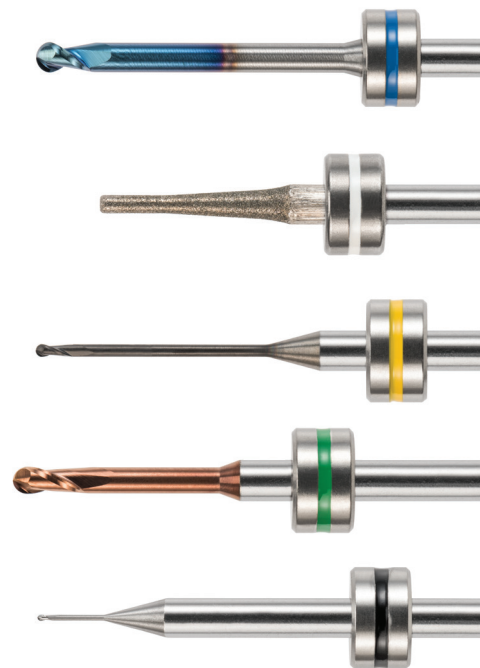




# CAD/CAM

made in Germany



Kompatibel mit · Compatible with

SIRONA MC X5

3,0 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 °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 thickness: 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 Hartstoffzerspanung, 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. 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  $\mu\text{m}$ , 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-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  $\mu\text{m}$ , 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

500 344 204 SD1 025

Werkzeuggeometrien und Einspannlänge kompatibel zu Sirona-Dentsply-Fräsern

## SYSTEM OR MACHINE SPECIFIC TOOLS

500 344 204 SD1 025

Tool geometry as well as clamping length compatible with Sirona-Dentsply-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

## COMPOSITE

### AC-BLUE



	530 344 202 SD3 025	530 343 202 SD3 010	530 342 202 SD3 005
∅ mm	2,5	1,0	0,5
	Bur 2,5 Composite	Bur 1,0 Composite	Bur 0,5 Composite
	2-Schneider 2 blades		

## PMMA, WAX, PEEK



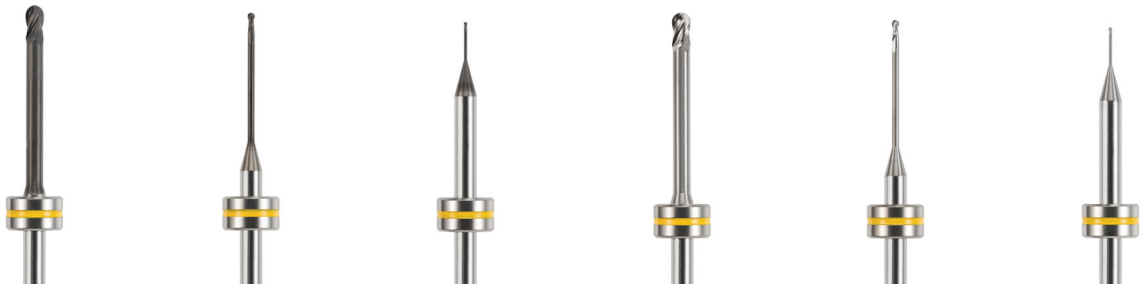
	500 344 202 SD2 025	500 343 202 SD2 010	500 342 202 SD2 005	500 344 201 SD2 025	500 343 201 SD2 010
∅ mm	2,5	1,0	0,5	2,5	1,0
	Bur 2,5 PMMA	Bur 1,0 PMMA	Bur 0,5 PMMA	Bur 2,5 PMMA	Bur 1,0 PMMA
	2-Schneider 2 blades			1-Schneider 1 blade	

## ZR02

### AC-KRISTALL



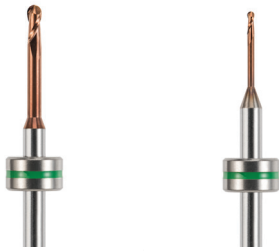
## ZR02



	550 344 204 SD1 025	550 343 202 SD1 010	550 342 202 SD1 005	500 344 204 SD1 025	500 343 202 SD1 010	500 342 202 SD1 005
∅ mm	2,5	1,0	0,5	2,5	1,0	0,5
	Bur 2,5 ZrO2 DC	Bur 1,0 ZrO2 DC	Bur 0,5 ZrO2 DC	Bur 2,5 ZrO2	Bur 1,0 ZrO2	Bur 0,5 ZrO2
	4-Schneider 4 blades	2-Schneider 2 blades		4-Schneider 4 blades	2-Schneider 2 blades	

## TITAN

### AC-FIRE



Ø mm

540 338 202 SD4 020	540 338 202 SD4 010
2,0	1,0
Bur 2.0 Metal	Bur 1.0 Metal
2-Schneider 2 blades	

## SINTERMETALL



500 344 204 SD5 025	500 343 202 SD5 010	500 342 202 SD5 005
2,5	1,0	0,5
Bur 2,5 Sintering Metal	Bur 1,0 Sintering Metal	Bur 0,5 Sintering Metal
4-Schneider 4 blades	2-Schneider 2 blades	

## GLAS- UND HYBRIDKERAMIK

Glass and Hybrid Ceramic – galvanic diamond coating

### AC-KRISTALL



Ø mm

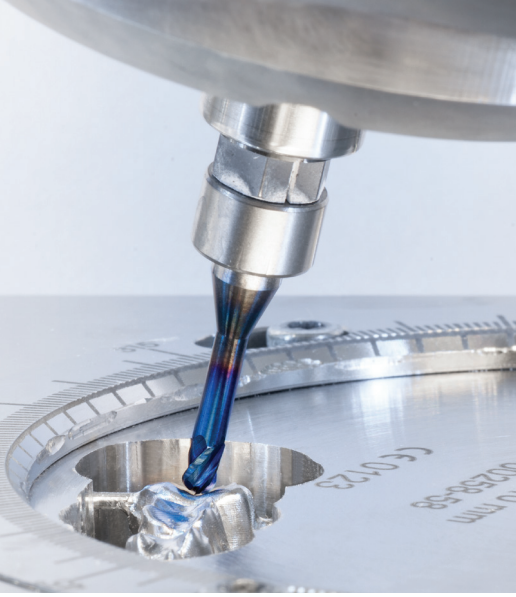
806 337 400 076 022	806 335 400 054 014	806 336 300 054 012
2,2	1,4	1,2
Diamond 2,2	Diamond 1,4	Diamond 1,2

## SIE SUCHEN EIN ANDERES WERKZEUG?

Wir arbeiten stetig daran unser Sortiment zu vervollständigen. Für weitere Maschinensysteme besuchen Sie bitte [www.shop.acurata.de/dental/cad-cam](http://www.shop.acurata.de/dental/cad-cam) 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.SHOP.ACURATA.DE/DENTAL](http://WWW.SHOP.ACURATA.DE/DENTAL)



WWW.LBRMEDIA.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 ultragenaueres 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