

Das Werkzeugsystem simcut K2 The Tool System simcut K2

Gewindewirbelwerkzeuge für die Medizintechnik und für schwer spanbare Materialien.
Thread Whirling applications in medical technology an in difficult-to-machine materials.



Werkzeuggruppe aus hochpräzisen, zweischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten mit ausgesuchten Beschichtungen und präzisen Wirbelringen. Besonders geeignet auch für schwer spanbare Materialien.

Durch seine Bauart bedingt, bietet das System gegenüber dreischneidigen Wendeplattensystemen rund 50% mehr Schneiden bei gleichem Kerndurchmesser.

Tool system of high precision, two-edged carbide inserts with special coatings and matching whirling ring. Suitable for „difficult-to-machine materials“ too.

Due to its two-edged design, this system provides up to 50% more cutting edges in equal diameters compared to three-edged systems.

Gewindewirbelkopf „Tornos“

Für Tornos-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend **764**



Scan
QR-Code

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

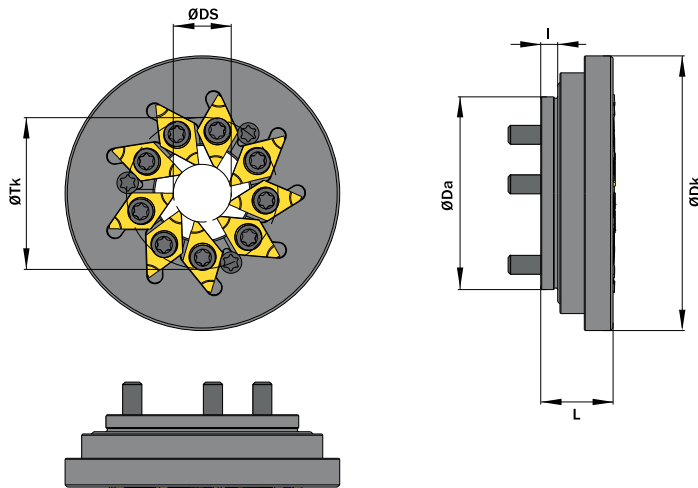


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.AA40.12.09

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.AA40.12.09	AXYA	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	ATKM	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	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

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

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 // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „WTO“

Für WTO-Aggregat.

Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

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

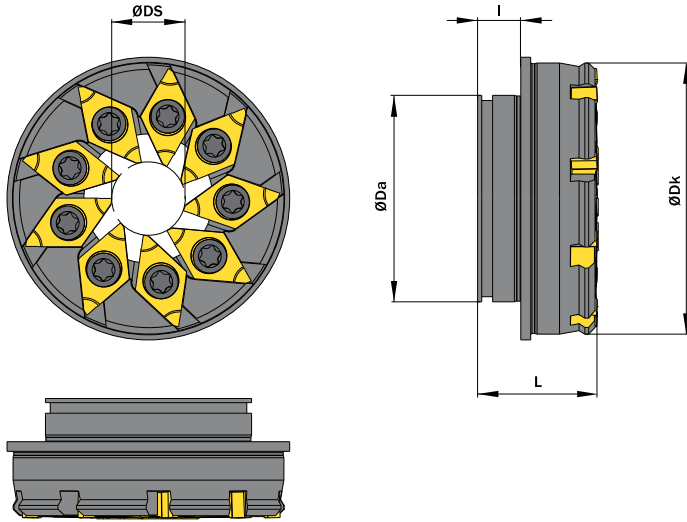


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.1242.09 W

ØDS	Anzahl Plattensitze 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
11,4	9	CK2.A.1242.09 W	AXYB	32,0	42,0	6,7	18,7	TN762004	ATKM	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.

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



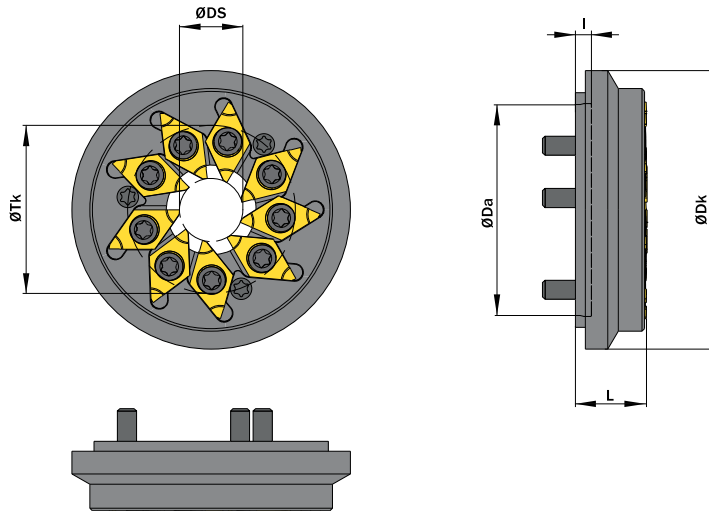
Legende
Legend 764Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1091

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	ATKM	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 // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW Legende
ST Legend **764**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1092

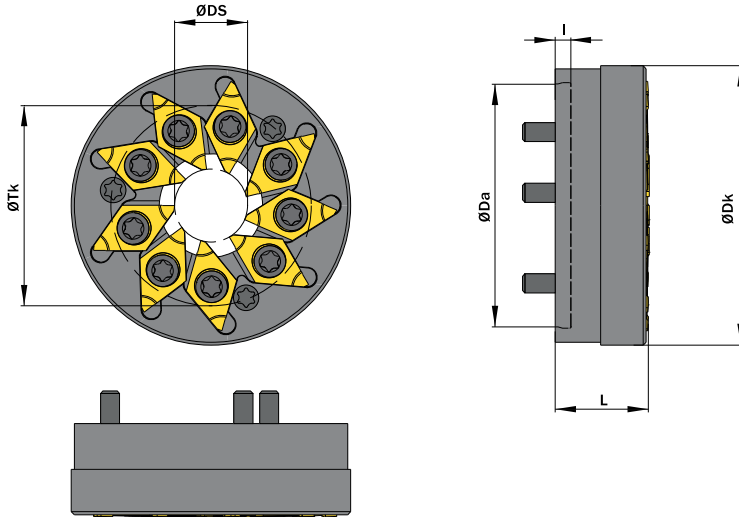


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CP40.12.09

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.CP40.12.09	AXYD	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	ATKM	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 // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Gewindewirbelkopf „Star“

Für Star-Maschinen.

Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

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

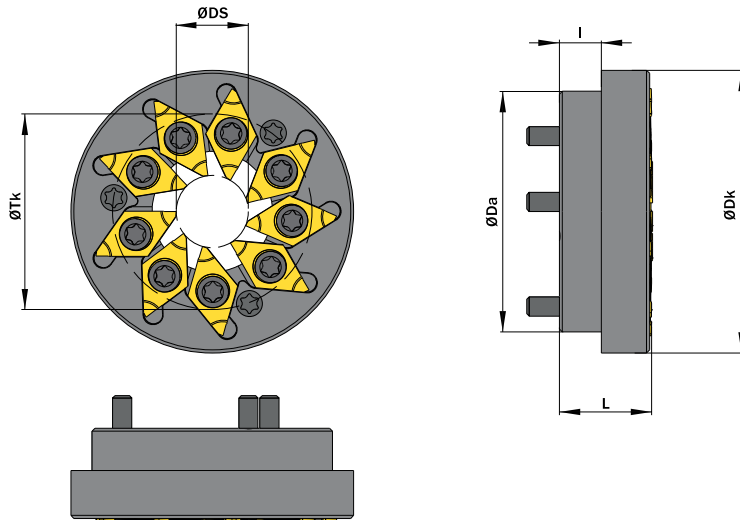


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.DD40.12.09

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	ATKM	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 // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Gewindewirbelkopf „Tsugami“

Für Tsugami-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



Legende
Legend **764**



Scan
QR-Code

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

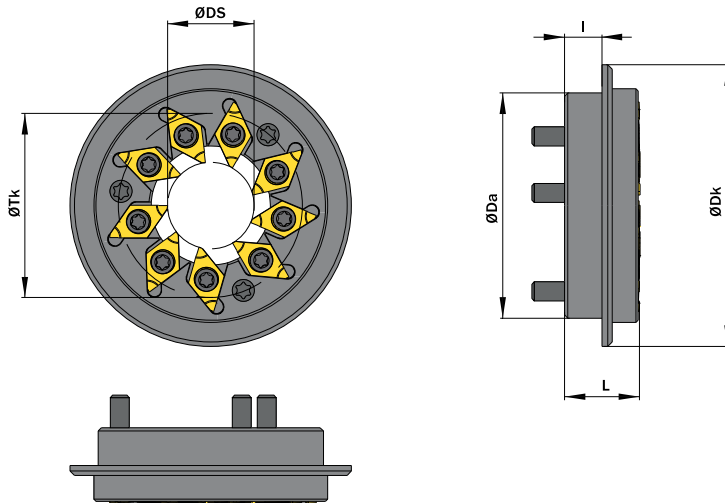


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.BB52.20.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm			
12,0	9	CK2.A.BB52.12.09	AXYF	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	ATKM	T10F	CK2.L.4.0
20,0	9	CK2.A.BB52.20.09	AXYG	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	ATKM	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 // Fastening screw: ATK6

Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Gewindewirbelkopf

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW Legende
ST Legend **764**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1237

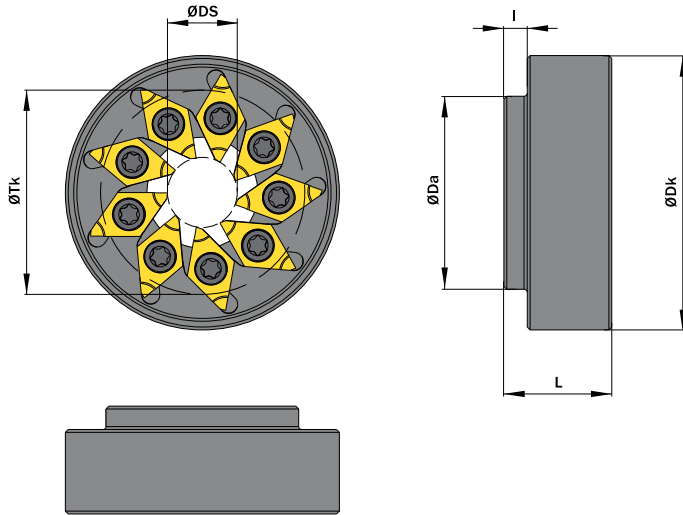


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CC33.12.09

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	33,0	46,9	4,0	18,5	40,0	BTW 1000/2000	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

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

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

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

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 727

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
741, 742, 743, 744, 745, 746, 747

SP

Legende

HM

Legende

764

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1095

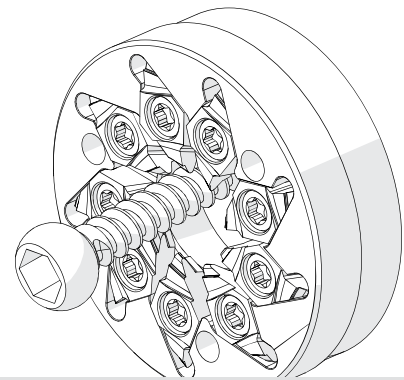
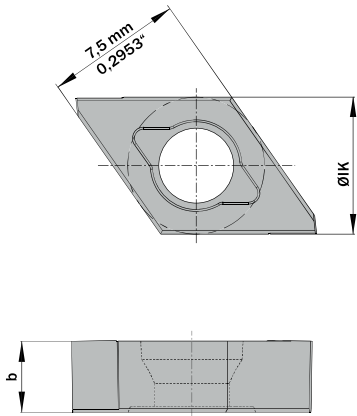


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

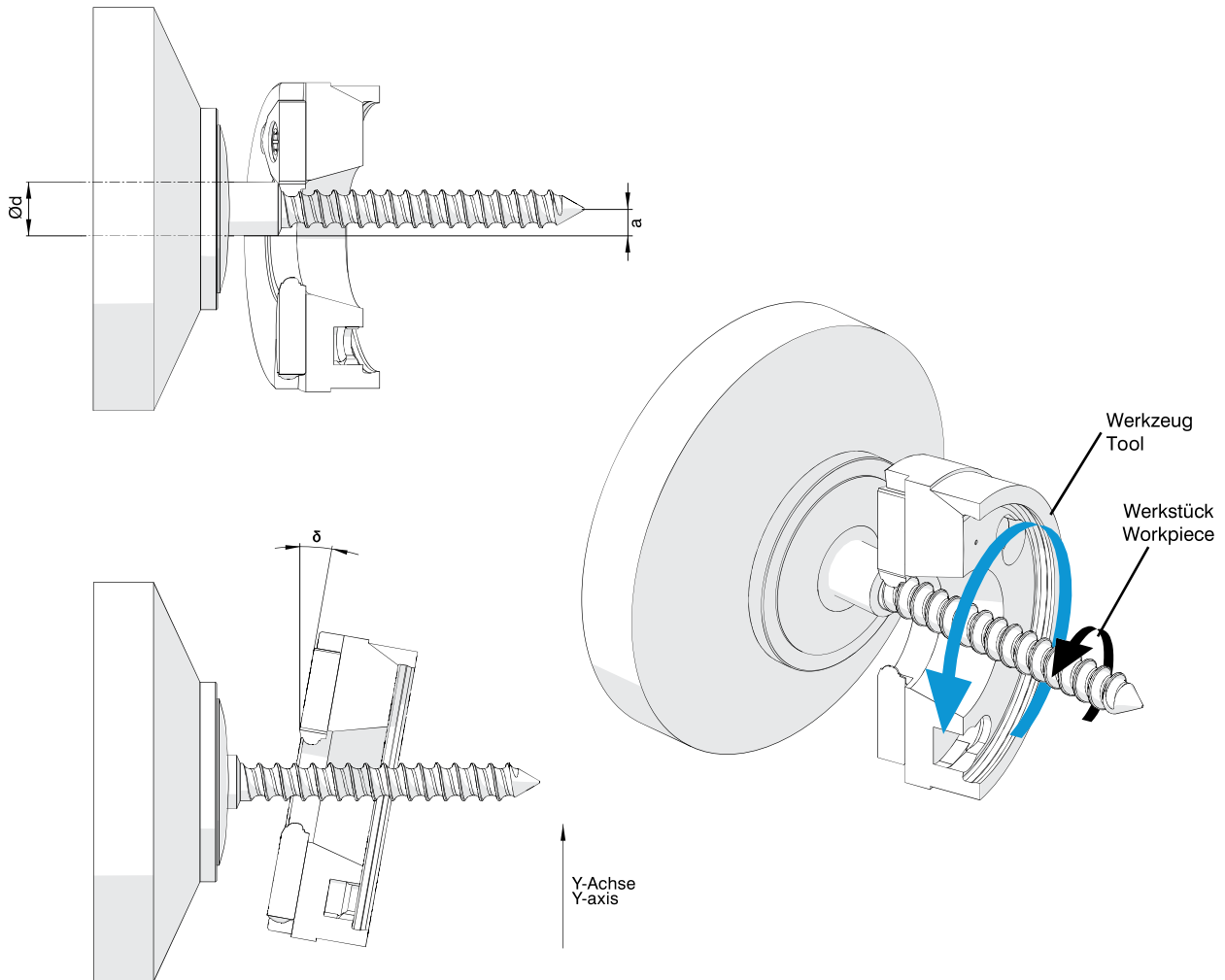
Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.0390.00 M

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

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

Info

Schnittwertberechnung für das Gewindewirbeln Cutting data calculation for the thread whirling



Anzahl der Schneiden // Numbers of cutting edges	6 oder 9 // 6 or 9
Schnittgeschwindigkeitsbereich // Range of cutting speed	40 - 60 m // min
Vorschubsbereich // Feed range	0,02-0,10 mm / Schneide // Cutting edge
Schwenkwinkel der Antriebseinheit // Unit swivel angle	Siehe Hersteller // Refer to unit manufacturer