Die Firma DREMA produziert seit 2013 innovative Werkzeuge für Langdrehautomaten.

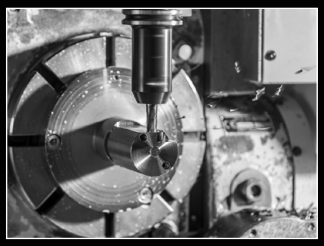
Die präzise Fertigung auf hochmodernen CNC-Maschinen erfolgt im eigenen Haus in unseren zwei Standorten in Sachsen.

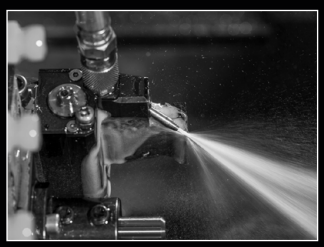
Unsere Mitarbeiter entwickeln die Werkzeuge im direkten Kundenkontakt mit den Praxisanwendern.
Neue Ideen und Optimierungen können dadurch zeitnah umgesetzt werden.

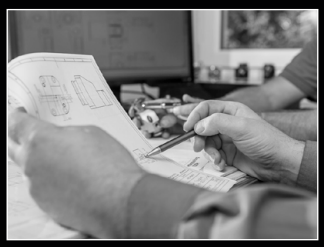
Drema-Werkzeuge revolutionieren die Branche.

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

Herzlich Willkommen bei DREMA-TOOLS.

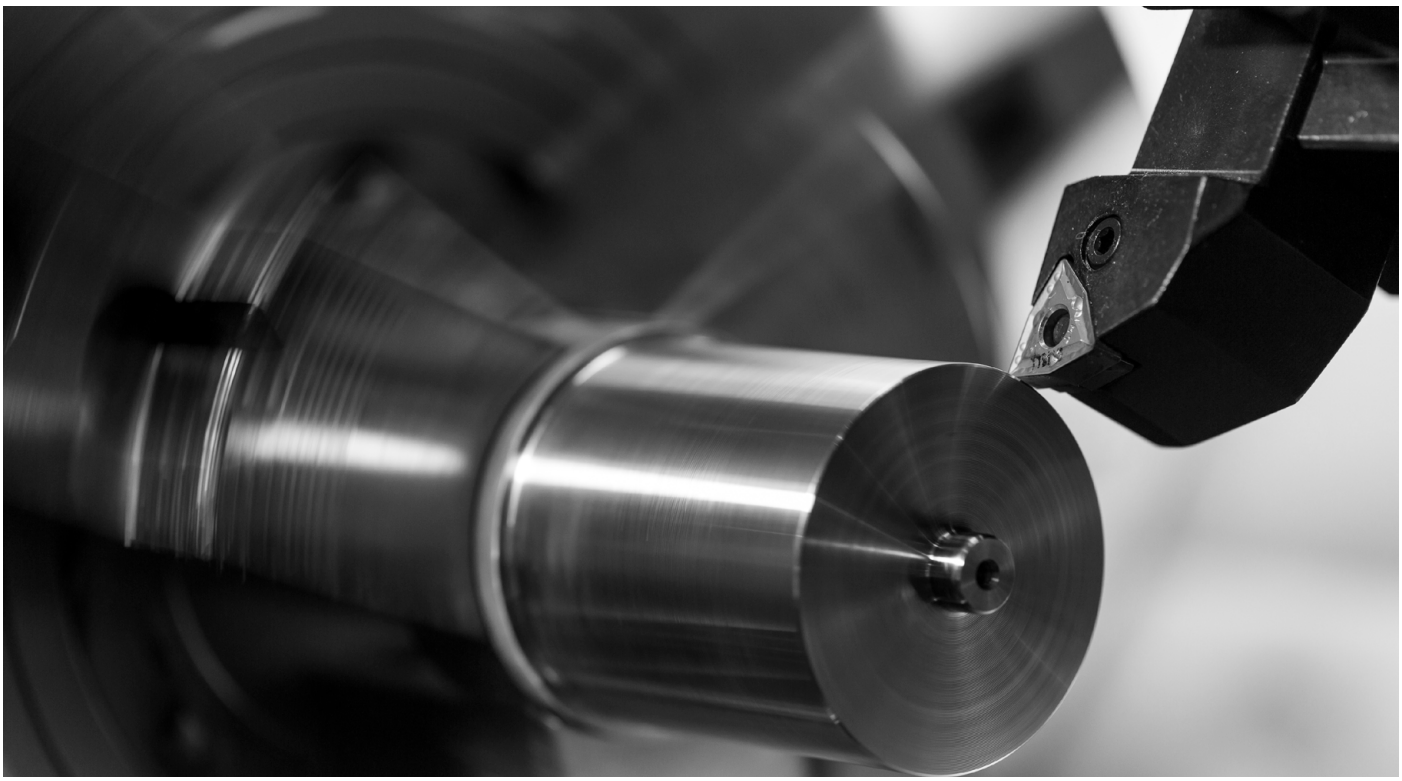






DREMATOOLS

www.drema-tools.com



MADE
IN
GERMANY

Europäische Union

Europa fördert Sachsen.
EFRE
Europäischer Fonds für regionale Entwicklung

INHALT

I	**Höhenverstellbare Rückseitenwerkzeuge** height adjustable backside toolholder	• Grundhalter | basic holder • Distanzplatten | distance plates • Funktionsweise | operation • Einstellvorrichtung | adjustment device • Montageanleitung | changing procedure • Aufsatzhalter | height adjustable holder	ab Seite / page 1.02 ab Seite / page 1.03 ab Seite / page 1.04 ab Seite / page 1.05 ab Seite / page 1.06 ab Seite / page 1.07
II	**feste Rückseitenwerkzeuge für Maschinen mit Y-Achse** fixed back-side tools	• **für Star | for Star** SR 20 R-IV / 20 JII / 32 JII / 38 | SW 12 / 20 | SV 20 R SV 38 • **für Tsugami | for Tsugami** BO 266 / 326 / 386 / 38T | HS 267 / 327 / 38M | BW 269 / 329 HS207 / S206 / H206 (Tornos Gamma 20) BO 126 / 128 / 206 / 208 | BW 129 / 209 | HS 20 / 26 / 32 | S 206	ab Seite / page 2.03 ab Seite / page 2.03 ab Seite / page 2.15 ab Seite / page 2.18 ab Seite / page 2.18 ab Seite / page 2.31 ab Seite / page 2.32
III	**Werkzeuge für Linearsysteme und Revolver** tools for linear systems and turret	• Überhanghalter | overhang holder • Vorgehensweise | changing procedure • 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 3.04 ab Seite / page 3.05
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 • Kühlmitteldüsen | coolant nozzles	ab Seite / page 5.02 ab Seite / page 5.03 ab Seite / page 5.04 ab Seite / page 5.05 Seite / page 5.06
VI	**mobile Hochdruckpumpen** mobile high pressure pumps	• Hochdruckpumpen | high pressure pumps	

Stand: 3. Februar 2020

DREMATOOLS

HÖHENVERSTELLBARE RÜCKSEITENWERKZEUGE
HEIGHT ADJUSTABLE BACK SIDE TOOLS

DREMATOOLS

www.drema-tools.com

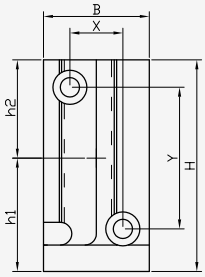
Maschinengrundhalter
basic holder

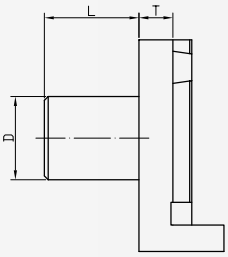
VORTEILE

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





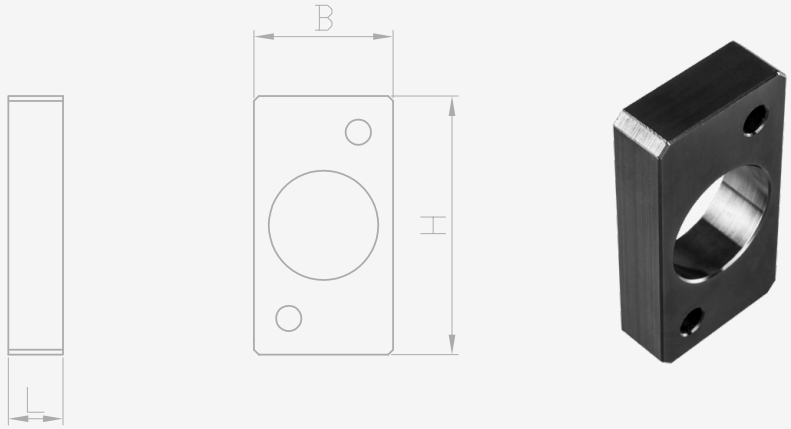
Hersteller manufacturer	Maschinenbezeichnung machine designation	Grundhalter-nummer number of basic holder	D	L	T	H	B	X	Y	h1	h2
Citizen	A 32-VII mit Antrieb	GH 31 - 15	31	15	9	58	34	24	41	32	26
Citizen	L 12 / A 20 / CL 20 mit Antrieb	GH 25 - 30	25	30	9	56	28	0	36	30	26
Citizen	A 20 / A 32 / C 32 / L 32 / 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" - 40	3/4" (19,05 mm)	40	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	23	32,5	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	-	-	30	26
Tsugami	BO 125 / 205	GH 20 - 40	20	40	9	56	28	-	-	30	26

Stand: 3. Februar 2020

Distanzplatten
distance plates

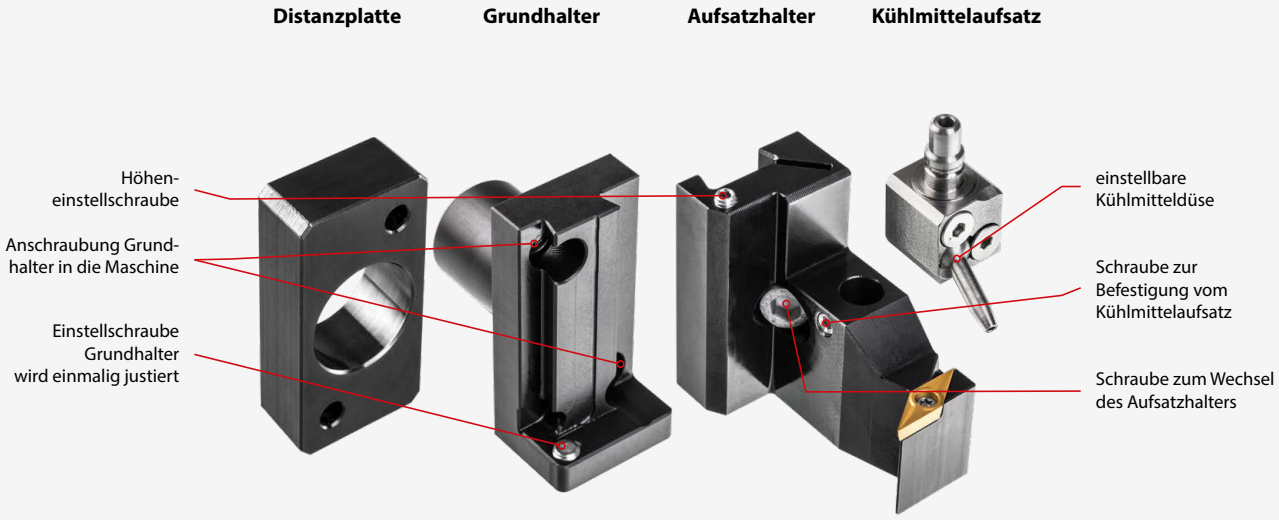
VORTEILE

Variabilität
flexible Längenanpassung der Ausspannlänge

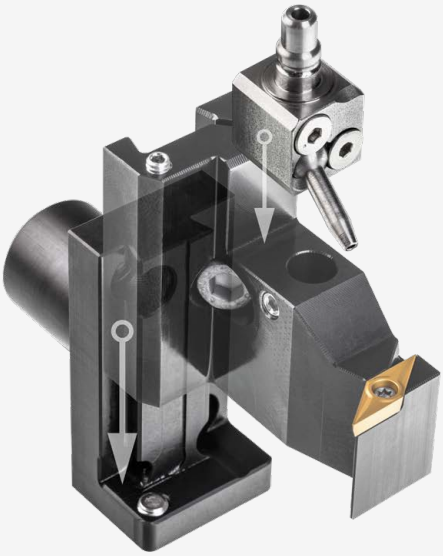


Grundhalter-Nummer number of basic holder	Bestellnummer Distanzplatte part number of distance plate	L	B	H
GH 25-30	DP-GH25-30-11	11 mm	28	52
GH 1“-60	DP-GH1“-60-11	11 mm	28	52
GH 3/4“-40	DP-GH3/4“-40-11	11 mm	28	52
GH 33-40	DP-GH33-40-11	11 mm	35	52
GH 22-25	DP-GH22-25-11	11 mm	28	52

Systemaufbau
composition



Stand: 3. Februar 2020



Einstellvorrichtung
adjustment device

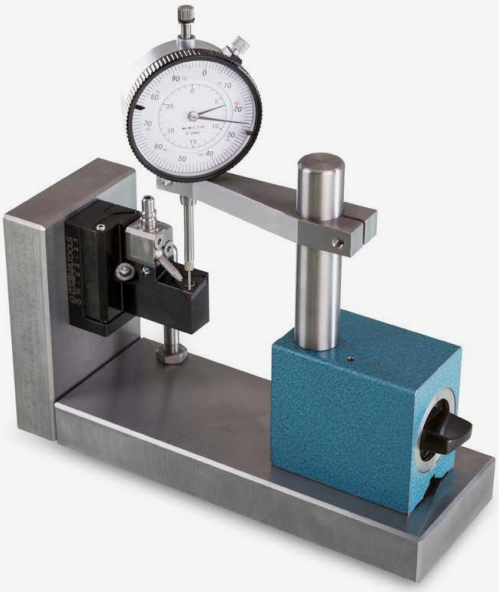
für Höheneinstellung Aufsatzhalter
for adjusting the height of back side tools

VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
durch komfortable Voreinstellung außerhalb der Maschine

Zeitersparnis
vermeiden von Stillstandszeiten der Maschine

Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeugwechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine



Lieferumfang: Grundplatte, Grundhalteradaption, Messuhr und Magnetständer

Bestellnummer part number	für Aufsatzhalter for height 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: 3. Februar 2020

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 Höhenvoreinstellgerät 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.

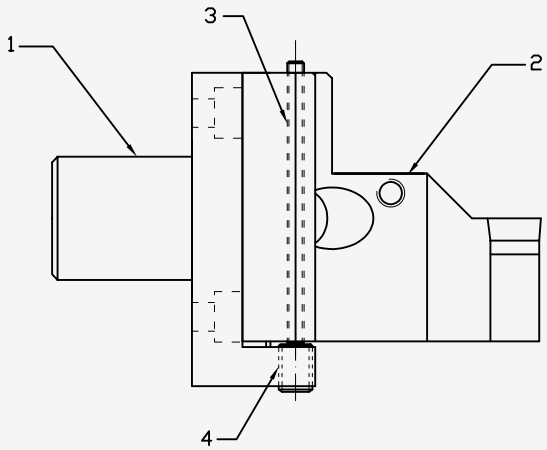
Es ist möglich, für mehrere Maschinen die gleichen Aufsatzhalter (2) ohne erneute Voreinstellung untereinander einzusetzen. Es müssen jedoch die Grundhalter (1) der anderen Maschinen aufeinander abgestimmt werden.

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 Drehmitte stellen.

3. Alle weiteren Höhenjustierschrauben (4) der restlichen 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: 3. Februar 2020

Drehhalter
turning holder

Plan-/Längsdrehen
external turning

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

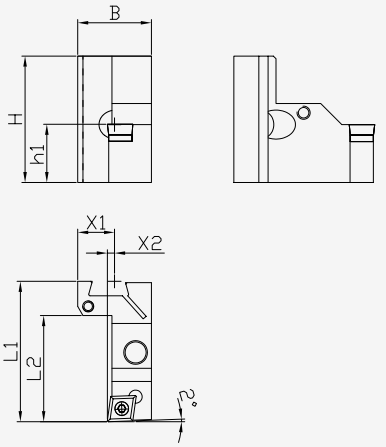
VORTEILE

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..

Drehhalter
turning holder

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

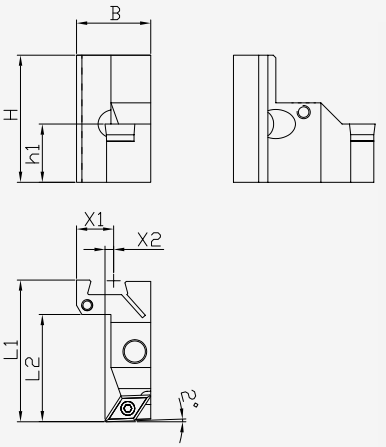
VORTEILE

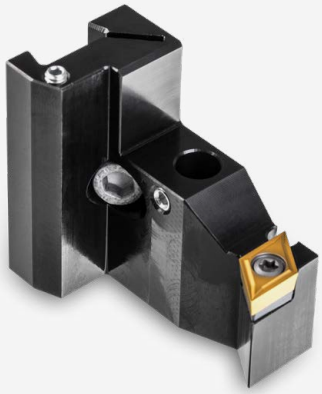
Stabilität
höchste Stabillität durch Schwalbenschwanz-führungen sowie viel Vollmaterial am Halter

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..

Stand: 3. Februar 2020

Drehhalter
turning holder

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

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

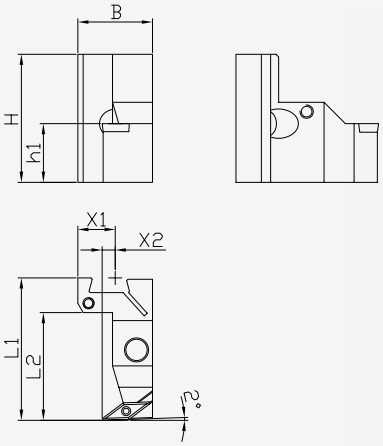
VORTEILE

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..

Drehhalter
turning holder

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

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

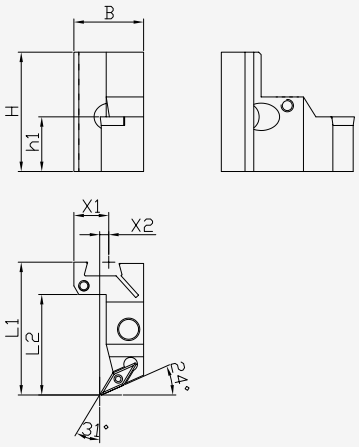
VORTEILE

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..

Stand: 3. Februar 2020

Drehhalter
turning holder

Gewindedrehen
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

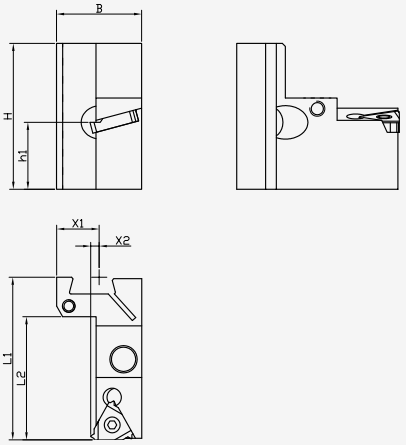


Abbildung zeigt rechte Ausführung
Steigungswinkel 0° / max. Steigung: 1,5°

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...
AH -ER16-L	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

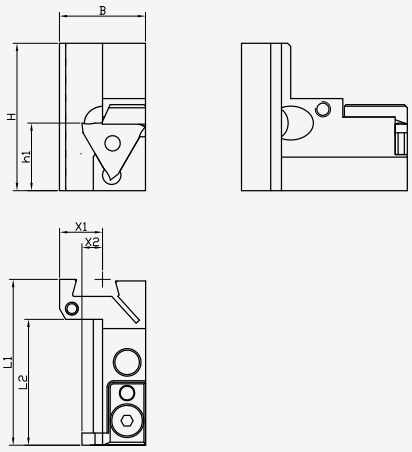
VORTEILE

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: 3. Februar 2020

Drehhalter
turning holder

Gewindedrehen
threading

für QER-12 (Quad-Cut) Schneidplatten
for QER-12 (Quad-Cut) cutting inserts

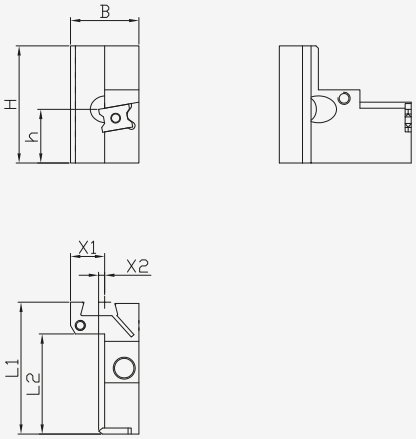
VORTEILE

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 -QER12-R	54	41	14	2,5	28	48	22	QER12

Drehhalter
turning holder

Einstiche, Einstichlangdrehen
forming, grooving, turning

für Pentacut Schneidplatten
for pentacut cutting inserts

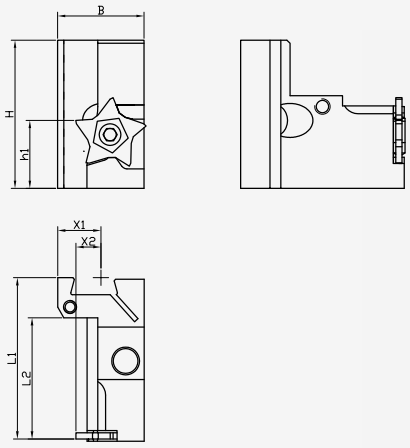
VORTEILE

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

Stand: 3. Februar 2020

Drehhalter, doppelt
turning holder, double

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

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

VORTEILE

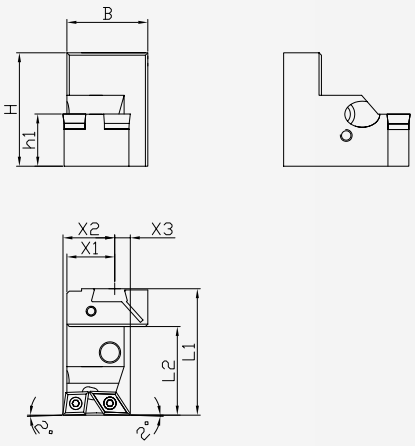
Innovation
Werkzeugkapazität und Technologiemöglichkeiten durch zwei Werkzeugschneiden deutlich erhöht

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

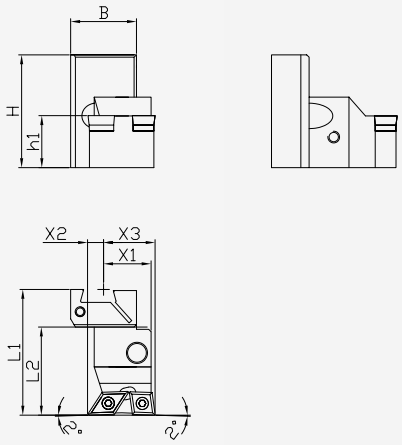
Innovation
Werkzeugkapazität und Technologiemöglichkeiten durch zwei Werkzeugschneiden deutlich erhöht

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…

Stand: 3. Februar 2020

Bohrer- / Bohrstangenhalter
bore holder

Bohren, Ausdrehen
drilling, inside turning

für Zylinderschaft mit Spannfläche
for shaft with clamping area

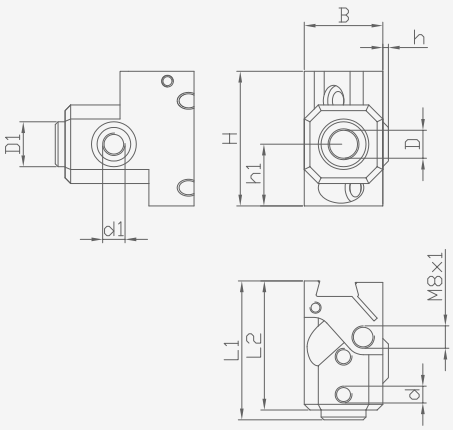
VORTEILE

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	d1	B	H	h1	D1	h	D
AH-BH-06-IK	48,5	46	M5	M6	28	48	22	12	0	6,0 mm
AH-BH-08-IK	48,5	46	M5	M8	28	48	22	14	0	8,0 mm
AH-BH-10-IK	49,5	46	M6	M8	28	48	22	16	0	10,0 mm
AH-BH-12-IK	52,5	50	M8	M10	28	48	22	18	0	12,0 mm
AH-BH-14-IK	54,0	50,5	M8	M10	28	48	22	19	0	14,0 mm
AH-BH-16-IK	54,0	50,5	M8	M10	28	48	22	21	2	16,0 mm

Basishalter Klemmeinsätze
basic holder clamping inserts

Ausdrehen
forming, grooving, turning

für WNT / Dümmel / Dieterle Einsätze
for WNT / Dümmel / Dieterle inserts

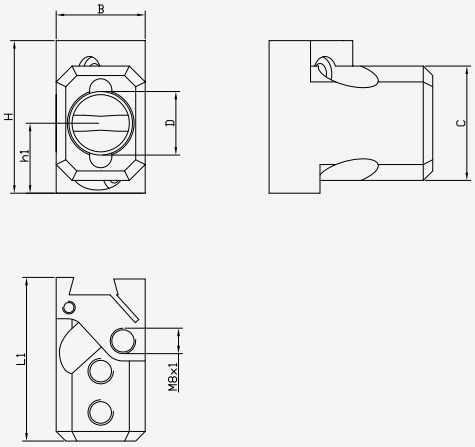
VORTEILE

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

Rüstzeitoptimierung
gegenüber Konkurrenzsystemen schnellster Werkzeugwechsel durch Lösen von nur zwei Schrauben

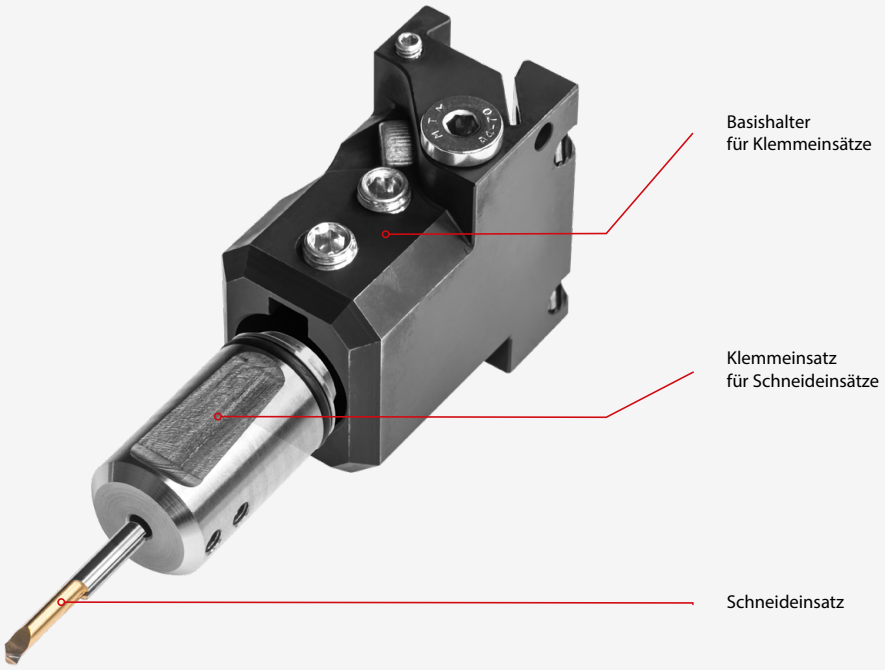
Genauigkeit
beste Positionsgenauigkeit nach Werkzeug-wechsel durch Voreinstellung außerhalb der Maschine

Kühlung
Innenkühlung direkt durch Grundhalter



Bestellnummer part number	D	L1	B	C	H	h1	für Klemmeinsätze for clamping inserts
AH-S20-IK	20H6	51,5	28	36	48	22	WNT, Dümmel, Dieterle

Stand: 3. Februar 2020



Klemmeinsatz
clamping holder

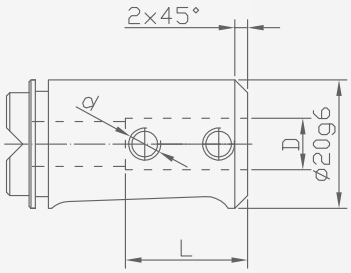
Innenausdrehen
inside turning

für Schneideinsätze WNT UltraMini / Dümmel
for cutting inserts WNT UltraMini / Dümmel

VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch schnelles und positionsgenaues Klemmen der Schneideinsätze

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L	d	D
S20-KH-DM4-IK	13	M4	4,0 mm
S20-KH-DM5-IK	14	M5	5,0 mm
S20-KH-DM6-IK	14	M5	6,0 mm
S20-KH-DM7-IK	14	M5	7,0 mm
S20-KH-DM8-IK	19	M6	8,0 mm

Stand: 3. Februar 2020

Klemmeinsatz
clamping holder

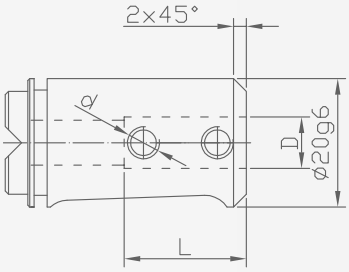
Innenausdrehen
inside turning

für Schneideinsätze Dieterle
for cutting inserts Dieterle

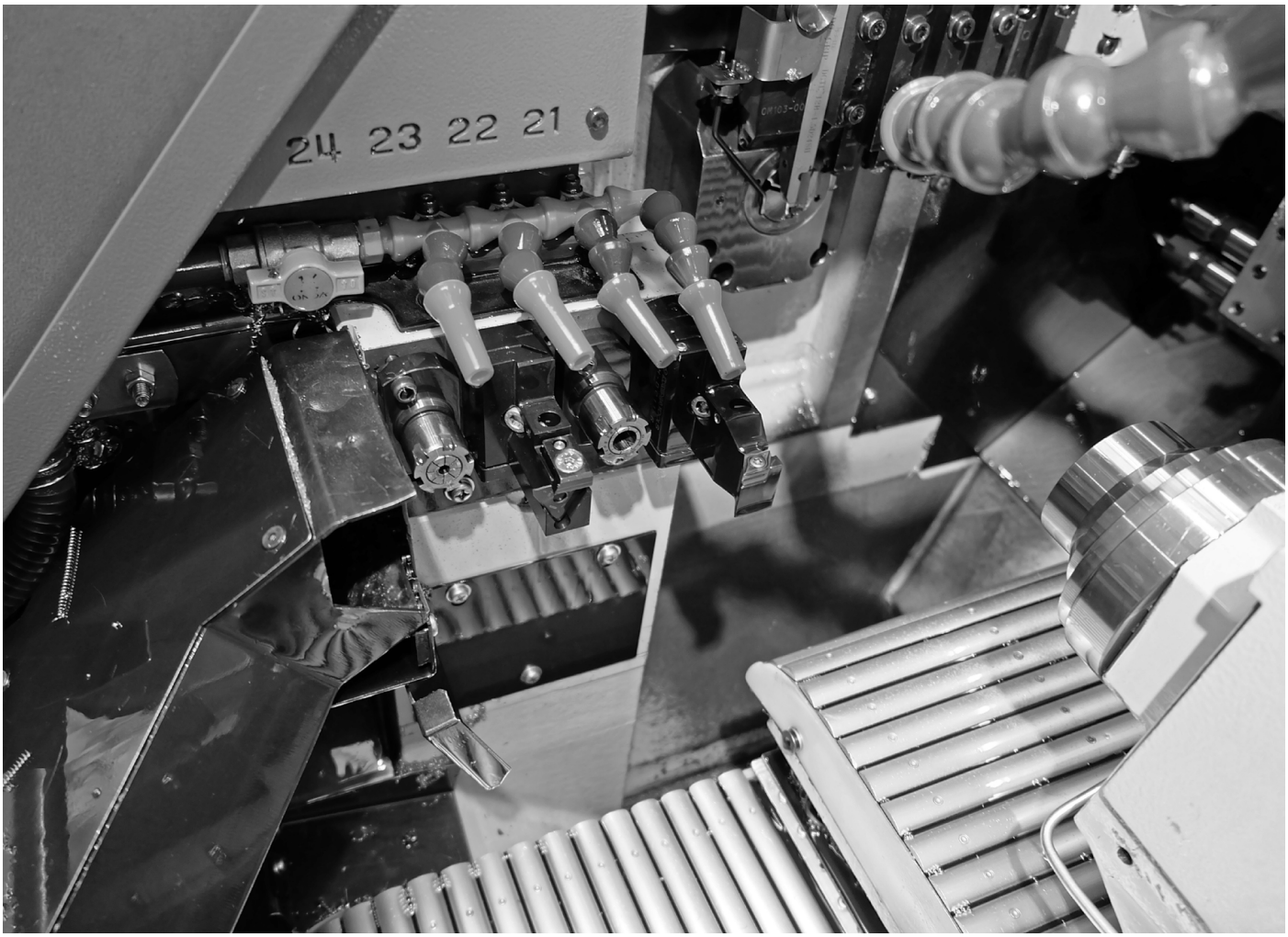
VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch schnelles und positionsgenaues Klemmen der Schneideinsätze

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L	d	D
S20-KH-DM4-IK-Dieterle	18	M4	4,0 mm
S20-KH-DM6-IK-Dieterle	18	M4	6,0 mm



Stand: 3. Februar 2020

Spannzangenhalter für S20
collet holder for S20

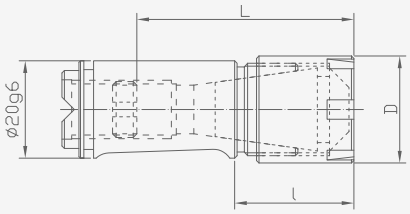
Bohren
drilling

für Rundschaftwerkzeuge
for round shank tools

VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch schnelles und positionsgenaues Klemmen der Spannzangenhalter

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L (Tiefenanschlag)	l	D	Spannzangengröße
S20-SPZH-ER16-IK	38-55 mm	25 mm	22 mm	ER16
S20-SPZH-ER20-IK	40-56 mm	27,5 mm	28 mm	ER20

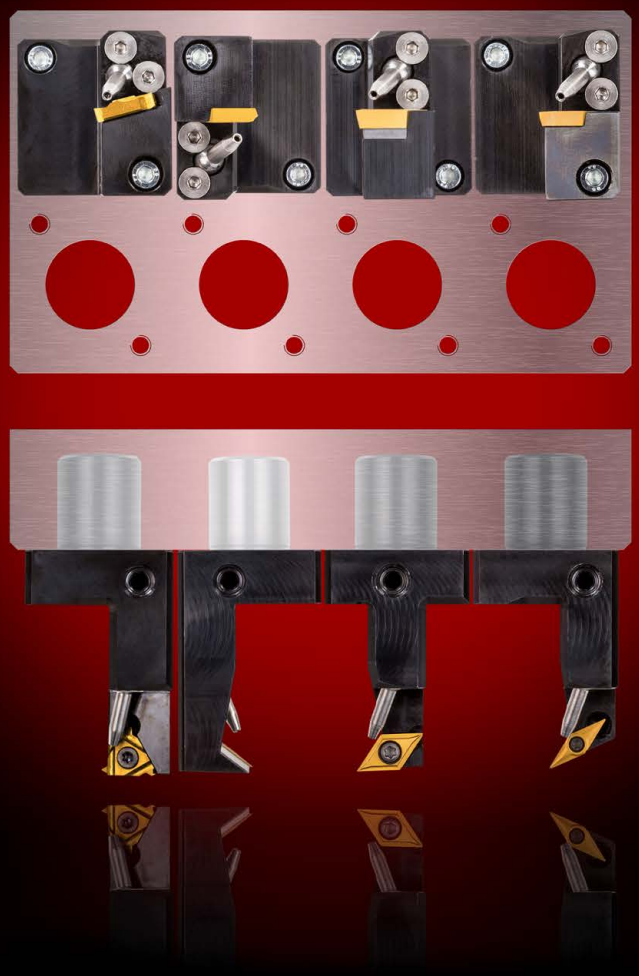
Stand: 3. Februar 2020

RÜCKSEITENWERKZEUGE

für Maschinen mit Y-Achse oder Monoblockrückseitenwerkzeuge

BACK SIDE TOOLS

FÜR / FOR STAR



DREMATOOLS

www.drema-tools.com

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längsdrehen
turning

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

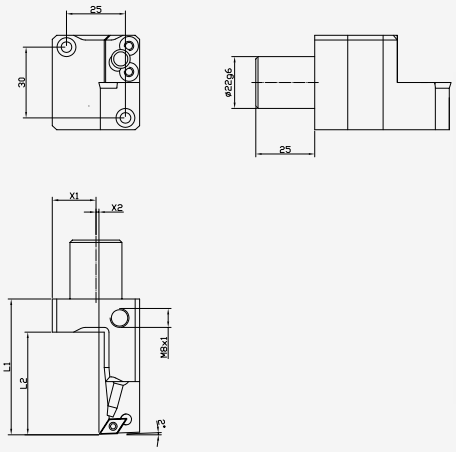
VORTEILE

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-DC07-R-IK	22g6	57,5	43,5	-	18,5	1,5	DC...07..
SR20R4-RE-L-DC07-R-IK	22g6	77,5	43,5	-	18,5	1,5	DC...07..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

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

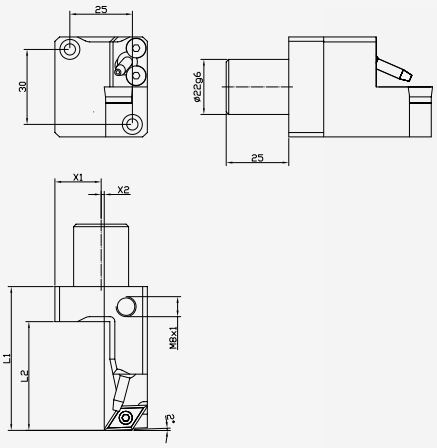
VORTEILE

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



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

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: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

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

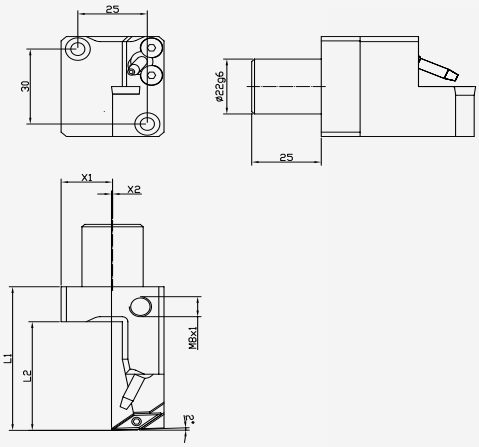
VORTEILE

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



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

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

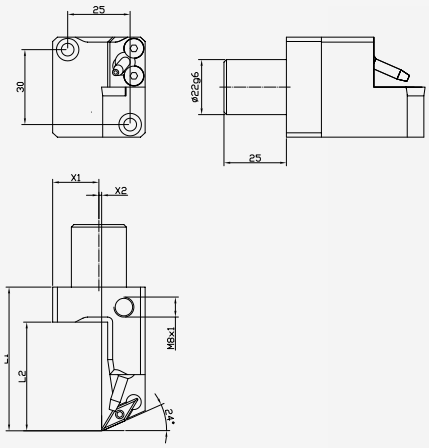
VORTEILE

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



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

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: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Gewindedrehen
threading

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

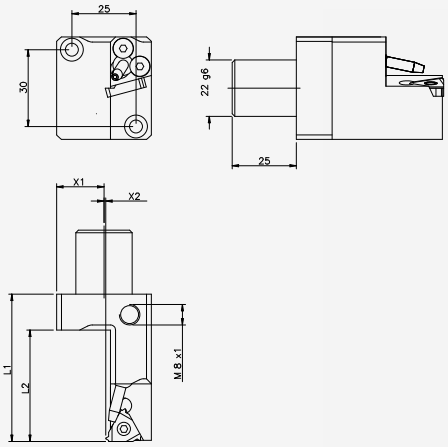
VORTEILE

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



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss
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..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

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

für Typ 312 Schneidplatten
for type 312 cutting inserts

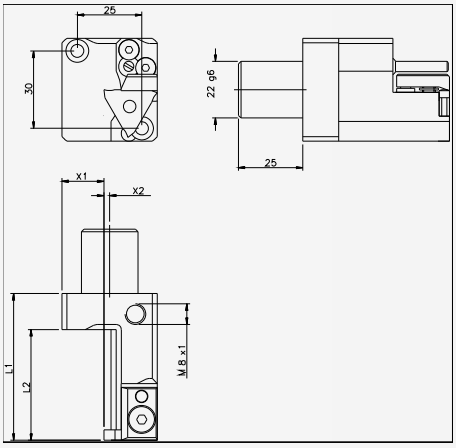
VORTEILE

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



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss
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

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen/Einstechen
turning, copy turning, grooving

für Applitec Schneidplatten
for Applitec cutting inserts

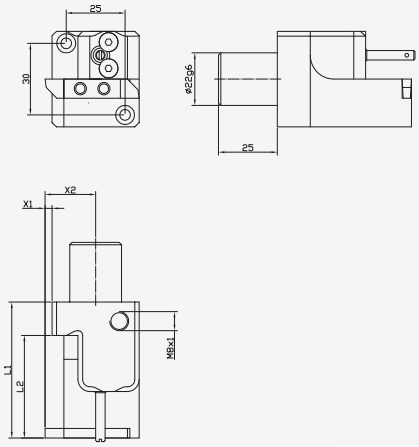
VORTEILE

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-A760-R-IK	22g6	57	43	-	3	21,5	Applitec Typ 760

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Einstiche, Einstichlangdrehen
forming, grooving, turning

für Pentacut Schneidplatten
for pentacut cutting inserts

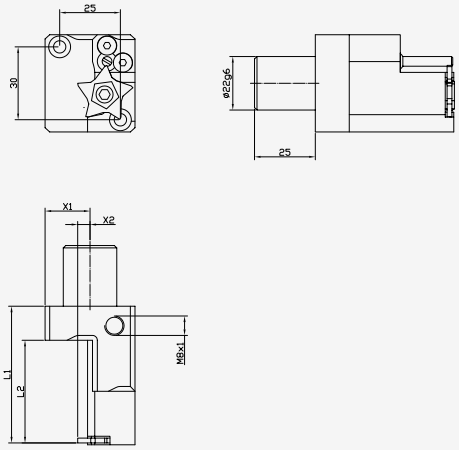
VORTEILE

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



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

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längsdrehen
turning

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

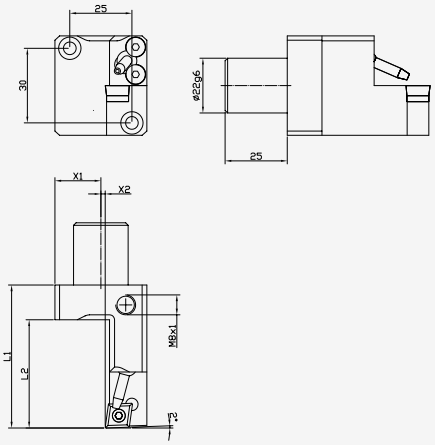
VORTEILE

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



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

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

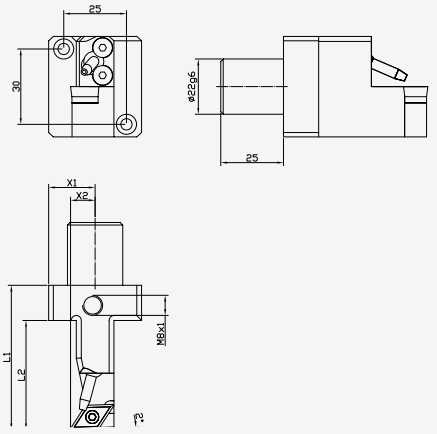
VORTEILE

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



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

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..

Stand: 3. Februar 2020

Bohrer- / Bohrstangenhalter
bore holder

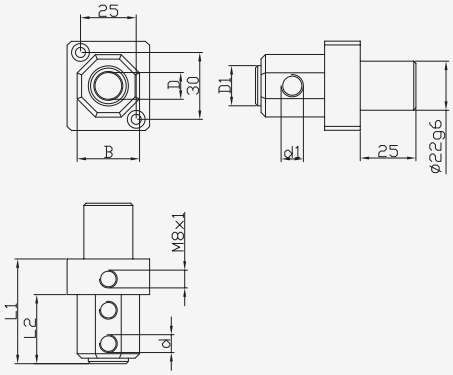
Bohren, Ausdrehen

für Zylinderschaft mit Spannfläche

VORTEILE

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

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L1	L2	d	d1	B	D1	D
SR20R4-BH-06-IK	47	31	M5	M6	28	12	6,0 mm
SR20R4-BH-08-IK	47	31	M6	M8	28	14	8,0 mm
SR20R4-BH-10-IK	47	31	M6	M8	28	16	10,0 mm
SR20R4-BH-12-IK	47	31	M8	M10	28	18	12,0 mm
SR20R4-BH-14-IK	47	31	M8	M10	28	19	14,0 mm
SR20R4-BH-16-IK	47	31	M8	M10	32	21	16,0 mm

Basishalter Klemmeinsätze
basic holder clamping inserts

Ausdrehen
forming, grooving, turning

für WNT / Dümmel / Dieterle Einsätze
for WNT / Dümmel / Dieterle inserts

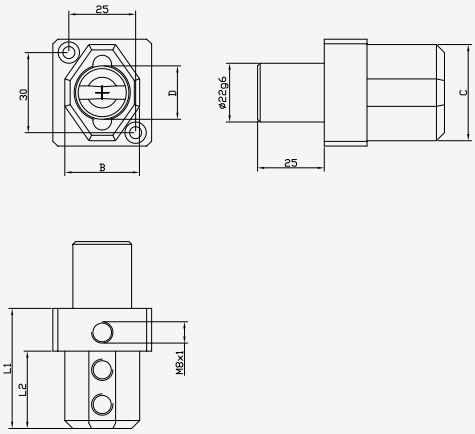
VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Einsparung der Höheneinstellung

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

Kühlung
Innenkühlung direkt durch Grundhalter

Genauigkeit
hohe Wiederholgenauigkeit beim Spannen der Klemmeinsätze



Bestellnummer part number	D	L1	L2	B	C	für Klemmeinsätze for clamping inserts
SR20R4-S20-IK	20H6	45	29	28	36	WNT, Dümmel, Dieterle

Stand: 3. Februar 2020

Klemmeinsatz
clamping holder

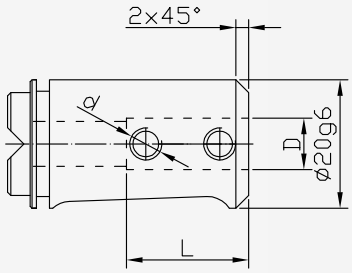
Innenausdrehen

für Schneideinsätze WNT UltraMini / Dümmel

VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch schnelles und positionsgenaues Klemmen der Schneideinsätze

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L	d	D
S20-KH-DM4-IK	13	M4	4,0 mm
S20-KH-DM5-IK	14	M5	5,0 mm
S20-KH-DM6-IK	14	M5	6,0 mm
S20-KH-DM7-IK	14	M5	7,0 mm
S20-KH-DM8-IK	19	M6	8,0 mm

Stand: 3. Februar 2020

Klemmeinsatz
clamping holder

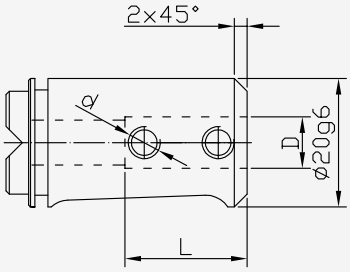
Innenausdrehen
inside turning

für Schneideinsätze Dieterle
for cutting inserts Dieterle

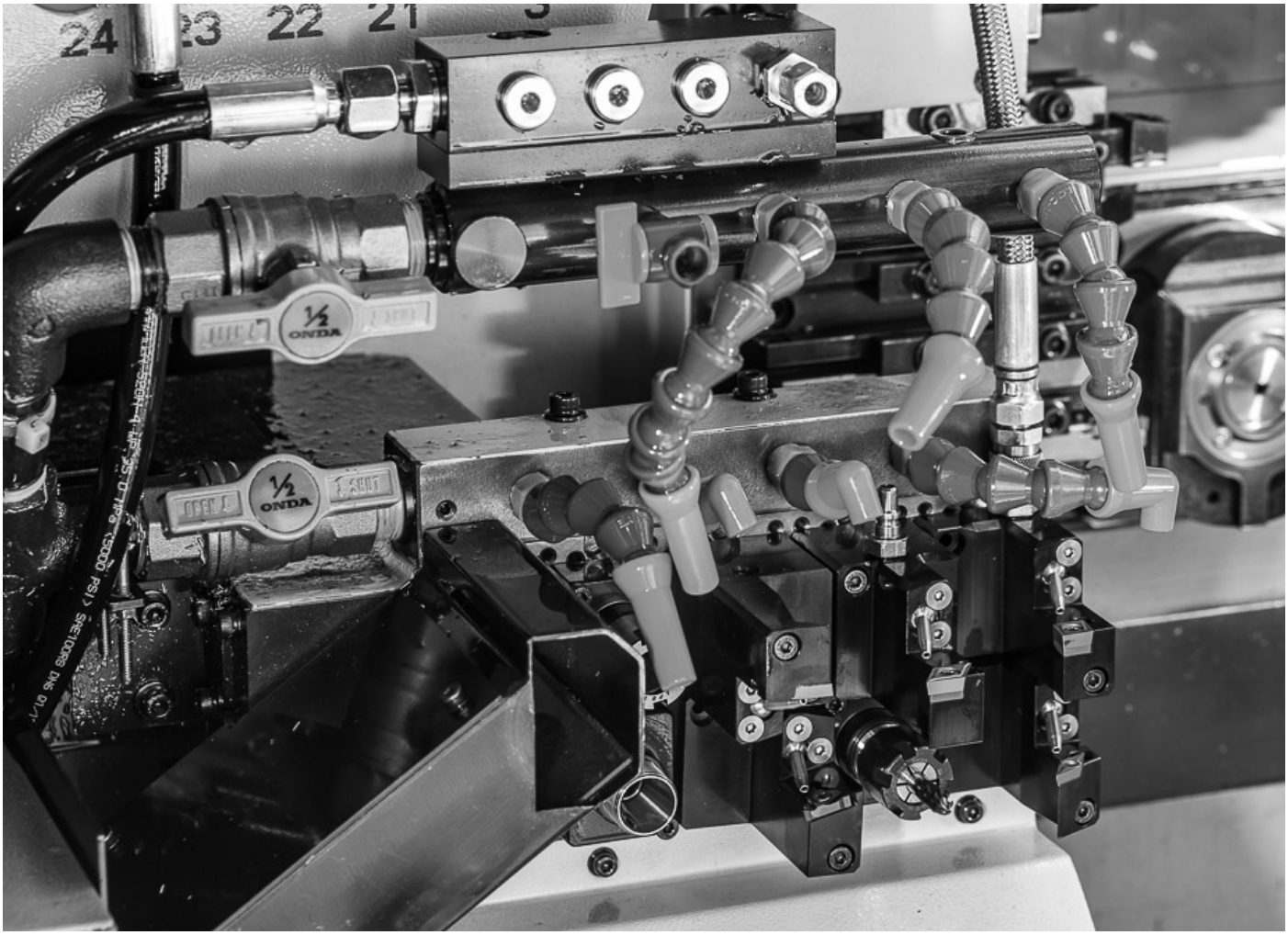
VORTEILE

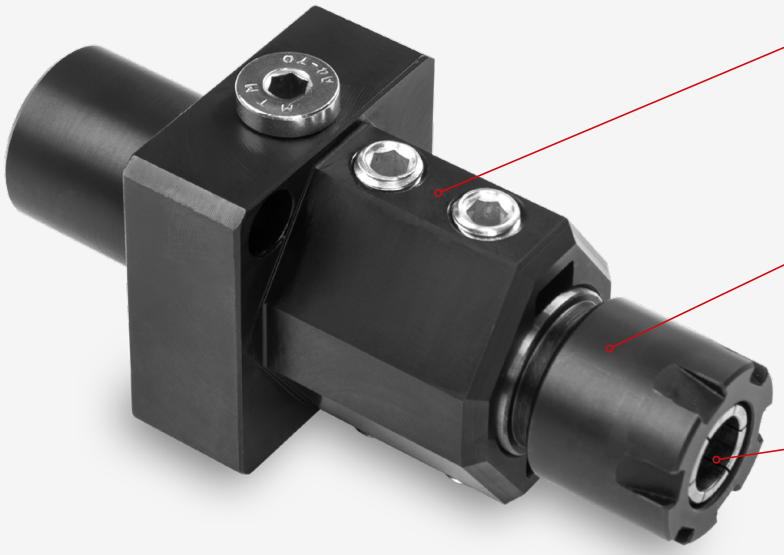
Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch schnelles und positionsgenaues Klemmen der Schneideinsätze

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L	d	D
S20-KH-DM4-IK-Dieterle	18	M4	4,0 mm
S20-KH-DM6-IK-Dieterle	18	M4	6,0 mm





Spannzangenhalter für S20
collet holder for S20

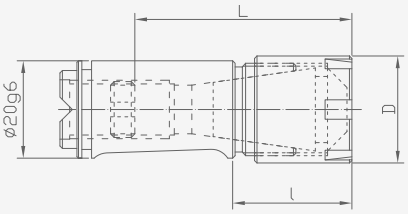
Bohren
drilling

für Rundschaftwerkzeuge
for round shank tools

VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch schnelles und positionsgenaues Klemmen der Spannzangenhalter

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug

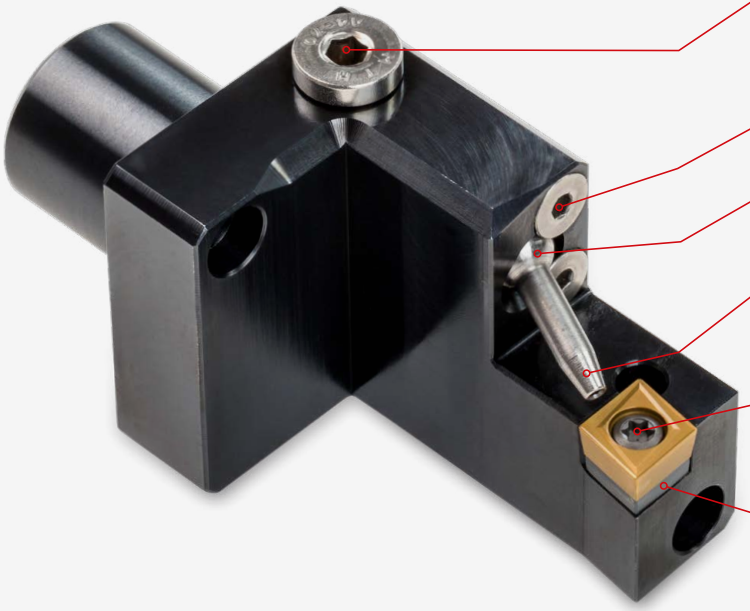


Bestellnummer part number	L (Tiefenanschlag)	l	D	Spannzangengröße
S20-SPZH-ER16-IK	38-55 mm	25 mm	22 mm	ER16
S20-SPZH-ER20-IK	40-56 mm	27,5 mm	28 mm	ER20

Stand: 3. Februar 2020

Stand: 3. Februar 2020

Zubehör und Ersatzteile
accessories an spare parts



1040 | Verschlussschrauben
locking screws

1050 | Senkkopfschrauben
countersunk bolts

1180 | Alu-Ring
aluminium ring

KS-KD-ND | Kühlmitteldüse 1
coolant nozzle 1
KS-KD-HD | Kühlmitteldüse 2
coolant nozzle 2

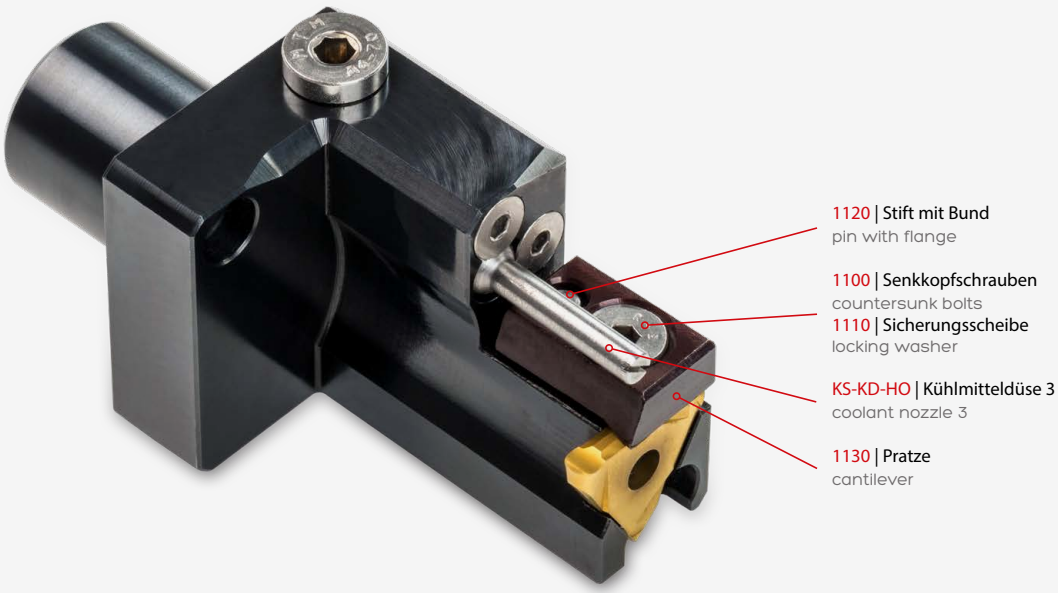
1220 | Wendeplattenschraube 1
inserts screw 1
1230 | Wendeplattenschraube 2
inserts screw 2
1130 | Wendeplattenschraube 3
inserts screw 3

1190 | HM-Unterlage 1
HM base 1
1200 | HM-Unterlage 2
HM base 2

Bestell-nummer 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: 3. Februar 2020

Zubehör und Ersatzteile
accessories and spare parts



Bestell-nummer 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-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
KS-KD-ND	Kühlmittel-düse 1 D8x17xd3	1	1	1	1	1	1	1	
KS-KD-HD	Kühlmittel-düse 2 D8x22xd1,5	1	1	1	1	1	1	1	
KS-KD-HO	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			
1210	Gewinde-buchse D5x0,5x8xd3,5	1			1	1			
1220	Wendeplatten-schraube 1 M3,5x11	1			1	1			
1230	Wendeplatten-schraube 2 M2,5x6		1	1			1		
1240	Wendeplatten-schraube 3 UNC 5-40x12,2							1	

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längsdrehen
turning, copy turning

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

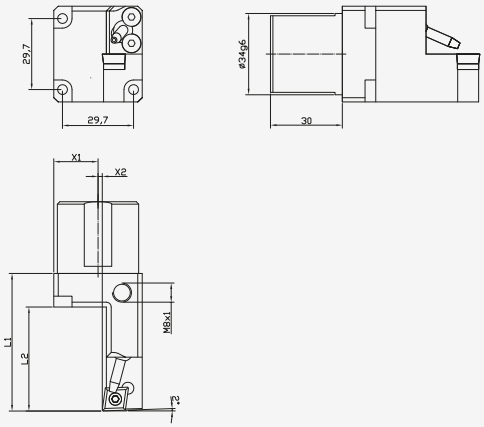
VORTEILE

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	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SV38-RE-K-CC09-R-IK	34	57,5	43,5	18,5	1,5	CC..09T3

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-, Längs-, Konturdrehen
turning, copy turning

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

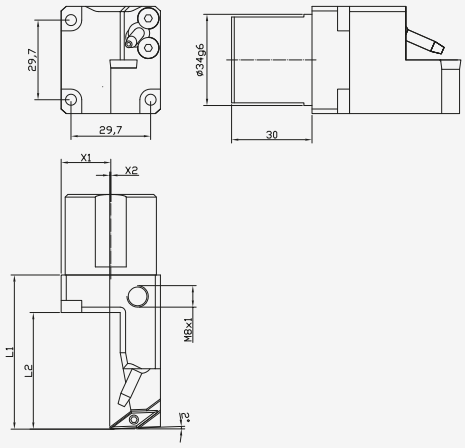
VORTEILE

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



Bestellnummer part number	D	L1	L2	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SV38-RE-K-VC11-R-IK	34	57,5	43,5	18,5	0,5	VC..11T3

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-, Längs-, Konturdrehen
turning, copy turning

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

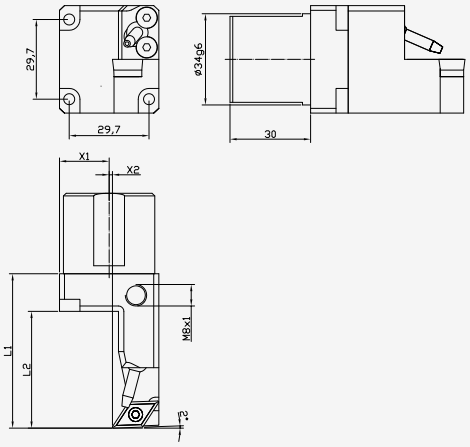
VORTEILE

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



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss

Bestellnummer part number	D	L1	L2	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SV38-RE-K-DC11-R-IK	34	57,5	43,5	18,5	1	DC..11T3

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Gewindedrehen
threading

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

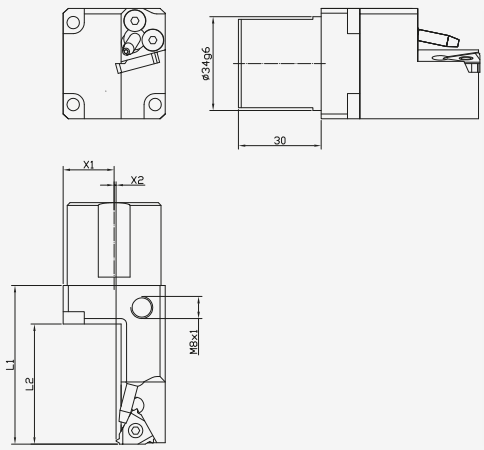
VORTEILE

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



Bestellnummer part number	D	L1	L2	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SV38-RE-K-ER16-R-IK	34	57,5	43,5	18,5	0,7	ER..16..

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen / Einstechen
turning, copy turning, grooving

für Applitec Schneidplatten
for applitec cutting inserts

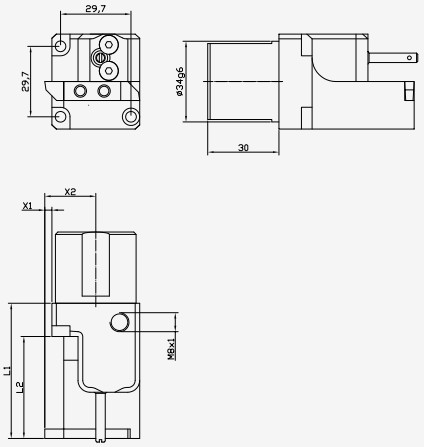
VORTEILE

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	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
SV38-RE-K-A760-R-IK	34g6	57	43	3	21,5	Applitec Typ 760

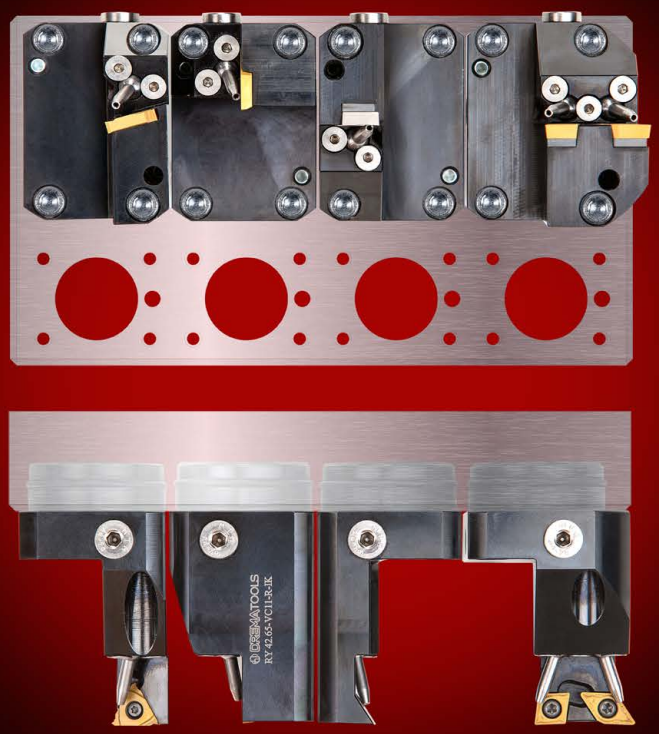
Stand: 3. Februar 2020

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

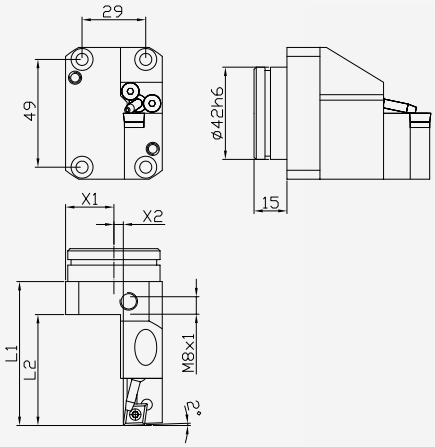
VORTEILE

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	42g6	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

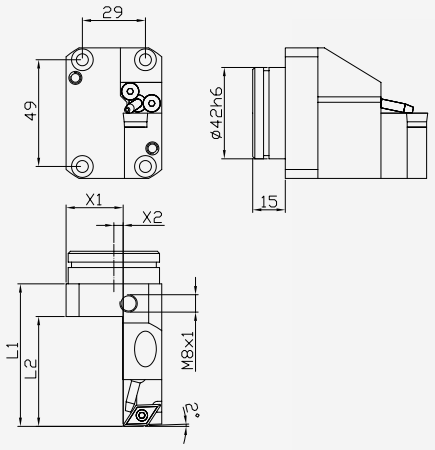
VORTEILE

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	42g6	65,5	50,5		26	4	DC..11T3..

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

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

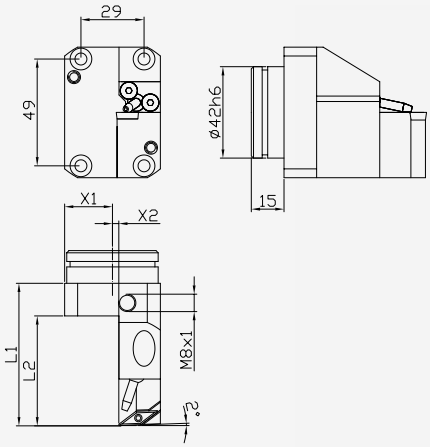
VORTEILE

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	42g6	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

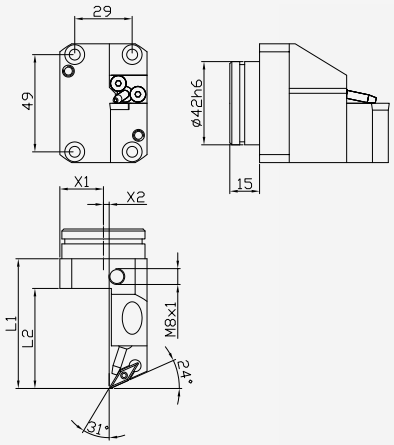
VORTEILE

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	42g6	65,5	50,5		25	3	VC..1103..

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Gewindedrehen
threading

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

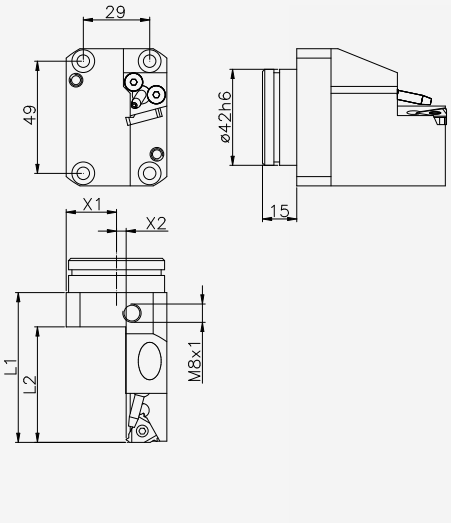
VORTEILE

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	42g6	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

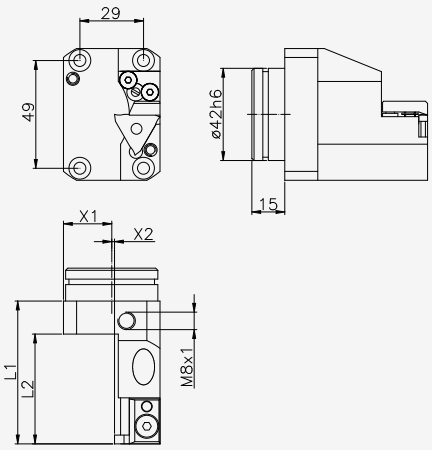
VORTEILE

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	42g6	65,5	50		23	1	Typ 312

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter,fest,Überkopf Y-Achse
back holder, fixed, single

Plan- / Kopierdrehen
turning

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

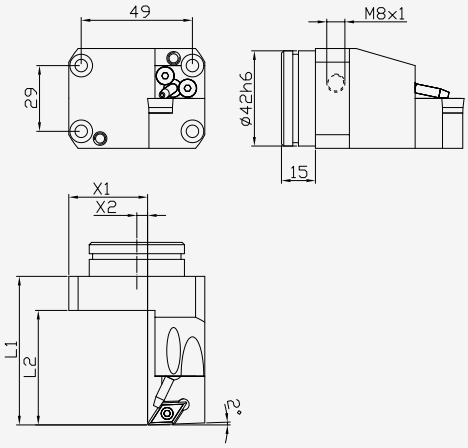
VORTEILE

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
RY 42.65-DC11-R-IK	42g6	65,5	50,5		34,5	4,5	DC..11T3..

Rückseitenhalter,fest,Überkopf Y-Achse
back holder, fixed, single

Plan-/Kopierdrehen
turning

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

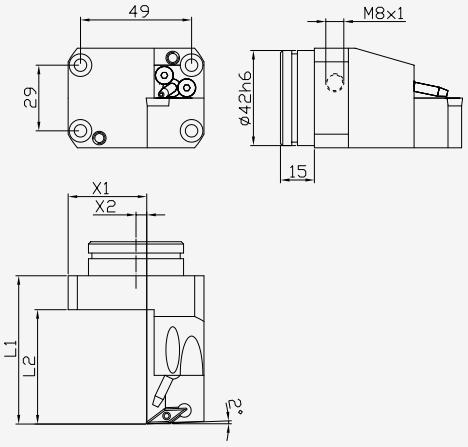
VORTEILE

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
RY 42.65-VC11-R-IK	42g6	65,5	50,5		25	3	VC..1103..

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter,fest,doppelt
back holder, fixed, double

Schruppen/Schlichten
turning

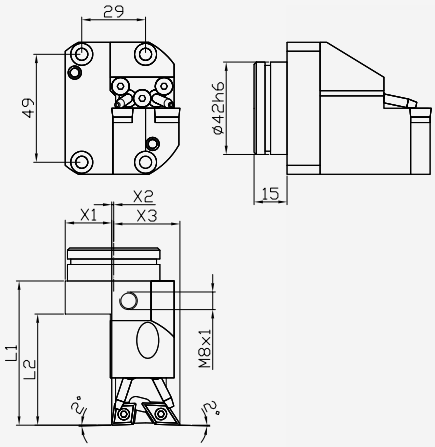
für CC09/DC11 Schneidplatten
for CC09/DC11 cutting inserts

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	42g6	65,5	50,5	21	1	30	CC..09T3.. / DC..11T3..

Rückseitenhalter, fest, doppelt
back holder, fixed, double

Kontur-/Vordrehen
turning

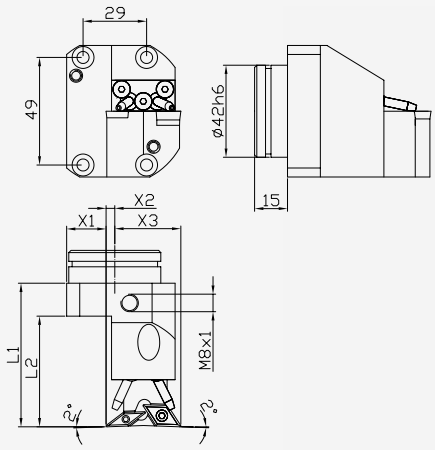
für VC11/DC11 Schneidplatten
for VC11/DC11 cutting inserts

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	42g6	65,5	50,5	18	4	30	VC..1103.. / DC..11T3..

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter,fest,doppelt
back holder, fixed, double

Schruppen/Schlichten
turning

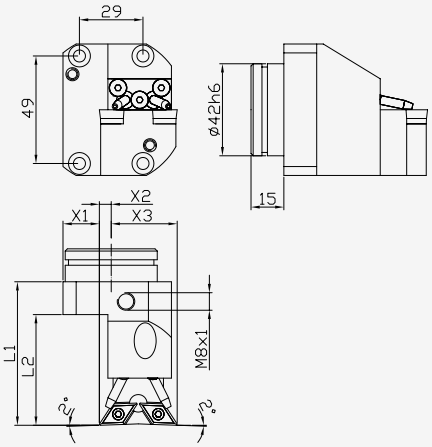
für DC11/DC11 Schneidplatten
for DC11/DC11 cutting inserts

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	42g6	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

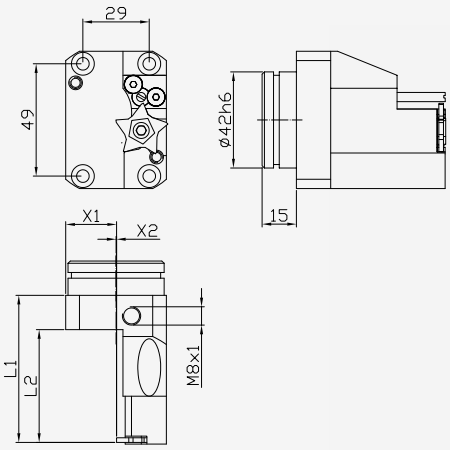
VORTEILE

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	42g6	64	49		22	0	Pentacut 24

Stand: 3. Februar 2020

Bohrer- / Bohrstangenhalter
bore holder

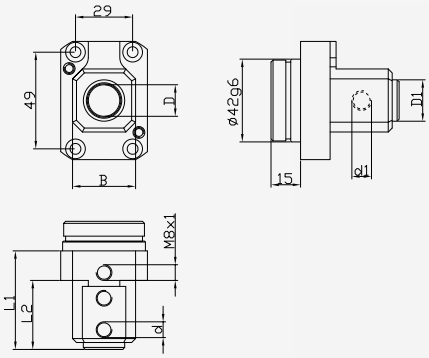
Bohren, Ausdrehen
drilling, inside turning

für Zylinderschaft mit Spannfläche
for shaft with clamping area

VORTEILE

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

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr
durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L1	L2	d	d1	B	D1	D
RE42.65-BH-06-IK	50	35	M5	M6	28	12	6,0 mm
RE42.65-BH-08-IK	50	35	M5	M8	28	14	8,0 mm
RE42.65-BH-10-IK	50	35	M6	M8	28	16	10,0 mm
RE42.65-BH-12-IK	50	35	M8	M10	28	18	12,0 mm
RE42.65-BH-14-IK	50	35	M8	M10	28	18	14,0 mm
RE42.65-BH-16-IK	50	35	M8	M10	32	21	16,0 mm

Basishalter Klemmeinsätze
basic holder clamping inserts

Ausdrehen
forming, grooving, turning

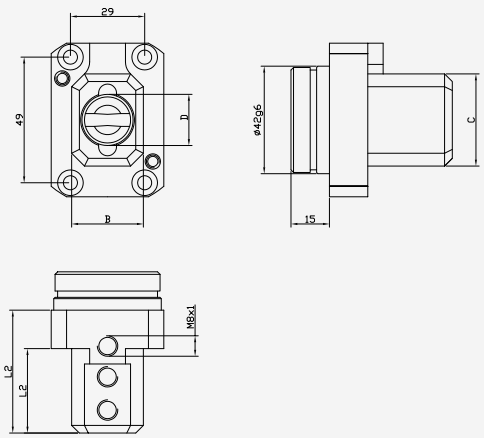
für WNT / Dümmel / Dieterle Einsätze
for WNT / Dümmel / Dieterle inserts

VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und
Einsparung der Höheneinstellung

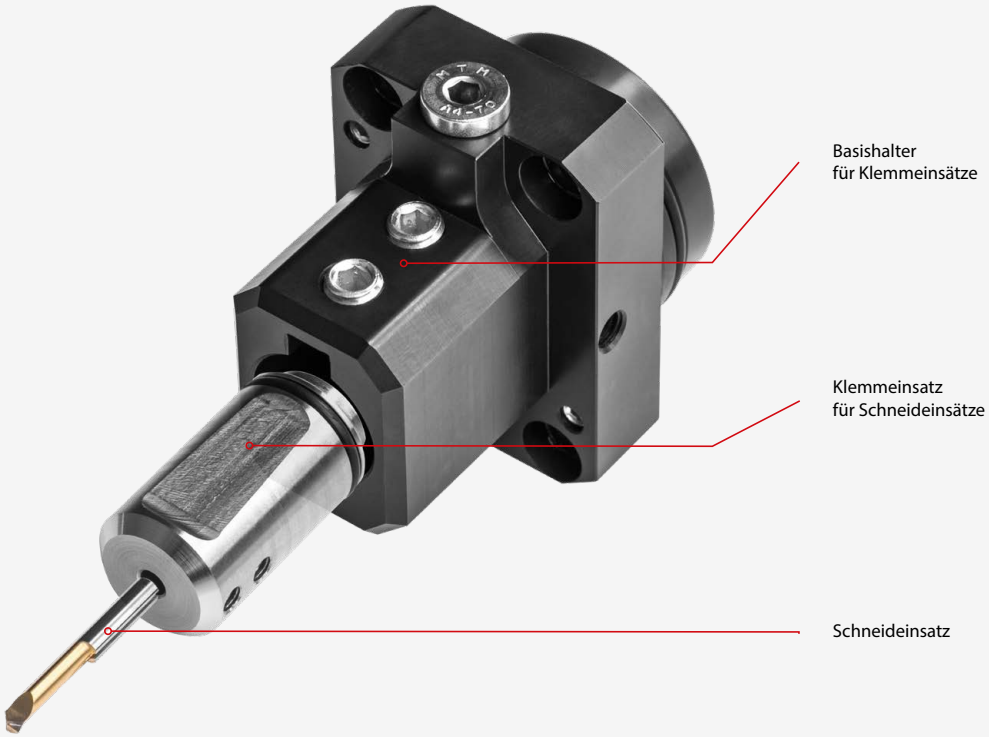
Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen
der Maschine angepasst, keine
Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
Innenkühlung direkt durch Grundhalter



Bestellnummer part number	D	L1	L2	B	C	für Klemmeinsätze for clamping inserts
RE42.65-S20-IK	20H6	48	33	28	36	WNT, Dümmel, Dieterle

Stand: 3. Februar 2020



Klemmeinsatz
clamping holder

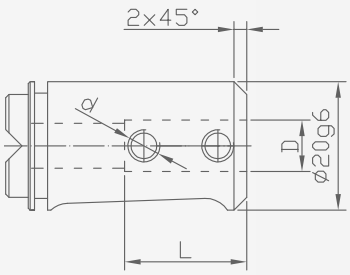
Innenausdrehen
inside turning

für Schneideinsätze WNT UltraMini / Dümmel
for cutting inserts WNT UltraMini / Dümmel

VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch schnelles und positionsgenaues Klemmen der Schneideinsätze

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L	d	D
S20-KH-DM4-IK	13	M4	4,0 mm
S20-KH-DM5-IK	14	M5	5,0 mm
S20-KH-DM6-IK	14	M5	6,0 mm
S20-KH-DM7-IK	14	M5	7,0 mm
S20-KH-DM8-IK	19	M6	8,0 mm

Stand: 3. Februar 2020

Klemmeinsatz
clamping holder

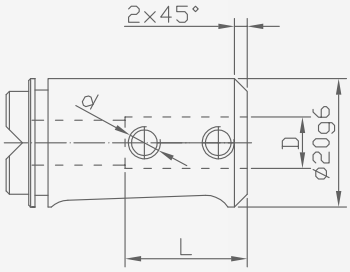
Innenausdrehen
inside turning

für Schneideinsätze Dieterle
for cutting inserts Dieterle

VORTEILE

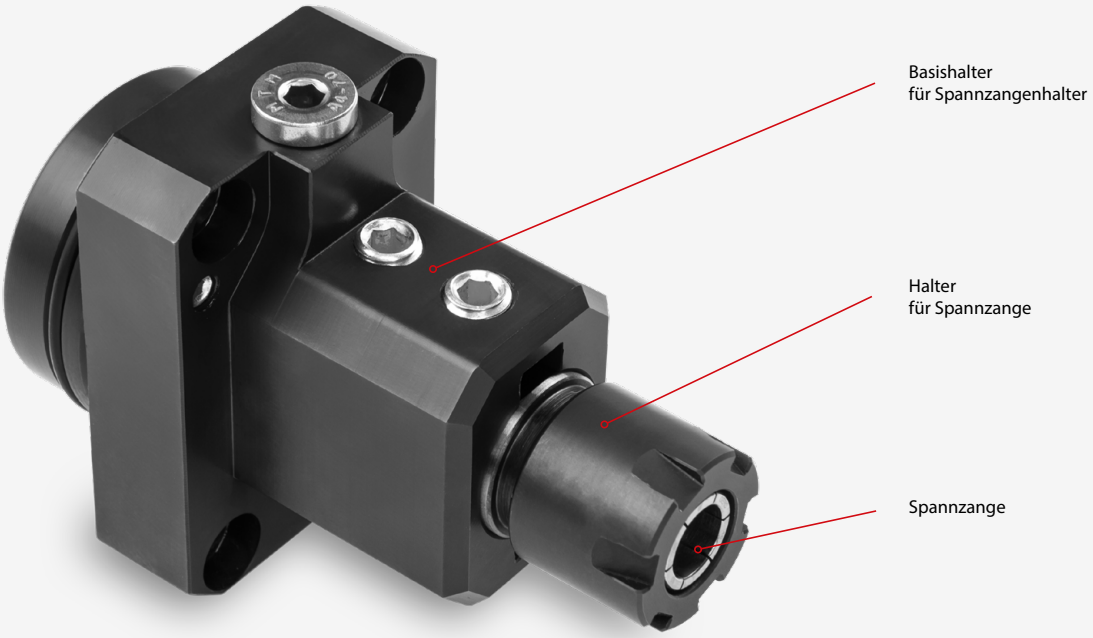
Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch schnelles und positionsgenaues Klemmen der Schneideinsätze

Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L	d	D
S20-KH-DM4-IK-Dieterle	18	M4	4,0 mm
S20-KH-DM6-IK-Dieterle	18	M4	6,0 mm

Stand: 3. Februar 2020



Spannzangenhalter für S20
collet holder for S20

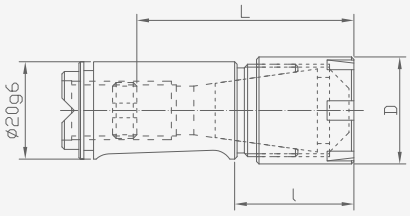
Bohren
drilling

für Rundschaftwerkzeuge
for round shank tools

VORTEILE

Rüstzeitoptimierung
Werkzeugwechsel durch schnelles und positionsgenaues Klemmen der Spannzangenhalter

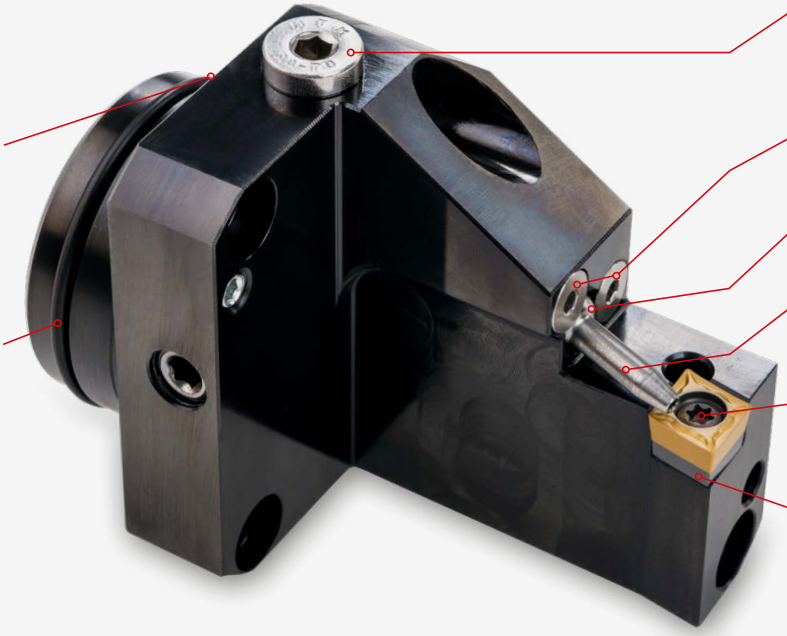
Kühlung
mit innerer Hochdruckkühlmittelzufuhr durch das Werkzeug



Bestellnummer part number	L (Tiefenanschlag)	l	D	Spannzangengröße
S20-SPZH-ER16-IK	38-55 mm	25 mm	22 mm	ER16
S20-SPZH-ER20-IK	40-56 mm	27,5 mm	28 mm	ER20

Stand: 3. Februar 2020

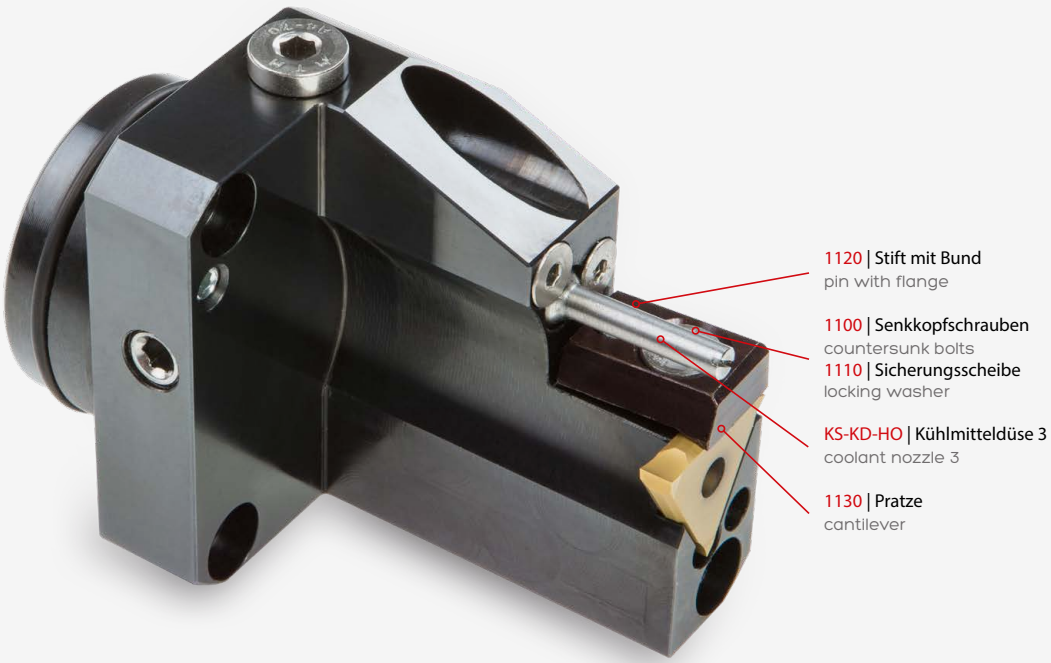
Zubehör und Ersatzteile
accessories an spare parts



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
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
1100	Senkkopf-schrauben M5x18											1
1110	Siche-rungs-scheibe GR 3.2											1
1120	Stift mit Bund / Pratze D4x11x-D6x1											1
1130	Pratze											1

Stand: 3. Februar 2020

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
KS-KD-ND	Kühlmittel-düse 1 D8x17xd3	1	1	1	1	1	1	2	2	2	1	
KS-KD-HD	Kühlmittel-düse 2	1	1	1	1	1	1	2	2	2	1	
KS-KD-HO	Kühlmittel-düse 3											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		2	2	1		
1210	Gewinde-buchse	1			1	1		2	2	1		
1220	Wende-platten-schraube 1 M3,5x11	1			1	1		2	2	1		
1230	Wende-platten-schraube 2 M2,5x6		1	1			1			1		
1240	Wende-platten-schraube 3 UNC 5-40x12,2										1	
1250	Zent-rierstift für Positio-nierung d5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

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

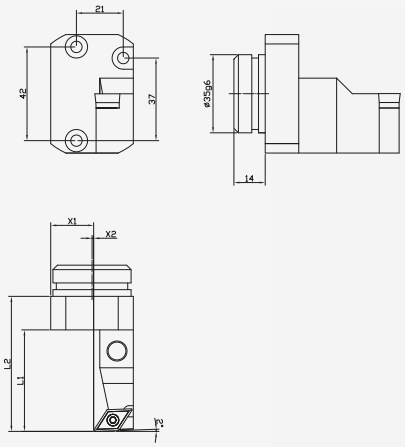
ZUSÄTZLICHE VORTEILE

Schnelligkeit
Hochleistungszerspanung mit schnellen Vorschub und hohen Schnitttiefen möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und Positionsgenauigkeit durch Paßstifte im Werkzeughalter

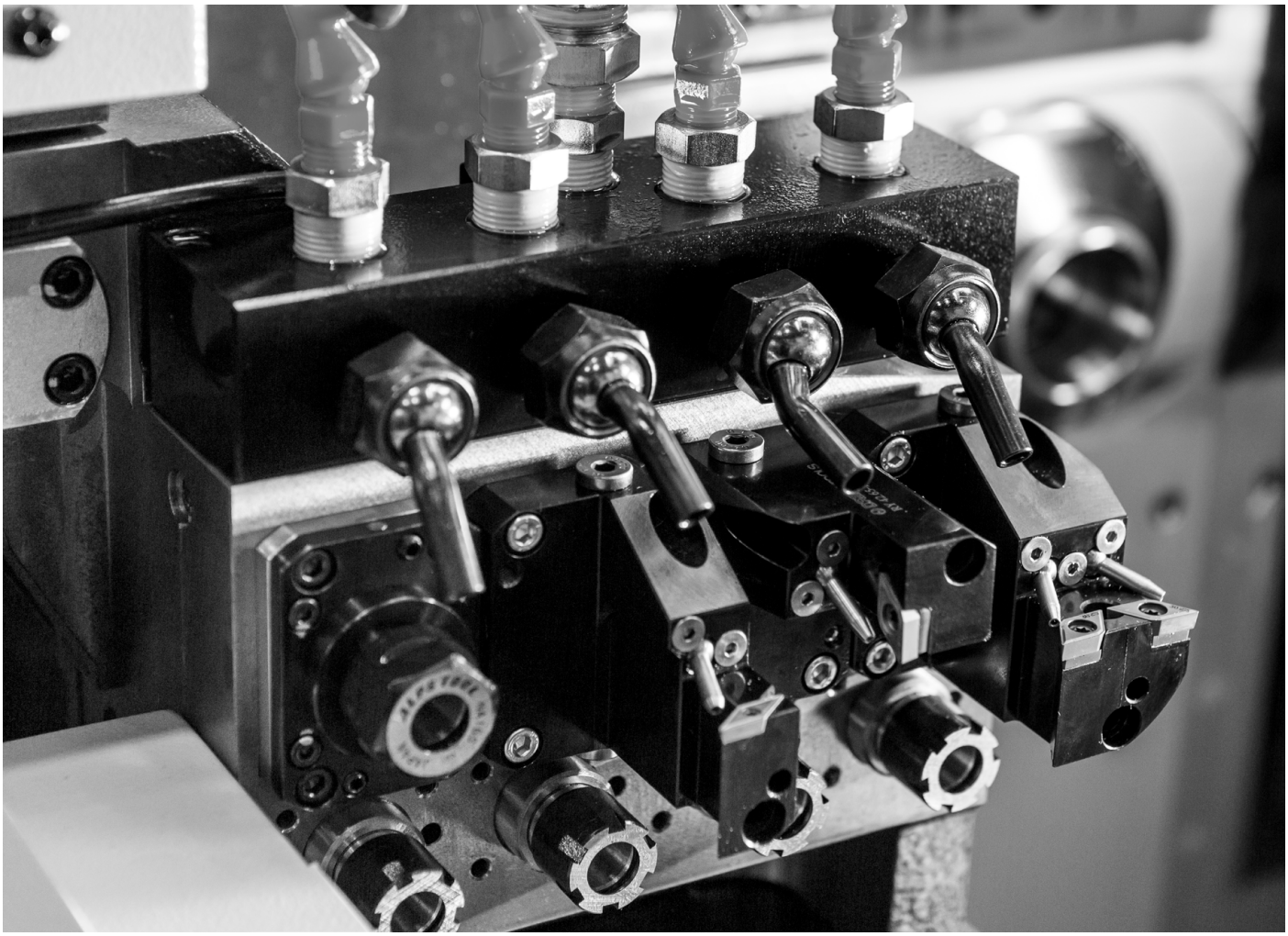
Platzbedarf
optimal an den Platzverhältnissen der Maschine angepasst, keine Einschränkung der Nachbarstationen

Kühlung
mit optionalen Kühlmittelaufsatz Kühlmittelhochdruck direkt an der Werkzeugschneide



Lieferumfang ohne Kühlmittelanschluss - Kühlmittelaufsatz siehe Seite 5.05

Bestellnummer part number	D	L1	L2	X1	X2	X3	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE35.60-DC11-R	35g6	45,5	60,5	19	1	-	DC..11T3.. / DC..11T3..



Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

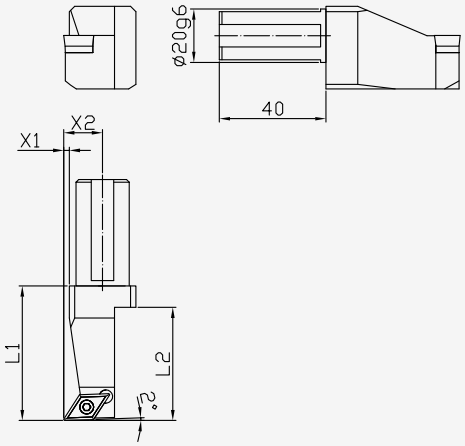
für DC... Schneidplatten
for DC... cutting inserts

VORTEILE

Stabilität
stabile Bearbeitung mit
ISO- Wendeplatten möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und
Einsparung der Höheneinstellung

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



Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE20.40-DC11-R	20g6	50,5	42,5		2	14,5	DC..11T3..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

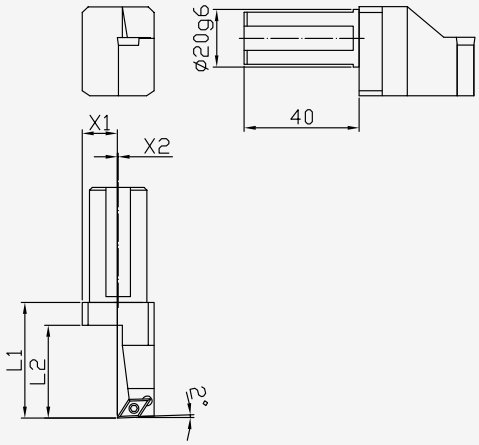
für DC... Schneidplatten
for DC... cutting inserts

VORTEILE

Stabilität
stabile Bearbeitung mit
ISO- Wendeplatten möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und
Einsparung der Höheneinstellung

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



Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE20.40-DC07R	20g6	40	32		12	0,5	DC..0702..

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Plan-/Längs-/Konturdrehen
turning, copy turning

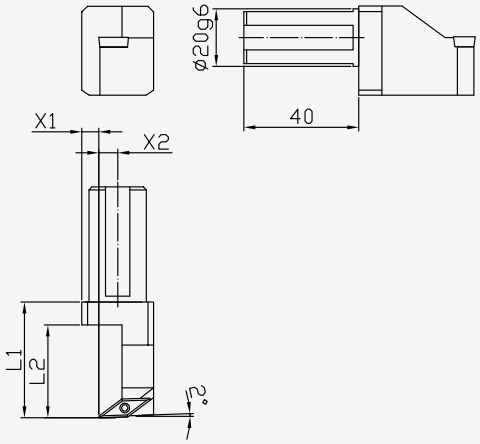
für VC... Schneidplatten
for VC... cutting inserts

VORTEILE

Stabilität
stabile Bearbeitung mit
ISO- Wendeplatten möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und
Einsparung der Höheneinstellung

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



Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE20.40-VC11-R	20g6	40	32		6	6,5	VC..11T3..

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

Gewindedrehen
threading

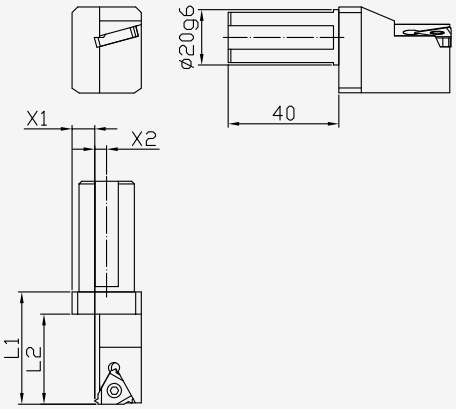
für ER... Schneidplatten
for ER... cutting inserts

VORTEILE

Stabilität
stabile Bearbeitung mit
ISO- Wendeplatten möglich

Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und
Einsparung der Höheneinstellung

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



Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE20.40-ER16-R	20g6	40,5	32,5		8	4	ER16...

Stand: 3. Februar 2020

Rückseitenhalter, fest, einfach
back holder, fixed, single

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

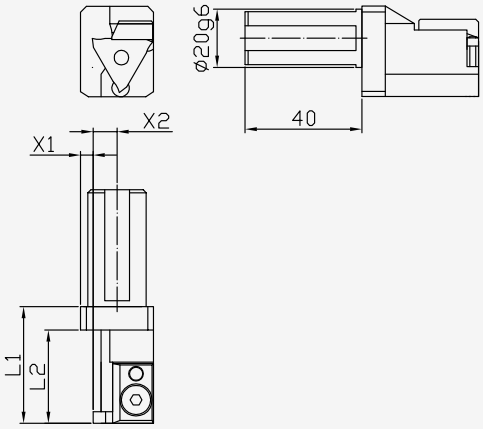
für Typ 312 Schneidplatten
for type 312 cutting inserts

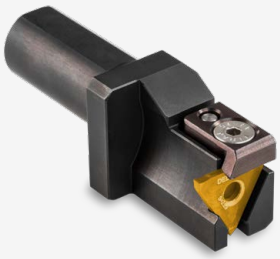
VORTEILE

Stabilität
stabile Bearbeitung mit
ISO- Wendeplatten möglich

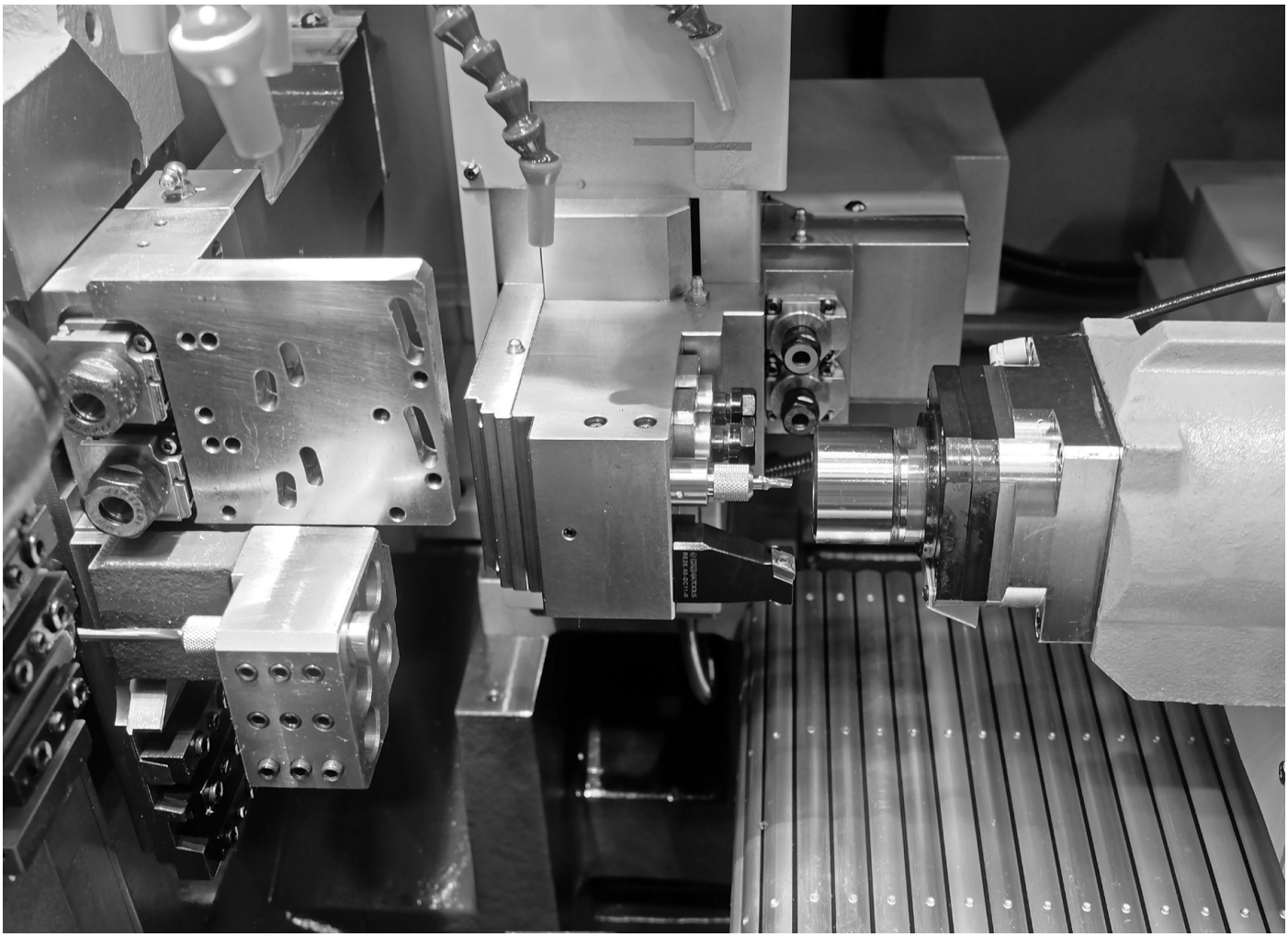
Rüstzeitoptimierung
schneller Werkzeugwechsel und
Einsparung der Höheneinstellung

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





Bestellnummer part number	D	L1	L2	L3	X1	X2	für Wendeschneidplatte for cutting insert
RE20.40-HO312-R	20g6	40	32		4	8	Typ 312



WERKZEUGE FÜR LINEARSYSTEME
TOOLS FOR LINEAR SYSTEMS

DREMATOOLS

www.drema-tools.com

Überhanghalter
overhang holder

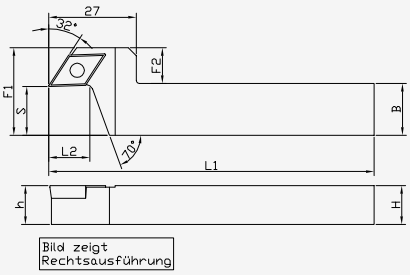
Plan-/Längs-/Konturdrehen
external- / copy turning

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

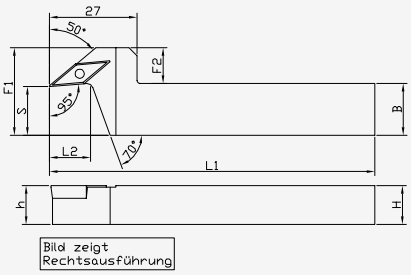
Plan-/Längs-/Konturdrehen
external- / copy turning

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: 3. Februar 2020

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

-

Die Klemmschraube lösen und Wendeplatte mit Stift herausziehen.

Neue Wendeplatte mit Stift wieder einsetzen.

Klemmschraube wieder festziehen.

Stand: 3. Februar 2020

Drehhalter mit rückseitiger Klemmung
back clamp holder

Vordrehen /Plan-/Längsdrehen
external turning

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

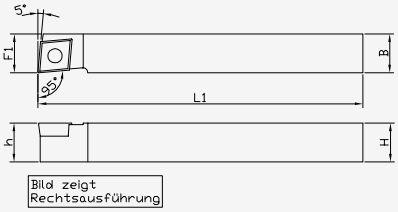
VORTEILE

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

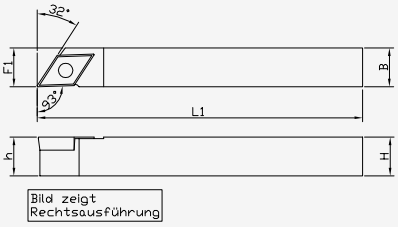
VORTEILE

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: 3. Februar 2020

Drehhalter mit rückseitiger Klemmung
back clamp holder

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

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

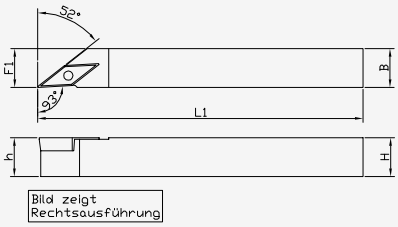
VORTEILE

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.

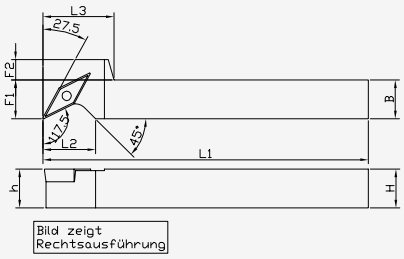


Bestellnummer part number	H	B	L1	Ausführung	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
AVJB R 1212 JX-11FF	12	12	120	rechte Ausführung	VB..1103..
AVJB R 1616 JX-11FF	16	16	120	rechte Ausführung	VB..1103..
AVJB L 1212 JX-11FF	12	12	120	linke Ausführung	VB..1103..
AVJB L 1616 JX-11FF	16	16	120	linke Ausführung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

Kopierdrehhalter, Stirnkopieren
copy turning holder

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

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



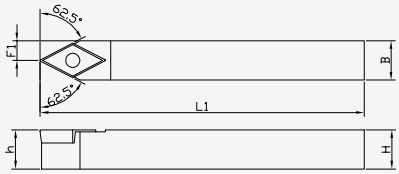
Bestellnummer part number	H	B	L1	L2	F1	F2	S	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
SVPP R 1212 JX-11FF	12	12	120	-	-	-	-	VP1103..
SVPP R 1616 JX-11FF	16	16	120	-	-	-	-	VP1103..

Stand: 3. Februar 2020

Kopierdrehhalter
copy turning holder

Kopierdrehen
external copy turning

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

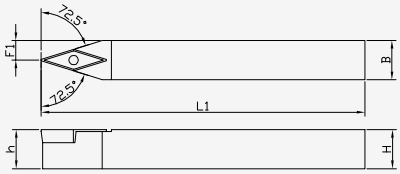


Bestellnummer part number	H	B	L1	L2	F1	F2	S	für Wendeschneidplatte for cutting inserts
SDNC N 1212 JX-07	12	12	120	-	-	-	-	DC..0702..
SDNC N 1212 JX-11	12	12	120	-	-	-	-	DC..11T3...
SDNC N 1616 JX-11	16	16	120	-	-	-	-	DC..11T3...

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: 3. Februar 2020

RUNDSCHAFTWERKZEUGE
ROUND SHANK TOOLS

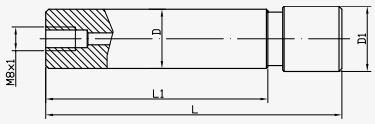
DREMA TOOLS

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



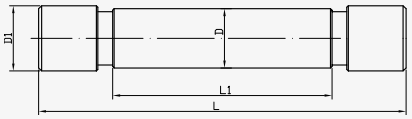
Kühlmittelanschlüsse ab Katalogseite 5.03

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	RS2616.21112	16	16	58	38	M8x1		■						
16 x 140 / ER11	RS2616.21192	16	16	200	140	M8x1		■						
16 x 035 / ER16	RS2616.21612	16	22	73	35	M8x1		■						
3/4" x 115 / ER11	RS2619.21173	19.05	16	135	115	M8x1			■					
3/4" x 038 / ER16	RS2619.21613	19.05	22	66	38	M8x1			■					
3/4" x 050 / ER16	RS2619.21623	19.05	22	78	50	M8x1			■					
3/4" x 070 / ER16	RS2619.21643	19.05	22	98	70	M8x1			■					
3/4" x 120 / ER16	RS2619.21683	19.05	22	148	120	M8x1			■					
3/4" x 140 / ER16	RS2619.21693	19.05	22	168	140	M8x1			■					
20 x 050 / ER16	RS2620.21622	20	22	78	50	M8x1	■		■	■	■			■
20 x 070 / ER16	RS2620.21642	20	22	98	70	M8x1	■		■	■	■			
20 x 060 / ER11	RS2620.21132	20	16	80	60	M8x1	■		■	■	■			■
20 x 120 / ER16	RS2620.21682	20	22	148	120	M8x1	■		■	■	■			■
20 x 140 / ER16	RS2620.21692	20	22	168	140	M8x1	■		■	■	■			■
22 x 038 / ER16	RS2622.21612	22	22	66	38	M8x1	■	■		■			■	
22 x 070 / ER16	RS2622.21642	22	22	98	70	M8x1	■	■		■			■	
22 x 100 / ER16	RS2622.21662	22	22	128	100	M8x1	■	■		■			■	
22 x 080 / ER20	RS2622.22052	22	28	119	80	M8x1	■	■		■			■	
22 x 070 / ER25	RS2622.22542	22	35	117	70	M8x1	■	■		■			■	
25 x 065 / ER16	RS2625.21642	25	22	93	65	M8x1	■	■		■	■			■
25 x 100 / ER20	RS2625.22062	25	28	128	100	M8x1	■			■	■			■
25 x 154 / ER20	RS2625.22002	25	28	182	154	M8x1	■			■	■			■
25 x 075 / ER25	RS2625.22552	25	35	122	75	M8x1	■			■	■			■
25 x 145 / ER25	RS2625.22592	25	35	181	145	M8x1	■			■	■			■
1" x 033 / ER16	RS2625.21613	25.4	22	61	33	M8x1			■					
1" x 065 / ER16	RS2625.21643	25.4	22	93	65	M8x1			■					
1" x 075 / ER16	RS2625.21653	25.4	22	103	75	M8x1			■					
1" x 100 / ER16	RS2625.21663	25.4	22	128	100	M8x1			■					
1" x 100 / ER20	RS2625.22063	25.4	28	128	100	M8x1			■					
1" x 140 / ER20	RS2625.22093	25.4	28	168	140	M8x1			■					
32 x 070 / ER25	RS2632.22542	32	35	100	70	M8x1	■	■			■			

Stand: 3. Februar 2020

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: 3. Februar 2020

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	**Preis** price	**Lang** long
ER 11	3511.00000	32,00 €	-
ER 16	3516.00000	32,00 €	3516.02000
ER 20	3520.00000	32,00 €	3520.02000
ER 25	3525.00000	32,00 €	3525.02000

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

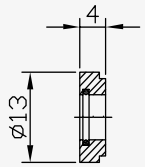
Stand: 3. Februar 2020

ER Dichtscheiben
ER sealing disks

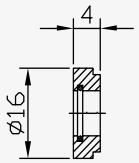
DS / ER16 | DS / ER20

max. 150 bar Kühlmitteldruck
max. 150 bar coolant pressure

DS/ER 16



DS/ER 20



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: 3. Februar 2020

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	Bohrungsabstand	Gewinde Ein-gang	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“

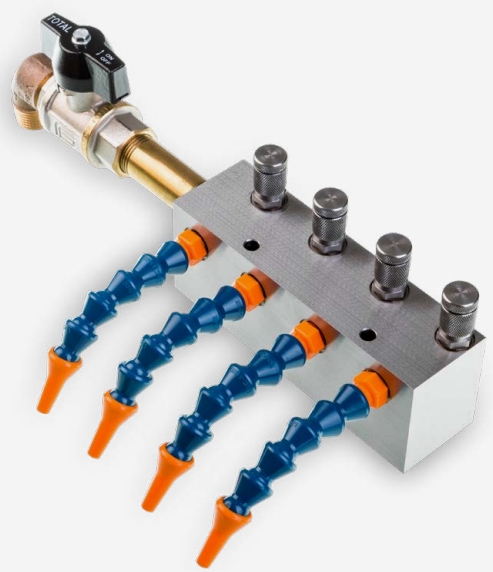
Kühlmittelverteiler für STAR SR 32
distributor block for STAR SR 32

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



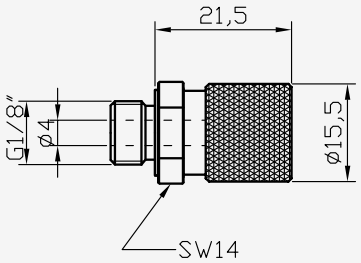
Bestellnummer part number	Länge	Breite	Höhe	für Anschraub-bohrung	Bohrungsabstand	Gewinde Ein-gänge	Anzahl Abgänge	Gewinde Ausgänge
KSV-STAR SR32	151	44	55	M6	72	2x G1/2“	2x4	G1/8“

Stand: 3. Februar 2020

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



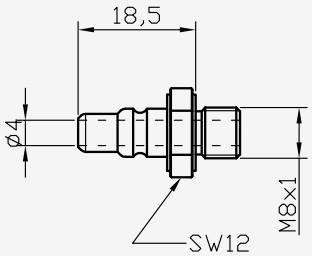
durch Klick-System schnellster Wechsel der Kühlmittelzuleitung ohne Abschrauben

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

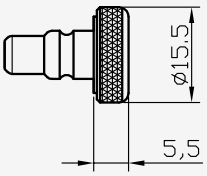


Bestellnummer part number	Anschlussgewinde	Länge
KSKS-M8x1	M8x1	19

Stand: 3. Februar 2020

Verschlussstopfen
sealing plug

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



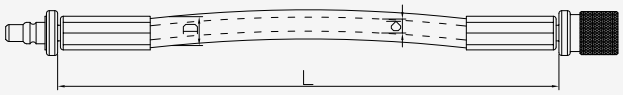
Bestellnummer part number
KSVS

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



Sonderlängen auf Anfrage

Bestellnummer part number	L	D	d
KSS-DN3-150	150	6	3
KSS-DN3-250	250	6	3
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

Stand: 3. Februar 2020

Kühlmittelaufsätze
coolant attachments

KS-KA-AH-R

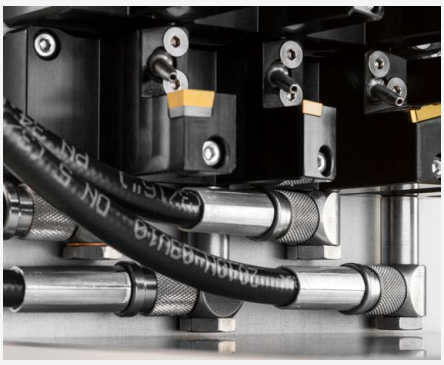
KS-KA-AH-D

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

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-KSV

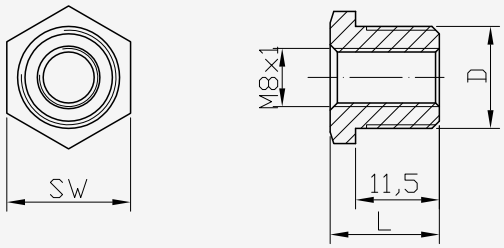
KS-KA-VU-L

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
KS-KA-KSV	abgewinkelter Kühlmittelanschluss für Verteiler (Ein- und Ausgang G1/8“ - Gewinde)

Stand: 3. Februar 2020

Gewindeadapter
thread adaption

für Adaption Rundschaftwerkzeuge
for adaption round shaft tools



Bestellnummer part number	D	L	SW
AD-G1/8“-M8x1	G1/8“	23,5	14
AD-G1/4“-M8x1	G1/4“	15	17
AD-M12x1-M8x1	M12x1	15	14
AD-M14x1-M8x1	M14x1	15	17

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: 3. Februar 2020

HOCHDRUCKANLAGEN
HIGH PRESSURE PUMPS

FÜR CNC-MASCHINEN
FOR CNC-MACHINES

DREMATOOLS

www.drema-tools.com

Kühlmittelhochdruckpumpe, mobil
high pressure pump, mobile

DREMA POWERCOOL 80
DREMA POWERCOOL 80

Druck max. 80 bar
pressure max. 80 bar

VORTEILE

- längere Haltbarkeit der Werkzeugschneiden
- Wegspülen von Spänen
- höhere Produktivität durch Verkürzung der Teilelaufzeiten
- Prozesssicherheit
- Reduzierung der Filterwechsel durch vorgelagerte Siebe im Tank
- geringere Wartungskosten durch Einsatz von günstigen Industriefiltern
- kompakte Bauweise und dadurch minimaler Platzbedarf
- flexibel und mobil einsetzbar durch Transportrollen und Schnellkupplungen für Anschlüsse
- Top Preis-Leistungsverhältnis

TECHNISCHE DATEN

- Pumpe: Zahnradpumpe mit Aluminiumgehäuse, Leistung: 3 kW
- Anschluss: 230/400V / 50Hz 1450U/min
- Kühlmitteltank mit Filtersieben
- Tankvolumen: ca. 100 Liter
- Durchflussmenge: 23l/min
- Druck maximal 80 bar
- Filter: 50µm Industriefilter
- Ventile: optional (siehe Zubehör)
- Steuerung: Siemens Logosteuerung V8
- inkl. selbstsaugende Ansaugpumpe
- automatische Füllstandsüberwachung
- automatische Filterüberwachung
- geschlossene Abdeckung lackiert in RAL 7035
- Klemmkasten nach Kundenwunsch
- Versorgungskabel jeweils 3m
- auf Transportrollen fahrbares Gestell mit Transportbügel

Sie suchen eine Hochdruckanlage für den häufigeren Gebrauch, bei geringem Platzbedarf und Flexiblität vom Einsatzort?

Dann ist unsere Anlage DREMA POWERCOOL 80 genau das Richtige!

Die Anlage besitzt einen eigenen Kühlmitteltank und ist durch ein Kammersystem gegen Späneverschmutzung geschützt.

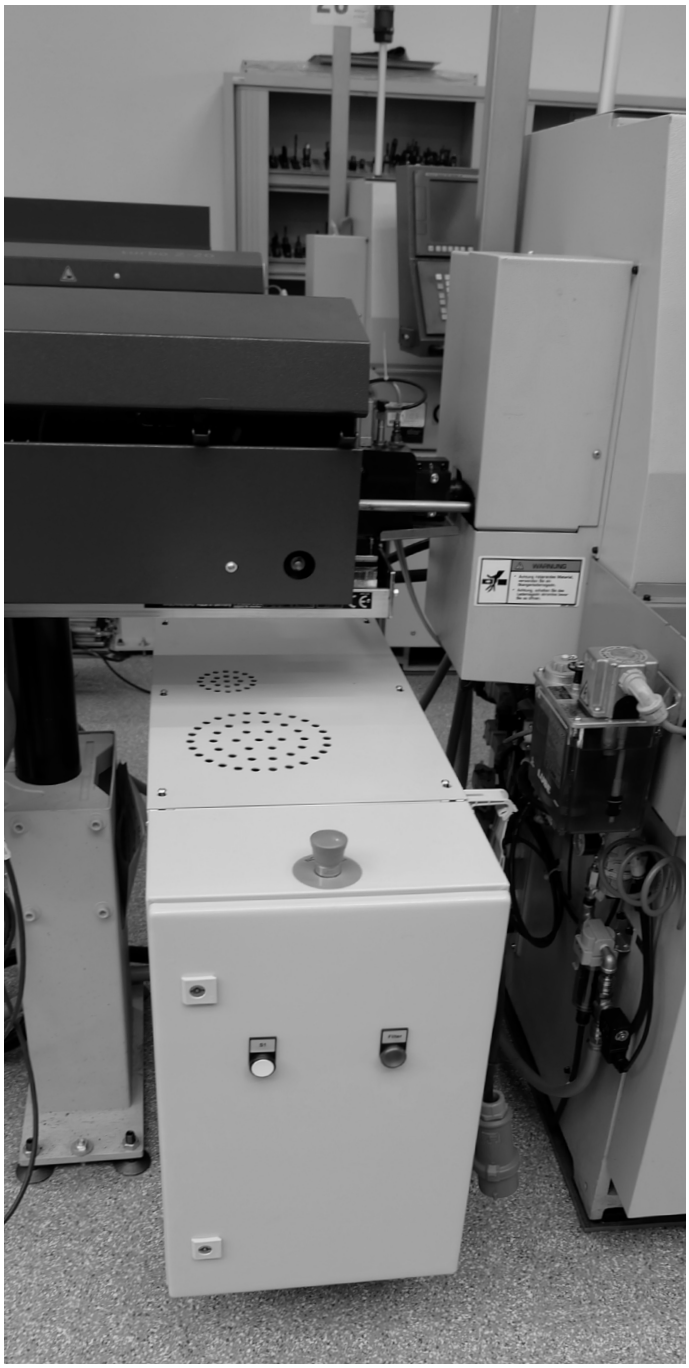
Dadurch erreichen Sie eine höhere Standzeit der Filterpatronen und vermeiden Stillstandszeiten und Kosten.

Bestellnummer part number	Preis/Stk. price/pc.
DREMA POWERCOOL 80	auf Anfrage

Stand: 20. Dezember 2019

Stand 20 Dezember 2019

Stand: 20. Dezember 2019



Stand 20 Dezember 2019