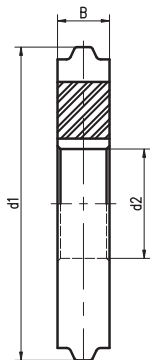
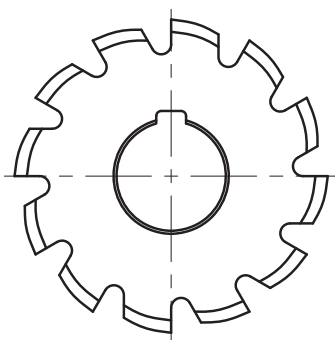


**Fresa de perfil constante para polias, semi-topping, ângulo de ataque positivo, conforme Norma DIN 7721 e ISO 5294.**

Form milling cutters for timing belt pulleys, semi-topping, positive rake angle, according to DIN 7721 and ISO 5294.



## 2742



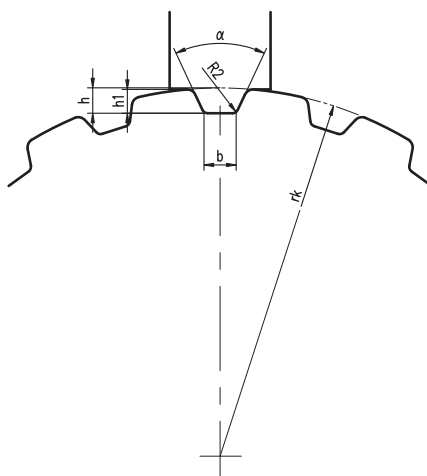
Dados de corte, ver página 139

### 2742 - DIN 7721

polia passo T mm	nº de dentes da polia	Medidas da fresa			
		d1 mm	B mm	d2 mm	Z
T 2,5 se	até 20	63	5	22	12
T 2,5 n	acima 20				
T 5 se	até 20	63	6	22	12
T 5 n	acima 20				
T 10 se	até 20	63	9	22	12
T 10 n	acima 20				
T 20 se	até 20	70	18	27	12
T 20 n	acima 29				

### 2742 - DIN ISO 5294

polia passo T	nº de dentes da polia	Medidas da fresa			
		d1 mm	B mm	d2 mm	Z
5,08 = 1/5 XL	≥ 10	63	5	22	12
9,525 = 3/8 L	≥ 10	63	8	22	12
12,70 = 1/2 H	de 14 até 19	63	10	22	12
	a partir de 20				
22,225 = 7/8 XH	≥ 18	80	18	32	12
31,75 = 1 1/4 XXH	≥ 18	90	26	32	10



rk	raio externo
b	largura do sulco
$\alpha$	ângulo do sulco
h	profundidade a fresar
h1	raio da cabeça do dente
r2	raio da base do dente

Perfil da polia

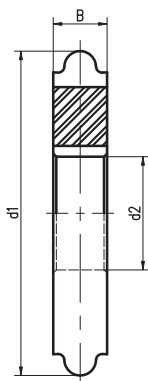
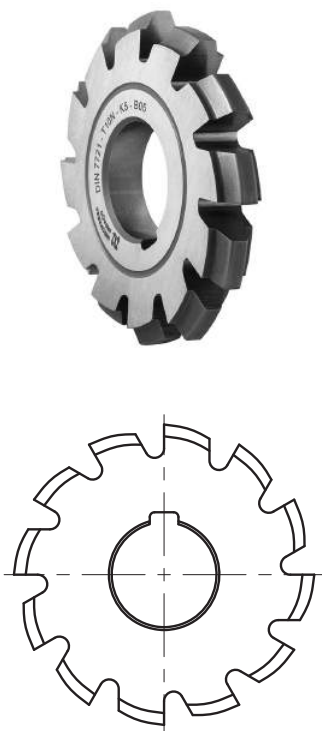
**Fresa de perfil constante para polias, semi-topping, ângulo de ataque positivo, conforme Norma ISO 13050.**

Form milling cutters for timing belt pulleys, semi-topping, positive rake angle, according to DIN ISO 13050.



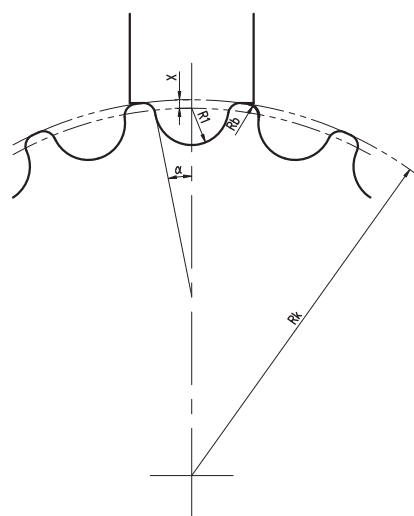
**2742** HTD 8M

**2742** HTD 14M



**2742 - ISO 13050**

polia passo T mm	nº de dentes da polia	Medidas da fresa			
		d1 mm	B mm	d2 mm	Z
HTD 8M	de 22 até 27	63	9	22	12
	de 28 até 89				
	de 90 até 200				
HTD 14M	de 28 até 32	63	16	22	12
	de 33 até 36				
	de 37 até 57				
	de 58 até 89				
	de 90 até 153				
de 154 até 216					



Perfil da engrenagem

R1	raio do sulco
X	deslocamento
$\alpha$	ângulo do sulco
Rb	raio do topo do dente
Rk	raio externo

Dados de corte, ver página 139