

Fresas de perfil constante para polias, semi-topping, ângulo de ataque positivo.
Form milling cutters for timing belt pulleys, semi-topping, positive rake angle.

Norma do perfil DIN 7721

HSS-E (Cobalto)

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



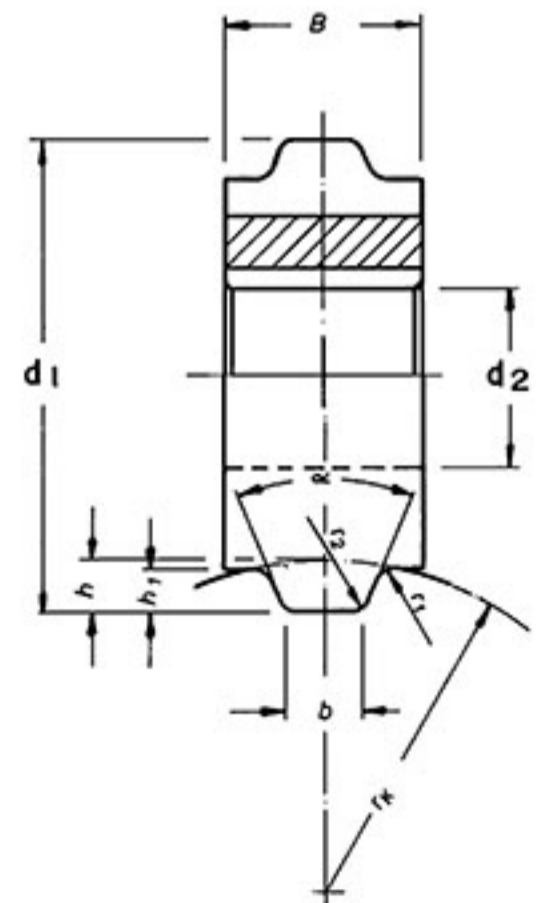
2742

detalonada
form relieved

Norma do perfil DIN ISO 5294

HSS-E (Cobalto)

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



- rk raio externo
- b largura do sulco
- α ângulo do sulco
- h profundidade a fresar
- h1 raio da cabeça do dente
- r2 raio da base do dente