acurata®
rotating instruments

CAD/CAM

made in Germany

Kompatibel mit · Compatible with

IMES-ICORE

450i mit 3,0 mm Spannzange
CORiTEC one, 150i, 245i/dry, 250i/dry

SCHÜTZ TIZIAN CUT 5

smart, plus, dry

KULZER CARA MILL 2.5

VERSCHLEISS-SCHUTZSCHICHTEN

wear-protection coating

AC-BLUE

Universelle, sehr harte und glatte PVD/Verschleißschutzschicht
Schichtstärke: ca. 3,0 µm, Schichtarchitektur: nano Composite
Basis: Supernitrid ALTiN + SN, Schichtfarbe: blau, glänzend
Härte, HV 0,05: 3.700, Schicht ist elektrisch leitend,
Max. Einsatz/Temperatur: 1.100 °C, Reibungskoeffizient
gegen Stahl 0,2Besonders geeignet für Trockenbearbeitung
Für alle fräsbaren Materialien, Kunststoffe, Composite, Metall
und Standard Zirkonoxid

AC-BLUE

Hard and smooth PVD/ wear protection coating, coating thickness: approx. 1,5 µm, Coating architecture: nano-composite, basis: supernitride ALTiN + SN, Coating colour: blue, brilliant, hardness, HV 0,05: 3.700, The coating is electrically conductive, max. use/ temperature: 1.100 °C, Coefficient of friction against steel 0,2, particularly suitable for dry machining
For all millable materials, synthetic material, composite, metal and standard zirconium oxide

AC-FIRE

PVD Schicht nach dem HiPIMS-Verfahren, speziell für die Hartstoffzerspanung, Schichtstärke: 1,5–2,5 µm, Schichtarchitektur: Nano Composite, Basis TiAlN + Si, Schichtfarbe: kupferfarben, glänzend, Härte HV 0,05: 3.800, elektrisch leitend, max. Einsatztemperatur: 1.100° C, Reibwert gg. Stahl 0,3; besonders geeignet für schwer zu zerspanende Legierungen – CoCr und Titan

AC-FIRE

PVD-coating on the basis of the HiPIMS-procedure, especially for the chipping of hard materials, coating thickness: approx. 1,0 µm, coating architecture: Nano composite, Basis: TiAlN + Si, Coating colour: copper, shiny, Hardness HV 0,05 : 3.800, electrically conductive, max. operating temperature: 1.000 °C, coefficient of friction against steel 0,3; particularly suitable for materials which are hard to machine – CrCo and Titanium

AC-KRISTALL (DIAMANTBESCHICHTUNG)

CVD-Spezialschicht zum Bearbeiten hoch abrasiver Materialien (z.B. ZrO), Schichtstärke: ca. 6 µm, Schichtarchitektur: nano-kristalline Schicht, Basis: Kristalline C-Schicht, Farbe: grau/schwarz, Härte: HV 0,05: 10.000, Schicht nicht elektrisch leitend, max. Einsatztemperatur: 600–700 °C, Standwegerhöhung bis zu 10-fach, hohe Wärmeleitfähigkeit

AC-CRYSTAL (DIAMOND COATING)

CVD-special coating for the treatment of highly abrasive materials (e.g. ZrO), Coating thickness: approx. 6 µm, coating architecture: nano-crystalline coating, Colour: grey/ black, hardness HV 0,05: 10.000, The coating is not electrically conductive, max. operation temperature: 600–700 °C, Increased tool life up to factor 10, high thermal conductivity

NUMMERNSYSTEM CAD/CAM

Numbering system

BESTELL-BEISPIEL Ordering example

500 343 201 160 010

5	1. Stelle, first digit	Materialkennung, material designator	Hartmetall, tungsten carbide
0	2. Stelle, second digit	Beschichtungserkennung, coating code	ohne Beschichtung, without coating
0	3. Stelle, third digit	nicht belegt, not occupied	0
3	4. Stelle, fourth digit	Schaftdurchmesser in mm, shank diameter in mm	3,0 mm
4	5. Stelle, fifth digit	Gesamtlänge in mm, all over length in mm	43,0 mm
3	6. Stelle, sixth digit	+	+
2	7. Stelle, seventh digit	Formkennung Arbeitsteil AT, form classification of the working part	Radiusfräser zylindrisch, cylindric radial cutter
0	8. Stelle, eighth digit	nicht belegt, not occupied	0
1	9. Stelle, ninth digit	Anzahl der Schneiden, number of blades	1
1	10. Stelle, tenth digit	Freistellung in 1/10 mm, extra length	16,0 mm
6	11. Stelle, eleventh digit	+	+
0	12. Stelle, twelfth digit	+	+
0	13. Stelle, thirteenth digit	nicht belegt, not occupied	
1	14. Stelle, fourteenth digit	Durchmesser des Arbeitsteils in 1/10 mm, Diameter of the working part in mm	Durchmesser 1,0 mm, Diameter 1,0 mm
0	15. Stelle, fifteenth digit	+	+

ANSCHLAG-/DISTANZRING

500 653 202A 150 010

Für Werkzeuge aus dem UNIVERSAL-Programm. Buchstabenkennung A nach der 9. Stelle = mit Anschlagring lagernd. Auf Kundenwunsch können alle Werkzeuge mit Anschlag-/Distanzring bei 4,0 mm und 6,0 mm Schaft-Durchmesser oder Kunststoffring bei 3,0 mm Schaft-Durchmesser versehen werden.

STOP/SPACER RING

500 653 202A 150 010

For tools of the universal range.
The letter code A after the ninth digit = in stock with stop/spacer ring.
Upon customer request, all tools can be provided with stop ring for 4,0 and 6,0 mm shank diameter or plastic ring for 3,0 mm shank diameter.

MATERIALKENNUNG

5=Hartmetall

BESCHICHTUNGSKENNUNG

0=ohne
3=ac-blue (PVD-Schicht)
4=ac-fire (PVD-Schicht nach HiPIMS)
5=ac-kristall Diamantbeschichtung (CVD-Schicht)

FORMKENNUNG ARBEITSTEIL

1=Fräser zylinderstumpf kantig
2=Radiusfräser zylindrisch
3=Radiusfräser konisch
4=Torusfräser zylindrisch

MATERIAL DESIGNATOR

5=tungsten carbide

Coating code
0=without
3=ac-blue (PVD-coating)
4=ac-fire (PVD-coating with HiPIMS)
5=ac-crystal diamond coating (CVD-coating)

Form classification of the working part
1=cutter cylindric blunt-edged
2=cylindric radial cutter
3=radial cutter conical
4=cylindric torus cutter

TITANIUM, COCR

AC-FIRE

	540 338 202A 150 030	540 338 202A 150 020
Ø mm	3,0	2,0
	T1 / T6	T2 / T7
	2-Schneider 2-blades	

UNIVERSAL

AC-FIRE

540 338 202A 150 015	
1,5	
T3 / T8 / T16	
2-Schneider 2-blades	

TITANIUM, COCR

AC-FIRE

540 338 202A 100 010
1,0
T4 / T9
2-Schneider 2-blades

PMMA, WAX, PEEK

	500 347 201A 170 025	500 347 201A 170 010
Ø mm	2,5	1,0
	T11	T12
	1-Schneider 1-blade	

ZRO2, PMMA, WAX

500 347 202A 200 025	500 347 202A 140 010
2,5	1,0
T11 / T13	T12 / T14
2-Schneider 2-blades	

ZRO2, SINTERMETALL

AC-KRISTALL

	550 347 202A 200 025	550 347 202A 140 010
Ø mm	2,5	1,0
	T13 / T40 / T50	T14 / T41 / T51
	2-Schneider 2-blades	

ZRO2, PMMA, WAX

500 347 302A 000 006
0,6
T15 / T42 / T52
2-Schneider 2-blades

GLASKERAMIK Glass ceramic – galvanic diamond coating

GALVANISCHE DIAMANTBESCHICHTUNG

	806 340 200A 151 025	806 340 200A 076 010	806 340 300A 076 006
Ø mm	2,5	1,0	0,6
	T21	T22	T23

PMMA, WAX, PEEK, ZRO2

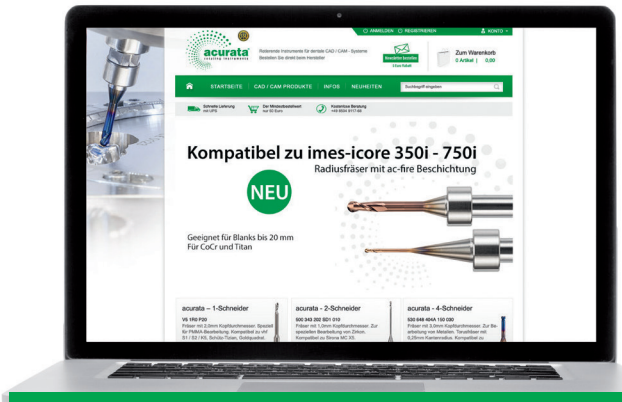
	500 347 202A 130 006
Ø mm	0,6
	T32
	2-Schneider 2-blades

PMMA,WAX, ZRO2, SINTERMETALL, COMPOSITE

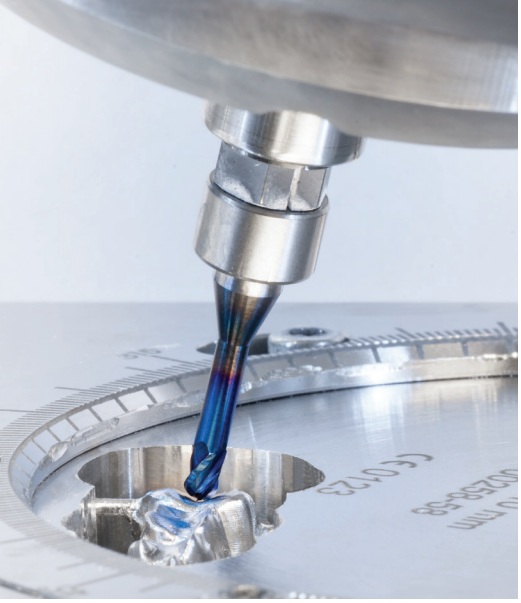
500 347 202A 030 003
0,3
T33 / T43 / T53
2-Schneider 2-blades

SIE SUCHEN EIN ANDERES WERKZEUG?

Wir arbeiten stetig daran unser Sortiment zu vervollständigen. Bitte besuchen Sie **www.acurata-cadcam.de** für weitere Maschinensysteme und die immer aktuellsten Lieferprogramme zu den jeweiligen Maschinensystemen. Sie finden dort ebenfalls ein großes Sortiment an Fräsern für offene Maschinensysteme außerhalb des Standards und Plug & Play Lieferprogramms.



WWW.ACURATA-CADCAM.DE



ROTIERENDE HOCHLEISTUNGSINSTRUMENTE
auf höchstem Niveau.

Zahnmediziner, Dentallabore und Podologen wertschätzen unsere praxisorientierten, bedarfsgerechten Produkte mittlerweile weltweit. Denn wir hören zu und hinterfragen. Auf einer Augenhöhe mit unseren Kunden. Auf diese Weise stellen hochkonzentrierte, leidenschaftliche Perfektionisten bei acurata absolut verlässliche Präzisionsinstrumente her, die ein ultragenaues Arbeiten in Labor und Praxis erst ermöglichen. Zuverlässigkeit im sensiblen Zusammenwirken aller Kräfte – technisch und menschlich.

HIGH PERFORMANCE DENTAL INSTRUMENTS
to the highest technological level.

Dentists and dental laboratories now value our practically-oriented, needs-oriented products all over the world. We also listen and ask questions - at the same level as our customers. It is in this context that the highly focused, dedicated perfectionists at acurata manufacture absolutely reliable precision instruments which enable ultra-accurate work in the laboratory and in the dental practice. Reliability in the context of a sensitive collaboration between all of our talents – at the technical and human level.

WWW.ACURATA.DE

VDDI
Dental Solutions.
German Manufacturers.

acurata GmbH & Co. KG · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang Telefon +49 8504 9117-0 Fax +49 8504 9117-90

acurata