für Hanwha	für Doosan	für Müga	für Manurhin
16 x 040 / ER 11 MF	RSD2616.21114	16	16	79	40		■						
16 x 050 / ER 11 MF	RSD2616.21124	16	16	90	50		■						
3/4" x 040 / ER 11 MF	RSD2619.21125	19.05	16	80	40			■					
3/4" x 070 / ER 11 MF	RSD2619.21145	19.05	16	110	70			■					
3/4" x 090 / ER 11 MF	RSD2619.21165	19.05	16	130	90			■					
3/4" x 055 / ER 16 MF	RSD2619.21635	19.05	22	107	55			■					
20 x 030 / ER 11 MF	RSD2620.21114	20	16	70	30	■		■	■	■			■
20 x 050 / ER 11 MF	RSD2620.21124	20	16	90	50	■		■	■	■			■
20 x 055 / ER 16 MF	RSD2620.21634	20	22	107	55	■		■	■	■			■
22 x 055 / ER 16 MF	RSD2622.21634	22	22	111	55	■	■		■			■	
22 x 075 / ER 16 MF	RSD2622.21654	22	22	131	75	■	■		■			■	
25 x 062 / ER 16 MF	RSD2625.21634	25	22	117	62	■	■		■	■			■
1" x 030 / ER 16 MF	RSD2625.21615	25.4	22	85	30			■					
1" x 062 / ER 16 MF	RSD2625.21635	25.4	22	118	62			■					
32 x 055 / ER 20 MF	RSD2632.22034	32	28	111	55	■	■						
32 x 075 / ER 20 MF	RSD2632.22054	32	28	131	75	■	■			■			

Stand: 15. Mai 2017

Spannmuttern
clamping nuts

bei Innenkühlung mit Dichtscheibe
internal cooling with sealing disks

max. 150 bar Kühlmitteldruck
max. 150 bar coolant pressure

Ausführung für Dichtscheiben

Standard-Spannmutter

Typ type	**Standard** normal	**Lang** long
ER 11	3511.0000	-
ER 16	3516.0000	3516.2000
ER 20	3520.0000	3520.2000
ER 25	3525.0000	3525.2000

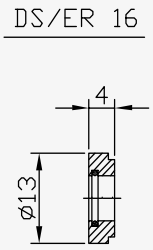
ER 11 (mit integriertem Dichtsystem) Dichtbereich (mm) sealing range (mm)	**DS / ER 11 Artikelnr.** DS / ER 11 arcticle-no.
3.00 - 2.50	3511.20300
3.50 - 3.00	3511.20350
4.00 - 3.50	3511.20400
4.50 - 4.00	3511.20450
5.00 - 4.50	3511.20500
5.50- 5.00	3511.20550
6.00- 5.50	3511.20600
6.50- 6.00	3511.20650
7.00- 6.50	3511.20700

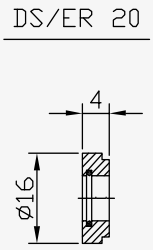
Stand: 15. Mai 2017

ER Dichtscheiben
ER sealing disks

DS / ER16 | DS / ER20

max. 150 bar Kühlmitteldruck
max. 150 bar coolant pressure





Dichtscheiben zur Nutzung von innengekühlten Werkzeugen.

Der Dichtscheibendurchmesser ist nach dem Werkzeugschaft auszuwählen und in die längere Spannmutter einzulegen.
Achtung: Beim Einbau nur den zylindrischen Bohrerschaft in die Dichtung einführen, ansonsten wird die Dichtung verletzt!

Dichtbereich (mm) sealing range (mm)	**DS / ER 16 Artikelnr.** DS / ER 16 arcticle-no.	**DS / ER 20 Artikelnr.** DS / ER 16 arcticle-no.
3.00 - 2.50	3916.00300	3920.00300
3.50 - 3.00	3916.00350	3920.00350
4.00 - 3.50	3916.00400	3920.00400
4.50 - 4.00	3916.00450	3920.00450
5.00 - 4.50	3916.00500	3920.00500
5.50- 5.00	3916.00550	3920.00550
6.00- 5.50	3916.00600	3920.00600
6.50- 6.00	3916.00650	3920.00650
7.00- 6.50	3916.00700	3920.00700
7.50- 7.00	3916.00750	3920.00750
8.00- 7.50	3916.00800	392000800
8.50- 8.00	3916.00850	3920.00850
9.00- 8.50	3916.00900	3920.00900
9.50- 9.00	3916.00950	3920.00950
10.00- 9.50	3916.01000	3920.01000
10.50- 10.00		3920.01050
11.00- 10.50		3920.01100
11.50- 11.00		3920.01150
12.00- 11.50		3920.01200
12.50- 12.00		3920.01250
13.00- 12.50		3920.01300

Stand: 15. Mai 2017

RUNDSCHAFTWERKZEUGE
ROUND SHANK TOOLS

Drema GmbH
Am Steinberg 5b
08321 Zschorlau

Fon: +49 (0) 3771 458149
Fax: +49 (0) 3771 478738
eMail: info@drema-tools.com
Web: www.drema-tools.com

DREMA TOOLS

KÜHLMITTELSYSTEME
COOLANT SYSTEMS

DREMATOOLS

www.drema-tools.com

Kühlmittelverteiler
distributor block

für Hochdruckanschlüsse
for high pressure

KSV-110-30-30x8

KSV-80-30-30x7

KSV-45-30-35x6

Kühlmittelverteiler sind für den flexiblen Anbau in der Maschine, z. B. am Rückseitenblock oder am Bohrblock vom Linearsystem gedacht.
Hierfür müssen event. Befestigungsgewinde im Maschinenarbeitsraum angebracht werden.
Lieferumfang ohne Schnellkupplungen

Bestellnummer part number	Länge	Breite	Höhe	für Anschraub-bohrung	Bohrungs-abstand	Gewinde Eingang	Anzahl Abgänge	Gewinde Ausgänge
KSV-110-30-30x8	110	30	30	M6	65-77 mm	G1/4“	8	G1/8“
KSV-80-30-30x7	80	30	30	M5	50-53 mm	G1/4“	7	G1/8“
KSV-45-30-35x6	45	30	35	M5	20 mm	G1/4“	6	G1/8“

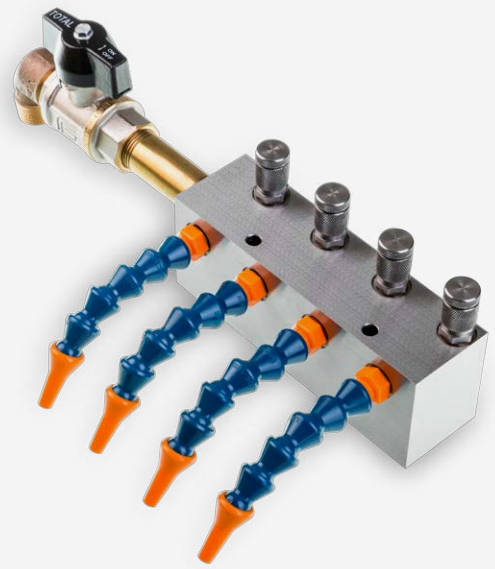
Kühlmittelverteiler für STAR SR 32
distributor block for STAR SR 32

mit 4x Hochdruck und 4x Niederdruckanschlüsse
with 4x high pressure and 4x low pressure

Dieser Kühlmittelverteiler
ersetzt die Standard Kühlmitteleinrichtung
an STAR SR32 Modellen.

Vorteil ist die kompakte Realisierung
von je einem Hochdruck- und
einem Niederdruckeingang an nur
einem Kühlmittelverteiler.

Lieferumfang ohne Schnellkupplungen



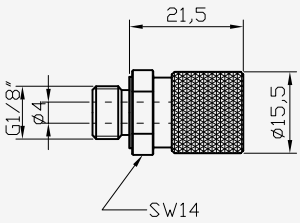
Bestellnummer part number	Länge	Breite	Höhe	für Anschraub-bohrung	Bohrungsab-stand	Gewinde Ein-gänge	Anzahl Abgänge	Gewinde Ausgänge
KSV-STAR SR32	151	44	55	M6	72	2x G1/2“	2x4	G1/8“

Stand: 15. Mai 2017

Kupplungsmuffe (weiblich)
coupling (female)

für schnellstes Wechseln und Maschinenrüsten
for fast changing and reduces stillstandings

druckbeständig bis mind. 400 bar
pressure up to 400 bar



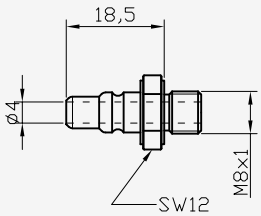
durch Klick-System schnellster Wechsel der Kühlmittelzuleitung ohne Abschrauben

Bestellnummer part number	Anschlussgewinde	Länge	Durchmesser
KSSK-G1/8	G1/8“	22	16

Kupplungsstecker (männlich)
coupling male

für schnellste Wechseln und Maschinenrüsten
for fast changing

druckbeständig bis mind. 400 bar
pressure up to 400 bar

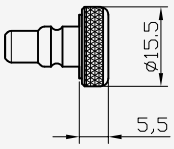


Bestellnummer part number	Anschlussgewinde	Länge
KSKS-M8x1	M8x1	19

Stand: 15. Mai 2017

Verschlussstopfen
sealing plug

für das Verschließen der Schnellkupplung- zum Schutz gegen Verunreinigung
for closing the coupling (female) - to avoid pollution



Bestellnummer part number
KSVS

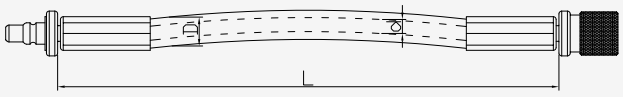
Stand: 15. Mai 2017

flexible Kühlmittelschläuche
flexible tubes

inkl. vormontierter Schnellkupplung und Kupplungsstecker
including coupling female and male

VORTEILE

- extrem flexibel und biegsam
- hitzebeständig
- verschleißfest
- hohes Durchlaufvolumen
- druckbeständig bis 300 bar



Bestellnummer part number	L	D	d
KSS-DN5-200	200	9,5	5
KSS-DN5-300	300	9,5	5
KSS-DN5-400	400	9,5	5
KSS-DN5-500	500	9,5	5

Kühlmittelaufsätze
coolant attachments

KS-KA-AH-R

KS-KA-AH-D

KS-KA-STAR

Bestellnummer part number	Bezeichnung
KS-KA-AH-R	Kühlmittelaufsatz für höhenverstellbare Aufsatzhalter, rechts
KS-KA-AH-L	Kühlmittelaufsatz für höhenverstellbare Aufsatzhalter, links
KS-KA-AH-D	Kühlmittelaufsatz für höhenverstellbare Aufsatzhalter, doppelt
KS-KA-STAR	Kühlmittelaufsatz für STAR

Stand: 15. Mai 2017

abgewinkelte Kühlmittelanschlüsse für Monoblock-Werkzeuge von unten oder Rundschaftswerkzeuge
angled coolant attachments for fixed tool holders from below or round shaft tools

KS-KA-VU-K

KS-KA-VU-L

Bestellnummer part number	Bezeichnung
KS-KA-VU-K	Kühlmittelanschluss für feste Werkzeuge von unten / Rundschaftswerkzeuge - kurz
KS-KA-VU-L	Kühlmittelanschluss für feste Werkzeuge von unten / Rundschaftswerkzeuge - lang

Kühlmitteldüsen
coolant nozzles

KS-KD-HO
Hochdruckdüse für Stech-/Drehoperationen

KS-KD-HD
Hochdruckdüse

KS-KD-ND
Niederdruck und Hochdruckdüse
mit größerer Bohrung

Bestellnummer part number	Bezeichnung
KS-KD-HO	Kühlmitteldüse für Einstechhalter
KS-KD-HD	Kühlmitteldüse für Hochdruck
KS-KD-ND	Kühlmitteldüse für Niederdruck

Stand: 15. Mai 2017

KÜHLMITTELSYSTEME
COOLANT SYSTEMS

Drema GmbH
Am Steinberg 5b
08321 Zschorlau

Fon: +49 (0) 3771 458149
Fax: +49 (0) 3771 478738
eMail: info@drema-tools.com
Web: www.drema-tools.com

DREMATOOLS

HOCHDRUCKANLAGEN
HIGH PRESSURE PUMPS

FÜR CNC-MASCHINEN
FOR CNC-MACHINES

DREMATOOLS

www.drema-tools.com

Kühlmittelhochdruckpumpe, mobil
high pressure pump, mobile

MINI (Pumpe auf Wagen)
MINI (pump on cart)

Druck max. 80 bar
pressure max. 80 bar

VORTEILE

- günstigster Preis
- höhere Werkzeugstandzeiten
- Wegspülen von Spänen
- kürzere Stückzeiten
- minimaler Platzbedarf

Sie suchen eine platzsparende und günstige Hochdruckanlage, die bei schwierigen Materialien zum Einsatz kommen soll, aber nicht ständig im Dauergebrauch ist?
Die Lösung: Die Mini-Hochdruckanlage auf einem Wagen. Zur Ausrüstung gehören ein Manometer zur Druckeinstellung und eine elektrische Filterüberwachung.

TECHNISCHE DATEN

- Typ: Mini (Gestell mit Ölwanne, Transportrollen und Bügel)
- Pumpe: Zahnradpumpe
- Durchflussmenge: 20l/min
- Druck max.: 80bar
- Leistung: 3,0 kW
- Filter: 40µm Mahle oder PAL
- Ventile: Optional

PREIS

MINI: auf Anfrage

Stand: 15. Mai 2017

Kühlmittelhochdruckpumpe, mobil
high pressure pump, mobile

MIDI (Pumpe auf Wagen mit Tank)
MIDI (pump on cart with tank)

Druck max. 100 bar
pressure max. 100 bar

VORTEILE

- Top Preis-Leistung
- höhere Werkzeugstandzeiten
- Wegspülen von Spänen
- kürzere Stückzeiten
- Reduzierung der Filterwechsel
- geringer Platzbedarf

Sie suchen eine Hochdruckanlage für den häufigeren Gebrauch, bei geringem Platzbedarf und Flexiblität vom Einsatzort. Dann ist unsere Anlage MIDI mit Tank genau das Richtige.
Die Anlage besitzt einen eigenen Kühlmitteltank und ist durch ein Kammersystem gegen Späneverschmutzung geschützt. Dadurch erreichen Sie eine höhere Standzeit der Filterpatronen und vermeiden Stillstandszeiten und Kosten.
Zur Ausrüstung gehören ebenfalls ein Ansaugschlauch, Hebepumpe, Manometer und Schwimmerschalter mit elektrischer Filterüberwachung.

TECHNISCHE DATEN

- Typ: Midi (Tank, Transportrollen und Bügel)
- Tankinhalt: 100 Liter
- Pumpe: Zahnradpumpe mit Gußgehäuse
- Durchflussmenge: 23l/min
- Druck max.: 100bar
- Leistung: 5,5 kW
- Filter: 40µm Mahle oder PAL
- Ventile: Optional

PREIS

MIDI: auf Anfrage

HOCHDRUCKANLAGEN
HIGH PRESSURE PUMPS

FÜR CNC-MASCHINEN
FOR CNC-MACHINES

Drema GmbH
Am Steinberg 5b
08321 Zschorlau

Fon: +49 (0) 3771 458149
Fax: +49 (0) 3771 478738
eMail: info@drema-tools.com
Web: www.drema-tools.com

DREMATOOLS