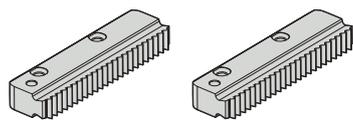
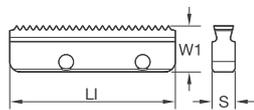


- Метрическая резьба ISO.



Профили ISO

Профили UN



- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	○
M	○	●
K	●	○
N	●	○
S	○	●
H	○	●

■ Профиль резьбы ISO • Внутренняя

номер по каталогу	шаг резьбы, мм	LI	W1	S	число вершин резьбы	KC610M	KC635M
TM25N100ISO	1,0	25,00	7,62	3,56	24	●	●
TM25N150ISO	1,5	25,00	7,62	3,56	16	●	●
TM25N200ISO	2,0	25,00	7,62	3,56	12	●	●
TM25N250ISO	2,5	25,00	7,62	3,56	10	●	●
TM25N300ISO	3,0	25,00	7,62	3,56	8	●	●

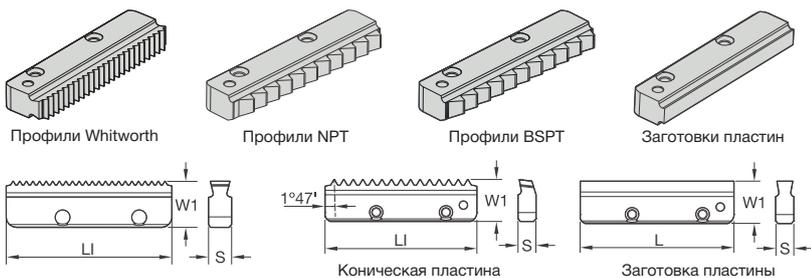
- Стандартная унифицированная резьба.

■ Профиль резьбы UN • Внутренняя

номер по каталогу	нитек/дюйм	LI	W1	S	число вершин резьбы	KC610M	KC635M
TM25N8UN	8	25,00	7,62	3,56	7	●	●
TM25N9UN	9	25,00	7,62	3,56	8	●	●
TM25N10UN	10	25,00	7,62	3,56	9	●	●
TM25N12UN	12	25,00	7,62	3,56	11	●	●
TM25N14UN	14	25,00	7,62	3,56	13	●	●
TM25N16UN	16	25,00	7,62	3,56	15	●	●
TM25N18UN	18	25,00	7,62	3,56	17	●	-
TM25N20UN	20	25,00	7,62	3,56	19	●	●



- Тип резьбы British Standard Whitworth.



- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	○
M	○	●
K	●	○
N	●	○
S	○	●
H	○	●

### ■ Профиль резьбы Whitworth • Внутренняя и наружная

номер по каталогу	нитек/дюйм	LI	W1	S	число вершин резьбы	KC610M	KC635M
TM25EN11W	11	25,00	7,62	3,56	10	●	●
TM25EN12W	12	25,00	7,62	3,56	11	●	-
TM25EN14W	14	25,00	7,62	3,56	13	●	●

- Коническая национальная трубная резьба.

### ■ Профиль резьбы NPT • Внутренняя и наружная

номер по каталогу	нитек/дюйм	LI	W1	S	число вершин резьбы	KC610M	KC635M
TM25EN115NPT	11.5	25,00	7,62	3,56	11	●	●
TM25EN14NPT	14	25,00	7,62	3,56	11	●	●

- Резьба по британскому трубному стандарту.

### ■ Профиль резьбы BSPT • Внутренняя и наружная

номер по каталогу	шаг внутренней резьбы (нитек/дюйм)	LI	W1	S	число вершин резьбы	KC610M	KC635M
TM25EN11BSPT	11.0	25,00	7,62	3,56	10	●	-
TM25EN14BSPT	14.0	25,00	7,62	3,56	11	●	-

### ■ Заготовка пластины • Внутренняя/Наружная

номер по каталогу	L	W1	S
TM25BLANK	25,00	5,59	3,56

## ■ Пластины ТМ25

обрабатываемые материалы	твёрдость по Бринеллю	скорость резания		сменные пластины подача, fz (дюйм/зуб)
		КС610М	КС635М	
<b>сталь</b>	<b>НВ</b>			
P1	125	100–210	90–180	0,05–0,20
P2	180	100–170	90–160	0,05–0,20
P3	225	60–130	70–115	0,05–0,20
P4	250	80–150	80–160	0,05–0,20
P5	275	75–130	80–160	0,05–0,15
P6	325	70–110	60–100	0,05–0,10
<b>нержавеющая сталь</b>				
M1	180	100–170	120–180	0,05–0,10
M2	250	70–140	100–140	0,05–0,10
M3	330	70–120	100–120	0,05–0,10
<b>чугун</b>				
K1	180	60–130	100–120	0,02–0,08
K2	220	60–125	80–100	0,05–0,15
K3	260	50–90	60–90	0,05–0,10
<b>цветные металлы</b>				
N1	60–100	100–250	–	0,05–0,25
<b>жаропрочные сплавы</b>				
S1	200	20–45	20–40	0,05–0,10
S2	250	20–30	20–30	0,02–0,05
S3	280	15–20	15–20	0,02–0,05
S4	350	10–15	10–15	0,02–0,05
<b>закаленная сталь</b>				
H1	55 HRC	20–45	20–45	0,01–0,03

ПРИМЕЧАНИЕ: Для программирования резбонарезания на станках с ЧПУ используйте программное обеспечение Kennametal для резбозерезерования ТМ-CNC Generator, доступное на нашем сайте <http://www.kennametal.com/en/resources/software.html>.