



# CAD/CAM

made in Germany



Kompatibel mit · Compatible with

AMANN-GIRRBACH

Mikro 4X, Mikro 5X, Mikro IC,  
Motion 2, Ceramill Matik

# 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 °C, Reibungskoeffizient  
gegen Stahl 0,2 Besonders geeignet für Trockenbearbeitung  
Für alle fräsbaren 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 °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: 1,5–2,5  $\mu\text{m}$ , Schichtarchitektur:  
Nano Composite, Basis TiAlN + Si, Schichtfarbe: kupferfarben,  
glänzend, Härte HV 0,05: 3.800, elektrisch leitend, max. Einsatz-  
temperatur: 1.100 °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 °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: 600–700 °C, Standwegehöhung  
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: 600–700 °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**

<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

500 347 202AG 170 025

Werkzeuggeometrien und Einspannlänge kompatibel zu Amann/Girrbach-Fräsern

## SYSTEM OR MACHINE SPECIFIC TOOLS

500 347 202AG 170 025

Tool geometry as well as clamping length compatible with Amann/Girrbach-cutter

### 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

**MIKRO 4X, MIKRO 5X, MIKRO IC, MOTION 2, CERAMILL MATIK**

**ZRO**

AC-BLUE

**ZRO**

**SINTER NEM**

AC-BLUE



Ø mm

530 347 202AG 170 025	530 347 202AG 165 010	500 347 202AG 130 006	500 347 202AG 030 003	530 347 202AG 170 025	530 347 202AG 165 010
2,5	1,0	0,6	0,3	2,5	1,0
Roto RFID 2,5 ZI	Roto RFID 1,0 ZI	Roto RFID 0,6 ZI	Roto RFID 0,3 ZI	Roto RFID 2,5 Sintron	Roto RFID 1,0 Sintron
2-Schneider 2 blades					

**SINTER NEM**

**PMMA, PEEK**

AC-BLUE

**TITAN**

AC-FIRE



Ø mm

500 347 202AG 130 006	500 347 202AG 030 003	530 347 202AG 170 025	500 347 202AG 130 006	540 343 204AG 070 020	540 343 204AG 070 010
0,6	0,3	2,5	0,6	2,0	1,0
Roto RFID 0,6 Sintron	Roto RFID 0,3 Sintron	Roto RFID 2,5 PMMA	Roto RFID 0,6 PMMA	Roto RFID 2,0 Ti	Roto RFID 1,0 Ti
2-Schneider 2 blades				4-Schneider 4 blades	

**CERAMILL D-SET, HYBRIDKERAMIK, COMPOSITE**

Ceramill D-Set, hybrid ceramics, composite

AC-KRISTALL



**HYBRIDKERAMIK, COMPOSITE**

hybrid ceramics, composite

AC-KRISTALL



**HYBRIDKERAMIK, COMPOSITE**

hybrid ceramics, composite

AC-KRISTALL



Ø mm

550 347 202AG 170 025	550 347 202AG 170 010	550 347 202AG 130 006	500 347 202AG 030 003
2,5	1,0	0,6	0,3
Roto RFID 2,5 DMB DC	Roto RFID 1,0 DMB DC	Roto RFID 0,6 DMB DC	Roto RFID 0,3 DMB DC
2-Schneider 2 blades		2-Schneider 2 blades	2-Schneider 2 blades

## CERAMILL MATIK

### WAX



	500 347 201AG 170 010	500 347 202AG 130 006	500 347 202AG 030 003
Ø mm	1,0	0,6	0,3
	Roto RFID 1,0 SC	Roto RFID 0,6 SC	Roto RFID 0,3 SC
	1-Schneider 1 blade	2-Schneider 2 blades	

## CERAMILL MATIK, MOTION 2

### CERAMILL M-PLAST, PMMA, PEEK AC-BLUE



	530 347 202AG 165 010
Ø mm	1,0
	Roto RFID 1,0 PMMA
	2-Schneider 2 blades

### CERAMILL M-PLAST



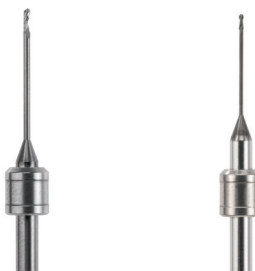
	500 347 202AG 030 003
Ø mm	0,3
	Roto RFID 0,3 PMMA
	2-Schneider 2 blades

## WAX, SOLVAY ULTAIRE AKP

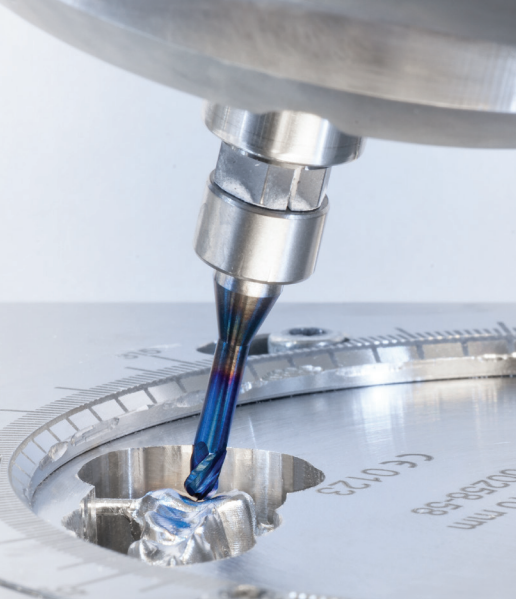


	500 347 201AG 175 025
Ø mm	2,5
	Roto RFID 2,5 SC
	1-Schneider 1 blade

## SOLVAY ULTAIRE AKP



	500 347 201AG 170 010	500 347 202AG 130 006
Ø mm	1,0	0,6
	Roto RFID 1,0 SC	Roto RFID 0,6 SC
	1-Schneider 1 blade	2-Schneider 2 blades



WWW.LBR.MEDIA.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 ultragenau 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



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

# acurata