

Premier

Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Thread Whirling
simcut K2
e - Catalogue

Gewindewirbelkopf „Tornos“

Für Tornos-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend

734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1089

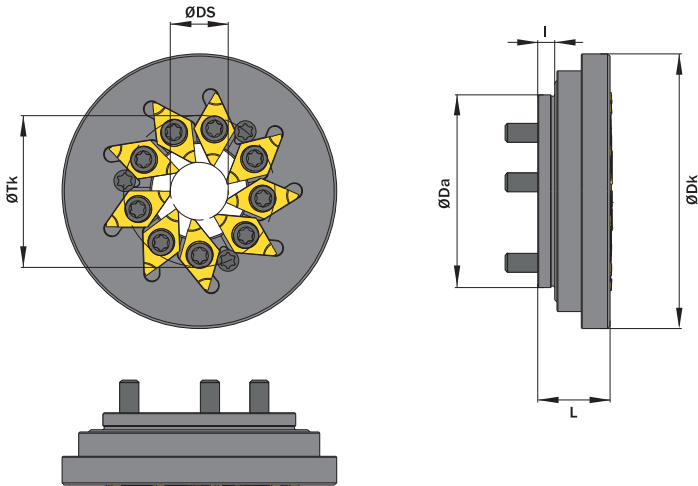


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.AA40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	I mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
12,0	9	CK2.A.AA40.12.09	AXYA	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0
12,0	9	CK2.A.AA50.12.09	AZU9	50,0	64,0	3,5	15,1	40,0	417627	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.AA50.12.09

Um Spanprobleme auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube: D M4x12 T15F
Fastening screw: D M4x12 T15F

Gewindewirbelkopf „WTO“

Für WTO-Aggregat.

Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend

734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1090

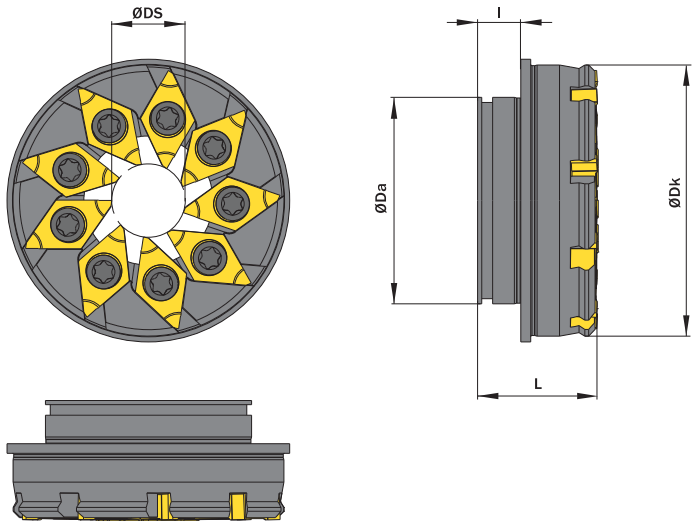


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.1242.09 W

ØDS	Anzahl Plattsitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm				
11,4	9	CK2.A.1242.09 W	AXYB	32,0	42,0	6,7	18,7	TN762004	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.1242.09 W

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend

734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1091

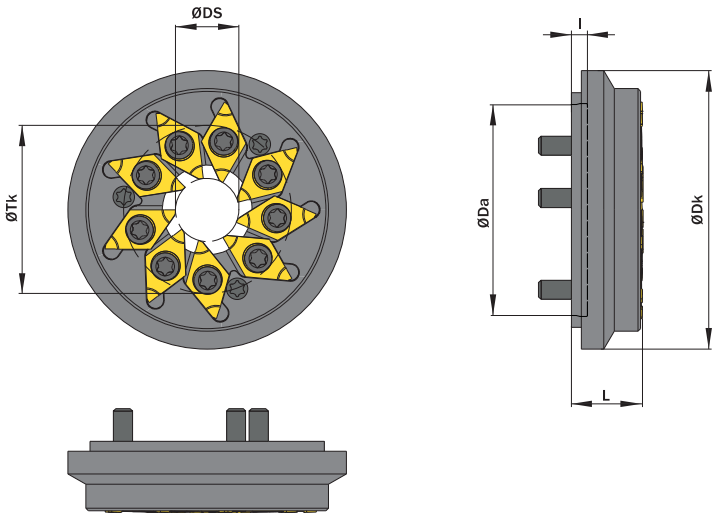


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CJ40.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.CJ40.12.09	AXYC	40,0	52,8	3,0	13,65	32,0	LTR 0128; 0132; 0139	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CJ40.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube: D M4x12 T15F
Fastening screw: D M4x12 T15F

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend

734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1092

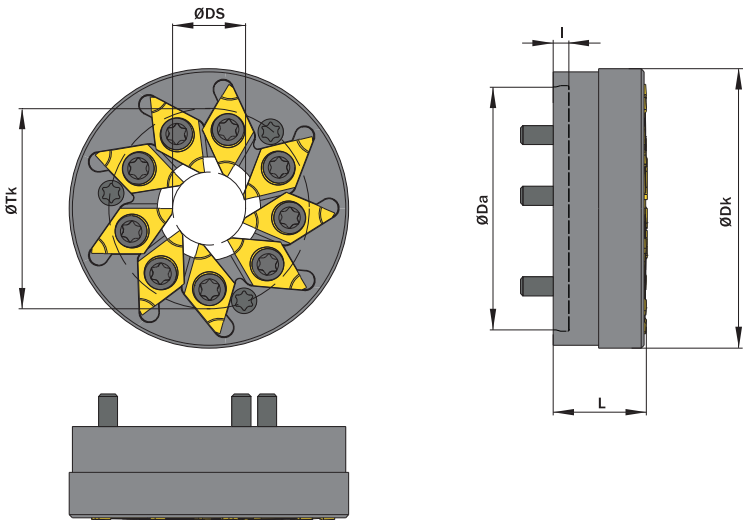


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CP40.12.09

ØDS	Anzahl Platzensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.CP40.12.09	AXYD	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CP40.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube: D M4x12 T15F
Fastening screw: D M4x12 T15F

Gewindewirbelkopf „Star“

Für Star-Maschinen.

Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend

734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1093

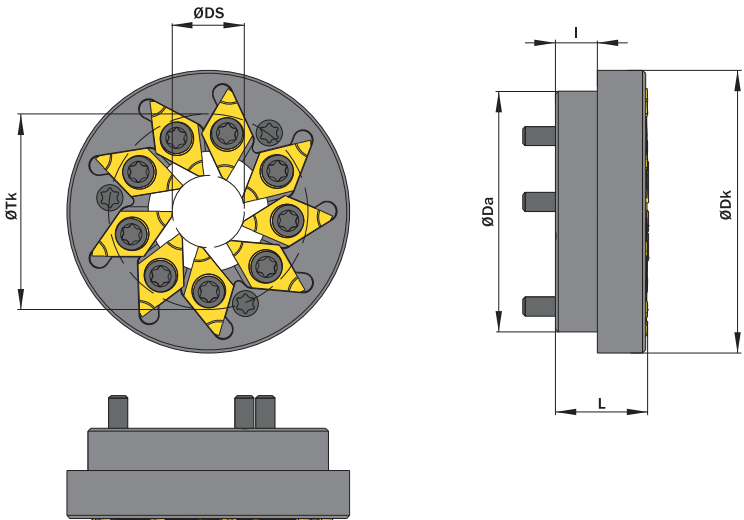


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.DD40.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.DD40.12.09	AXYE	40,0	47,0	7,0	15,5	33,0	5914 72 00 / 68172	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.DD40.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube: D M4x12 T15F
Fastening screw: D M4x12 T15F

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Gewindewirbelkopf „Tsugami“

Für Tsugami-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend

734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1094

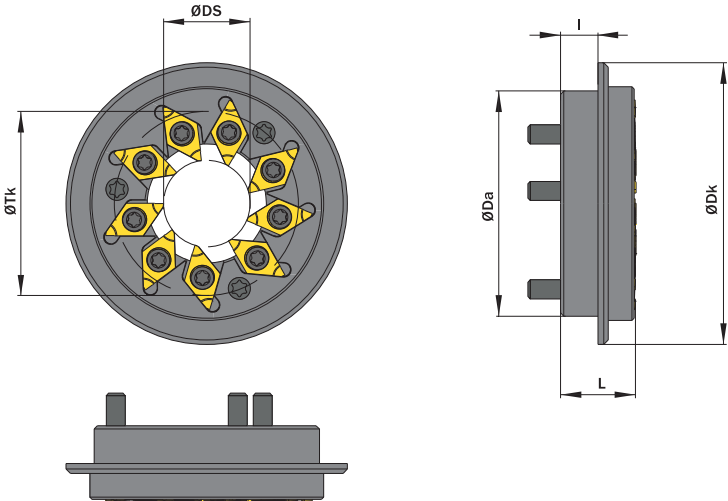


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.BB52.20.09

ØDS mm	Anzahl Platzensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	I mm	L mm	ØTk mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	CK2.A.BB52.12.09	AXYF	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0
20,0	9	CK2.A.BB52.20.09	AXYG	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.BB52.20.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube: D M5x13 T20R
Fastening screw: D M5x13 T20R

Gewindewirbelkopf

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend

734



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1237

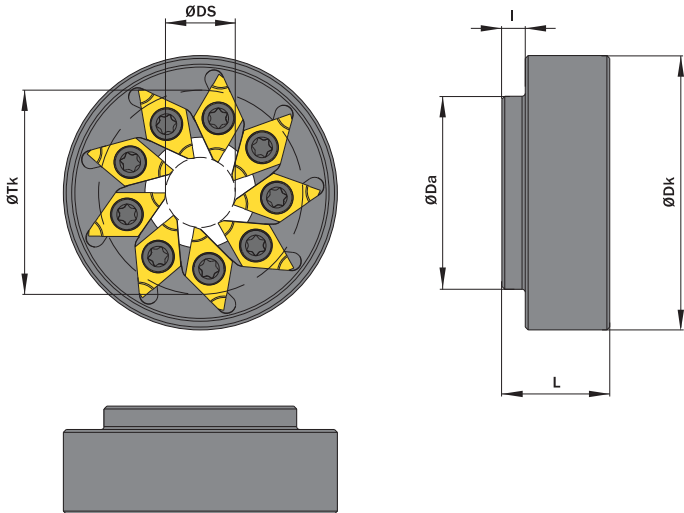


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CC33.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.CC33.12.09	AZVA	43,0	46,9	4,75	18,5	40,0	BTW 1000	MM3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CC33.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Halbzeuge

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formen.

Semi-Finished Inserts

Semi-finished-insert for component- and customer-specific forms.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) **Vc**
Seite/Page 696

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
711, 712, 713, 714, 715, 716, 717



SP
HM **Legende**
Legend **734**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1095

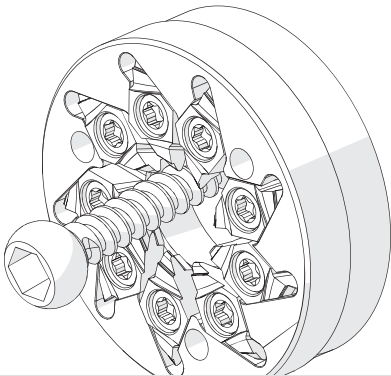
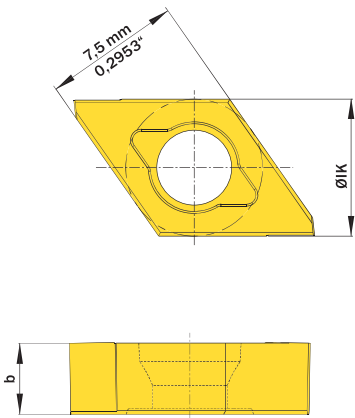


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

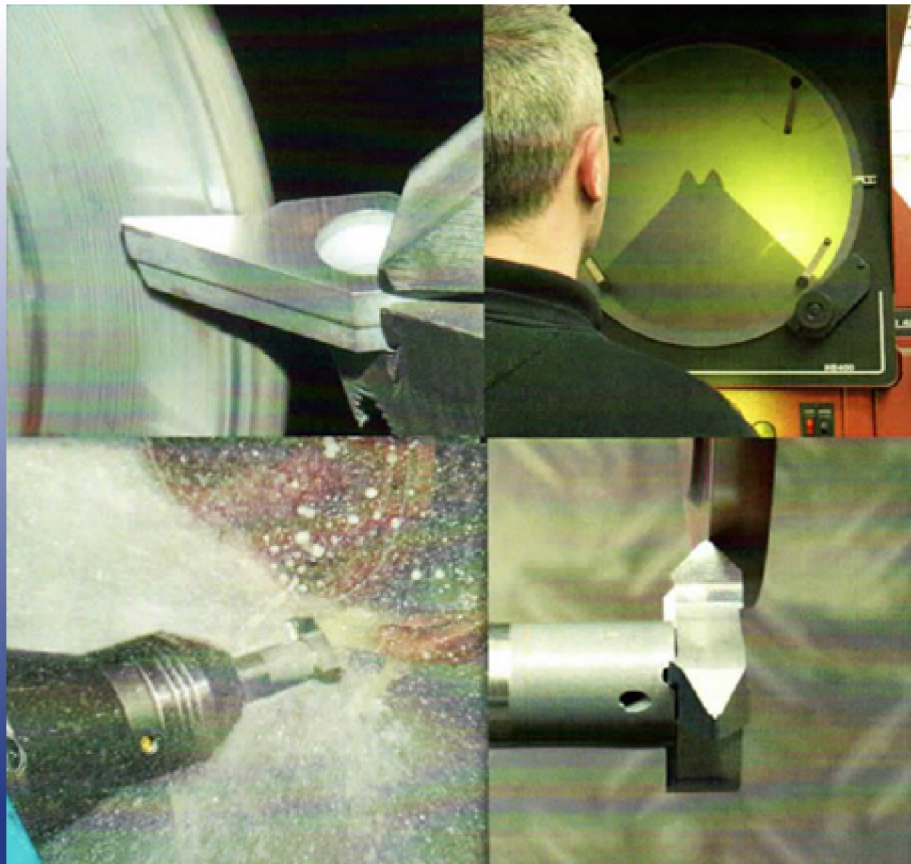
Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.0390.00 M

b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØIK	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	
3,9	CK2.A.0390.00 M	AXYJ	CHGFK	7,5	CK2.L.4.0
6,3	CK2.A.0630.00 M	AXYK	CHGFK	7,5	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.0390.00 M GF25 (GF25 = Schneidstoff // Grade)



Manufacturers of Precision Ground Cutting Tools



Premier Form Tools Ltd

Lancaster Road, Bowerhill, Melksham, Wiltshire, SN12 6SS, UK

Tel: +44 (0)1225 702584 Fax: +44 (0)1225 790026

e-mail: enquiries@premierformtools.co.uk

Full details of our products are available at
www.premierformtools.co.uk