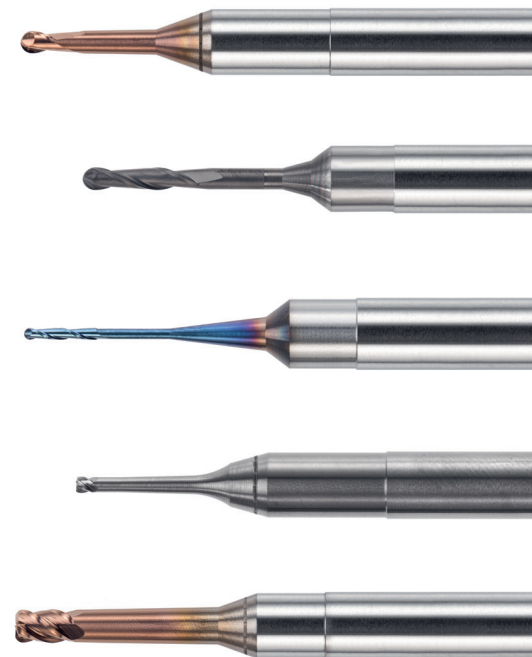




# CAD/CAM

made in Germany



Kompatibel mit · Compatible with

ZIRKONZAHN

6,0 mm Schaft · shaft

# VERSCHLEISS-SCHUTZSCHICHTEN

wear-protection coating

---



## AC-BLUE

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

## AC-BLUE

Hard and smooth PVD/ wear protection coating, coating thick-  
ness: approx.  $1,5\ \mu\text{m}$ , 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:  $1.100\ ^\circ\text{C}$ , 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 Hart-  
stoffzerspanung, Schichtstärke:  $1,5\text{--}2,5\ \mu\text{m}$ , Schichtarchitektur:  
Nano Composite, Basis TiAlN + Si, Schichtfarbe: kupferfarben,  
glänzend, Härte HV 0,05: 3.800, elektrisch leitend, max. Einsatz-  
temperatur:  $1.100\ ^\circ\text{C}$ , 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.  $1,0\ \mu\text{m}$ ,  
coating architecture: Nano composite, Basis: TiAlN + Si,  
Coating colour: copper, shiny, Hardness HV 0,05 : 3.800,  
electrically conductive, max. operating temperature:  $1.000\ ^\circ\text{C}$ ,  
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.  $6\ \mu\text{m}$ , Schichtarchitektur: nano-kris-  
talline Schicht, Basis: Kristalline C-Schicht, Farbe: grau/schwarz,  
Härte: HV 0,05: 10.000, Schicht nicht elektrisch leitend,  
max. Einsatztemperatur:  $600\text{--}700\ ^\circ\text{C}$ , Standweigerung  
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.  $6\ \mu\text{m}$ , coating architecture:  
nano-crystalline coating, Colour: grey/ black, hardness HV 0,05:  
10.000, The coating is not electrically conductive, max. operation  
temperature:  $600\text{--}700\ ^\circ\text{C}$ , Increased tool life up to factor 10,  
high thermal conductivity

---

# NUMMERNSYSTEM CAD/CAM

Numbering system

## BESTELL-BEISPIEL Ordering example

**500 343 201 160 010**

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

## SYSTEM- ODER MASCHINENSPEZIFISCHE WERKZEUGE

500 650 202 **ZZ** 020

Werkzeuggeometrien sowie Einspannlänge kompatibel zu ZirkonZahn

500 650 404 **ZZC** 030

Werkzeuggeometrien sowie Einspannlänge kompatibel zu ZirkonZahn CoCr/Titan

500 650 202 **ZZ** 020

Werkzeuggeometrien sowie Einspannlänge kompatibel zu ZirkonZahn Premium

## SYSTEM OR MACHINE SPECIFIC TOOLS

500 650 202 **ZZC** 020

Tool geometry as well as clamping length compatible with ZirkonZahn

500 650 404 **ZZC** 030

Tool geometry as well as clamping length compatible with ZirkonZahn CoCr/Titan

500 650 202 **ZZC** 020

Tool geometry as well as clamping length compatible with ZirkonZahn Premium

## 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

## ZIRKON



	500 650 202 ZZ 020	500 650 202 ZZ 010	500 650 202 ZZ 005
Ø mm	2,0	1,0	0,5
	2 L Zirkon FR5001	1 L Zirkon FR5003	0,5 S Zirkon FRFR5005

## SINTERMETALL



	500 650 202 ZZ 020	500 650 202 ZZ 010	500 650 202 ZZ 005
Ø mm	2,0	1,0	0,5
	2 L Sintermetall FR3006	1 L Sintermetall FR3016	0,5 S Sintermetall FR3026

## PMMA



	500 650 202 ZZ 020	500 650 202 ZZ 010	500 650 202 ZZ 005
Ø mm	2,0	1,0	0,5
	2 L PMMA FR6001	1 L PMMA FR6003	0,5 S PMMA FR6005

## PMMA, TEMP PREMIUM/FLEXIBEL



	500 650 201 ZZP 020	500 650 202 ZZP 010
Ø mm	2,0	1,0
	2 L PMMA Premium FR6008	1 L PMMA Premium FR6007

## WAX



	500 650 202 ZZ 020	500 650 202 ZZ 010	500 650 202 ZZ 005
Ø mm	2,0	1,0	0,5
	2 L WAX FR7001	2 R CoCr FR2121	0,5 S WAX FR7005

**NEM, COCR**  
**AC-FIRE**

**AC-FIRE**

						
	540 650 404 ZZC 030	540 650 404 ZZC 020	500 650 404 ZZC 015	540 650 202 ZZC 020	540 650 202 ZZC 020	540 650 202 ZZC 010
∅ mm	3,0	2,0	1,5	2,0	2,0	1,0
	3 T CoCr FR2001	2 T CoCr FR2011	1,5 T CoCr FR2021	2 R CoCr FR2121	2 R CoCr FR2121	1 R CoCr FR2101

**TITAN**

						
	500 650 404 ZZC 030	500 650 404 ZZC 020	500 650 404 ZZC 015	500 650 202 ZZC 030	500 650 202 ZZC 020	500 650 202 ZZC 010
∅ mm	3,0	2,0	1,5	3,0	2,0	1,0
	3 T Titan FR1001	2 T Titan FR1011	1,5 T Titan FR1021	3 R Titan FR1131	2 R Titan FR1121	1 R Titan FR1101

**ZIRKON**  
**AC-KRISTALL**



**WAX, ZRO, SINTERMETALL**  
**AC-BLUE**

**COCR, TITAN**  
**AC-FIRE**



						
	550 650 202 ZZ 020	550 650 202 ZZ 010	530 650 202 ZZ 020	530 650 202 ZZ 010	540 650 502 ZZC 020	500 650 502 ZZC 020
∅ mm	2,0	1,0	2,0	1,0	2,0	2,0
	2 L Zirkon FR5001	1 L Zirkon FR5003	2L	1L	2K	2K

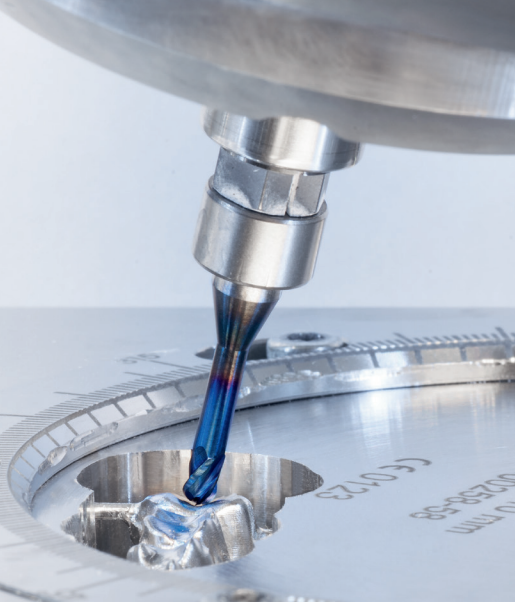
NEU

NEU

NEU

NEU





## ROTIERENDE HOCHLEISTUNGSINSTRUMENTE

auf höchstem Niveau.

Zahnmediziner und Dentallabore 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 ultrage- naueres 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](http://WWW.ACURATA.DE)



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

# acurata