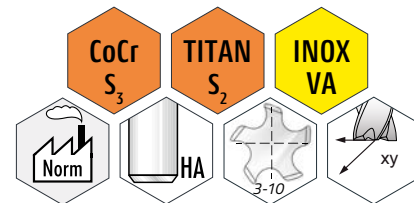
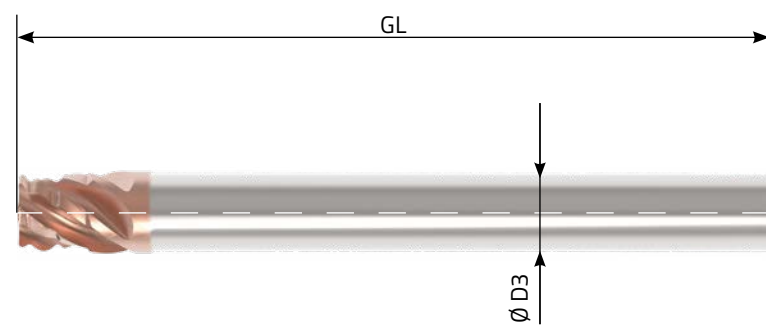


## Torx® T4 - T30



ACTIONMILL Type Torx® Ø-DA Nombre de dents Non revêtu ou revêtu  
Extern Starlobe AM.EX.T4.XXX.YYY.AAA.BBB.Z.BE.ZF.ZT ← Pas des dents  
Rx Ry Ø-DB Forme de dent



### 5 atouts de l'ACTIONMILL :

- Fraise Torx® extérieure semi-standard, disponible rapidement
- Pour le fraisage des profils Torx® de type T4 à T30 selon ISO10664 ou Personnalisé
- Grande précision du profil et formation minimale de bavures
- Temps d'usinage réduits et grande fiabilité du processus
- Le revêtement sans chrome évite la contamination croisée des pièces médicales

Exemple : fraise Torx® ; type 4, 6 arêtes ; dents droites à pas égal et revêtement α-INOX

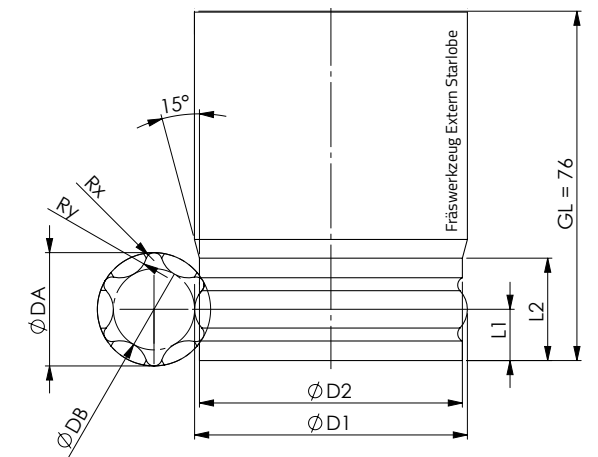
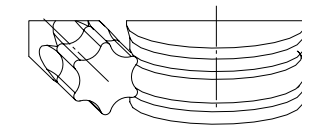
| Référence article<br>XXX.YYY.AAA.BBB | Type « Torx® » | D1 (mm)    | D2 (mm)    | D3 h6 (mm) | L1 (mm)   | L2 (mm)   | GL (mm) |
|--------------------------------------|----------------|------------|------------|------------|-----------|-----------|---------|
| AM.EX.T4.XXX.YYY.AAA.BBB.Z.BE.ZF.ZT  | T4             | Ø5,5 - 6,0 | Ø5,0 - 5,4 | Ø6 h6      | 1,0 - 1,5 | 3,0 - 5,0 | 76      |
| AM.EX.T4.009.031.130.092.6.01.ZG.G   | T4             | 6          | 5,4        | Ø6 h6      | 1,5       | 4,0       | 76      |

Commande minimale : 5 pièces.

Délai de livraison : non revêtu, 2 semaines ; revêtu, 3-4 semaines.

### Dimensions standard Torx® selon ISO 10664 [valeur moyenne]

| Torx® | ØDA  | ØDB  | Rx   | Ry   |
|-------|------|------|------|------|
| 4     | 1,30 | 0,92 | 0,09 | 0,31 |
| 5     | 1,42 | 1,02 | 0,11 | 0,33 |
| 6     | 1,70 | 1,22 | 0,13 | 0,38 |
| 7     | 2,02 | 1,44 | 0,16 | 0,45 |
| 8     | 2,34 | 1,68 | 0,19 | 0,51 |
| 10    | 2,77 | 1,99 | 0,23 | 0,60 |
| 15    | 3,30 | 2,36 | 0,27 | 0,71 |
| 20    | 3,88 | 2,77 | 0,31 | 0,86 |
| 25    | 4,46 | 3,18 | 0,38 | 0,92 |
| 30    | 5,55 | 3,96 | 0,45 | 1,19 |



### Référence article

(AM.EX.Torx-type.XXX.YYY.AAA.BBB.Z.BE.ZF.ZT) :

☐ Demande

☐ Commande N° de commande : Divers :

### Dimensions (XXX,YYY,AAA,BBB) :

D<sub>1</sub> D<sub>2</sub> R<sub>x</sub> (xxx)  
D<sub>A</sub> (AAA) L<sub>1</sub> R<sub>y</sub> (yyy)  
D<sub>B</sub> (BBB) L<sub>2</sub> Z

Matière à usiner

### Revêtement :

☐ (.00) blank  
☐ (.01) α-INOX  
☐ (.02) β-Titan  
☐ (.03) γ-Steel

### Forme de dent

☐ (.ZG) Droit  
☐ (.ZD) Hélicoïdal

### Caractéristiques du produit

| Désign. matière                        | Numéro de matériau | Ø de queue [mm] | Longueur totale [mm] | Dents [n] |
|----------------------------------------|--------------------|-----------------|----------------------|-----------|
| <input type="checkbox"/> Torx® T4-T7   | R_HB.060.760.h6    | 6               | 76                   | Z3 - Z6   |
| <input type="checkbox"/> Torx® T8-T20  | R_HB.080.800.h6    | 8               | 80                   | Z5 - Z8   |
| <input type="checkbox"/> Torx® T25-T30 | R_HB.100.900.h6    | 10              | 90                   | Z7 - Z10  |

Quantité minimale de commande : 5 pièces

\* Sans autre indication, le revêtement le mieux adapté sera utilisé.

| ØDA<br>AAA | ØDB<br>BBB | Rx<br>XXX | Ry<br>YYY | Dents (Z) | Revêtement (BE) |               |                |                | Forme de dent (ZF) |     | Pas des dents (ZT) |    |
|------------|------------|-----------|-----------|-----------|-----------------|---------------|----------------|----------------|--------------------|-----|--------------------|----|
|            |            |           |           | Z3 - Z6   | blank<br>.00    | α-INOX<br>.01 | β-Titan<br>.02 | γ-Steel<br>.03 | .ZG                | .ZD | .G                 | .U |
| 1,30       | 0,92       | 0,09      | 0,31      | 6         | .01 (α-INOX)    |               |                |                | .ZG (Z droit)      |     | .G (Égal)          |    |