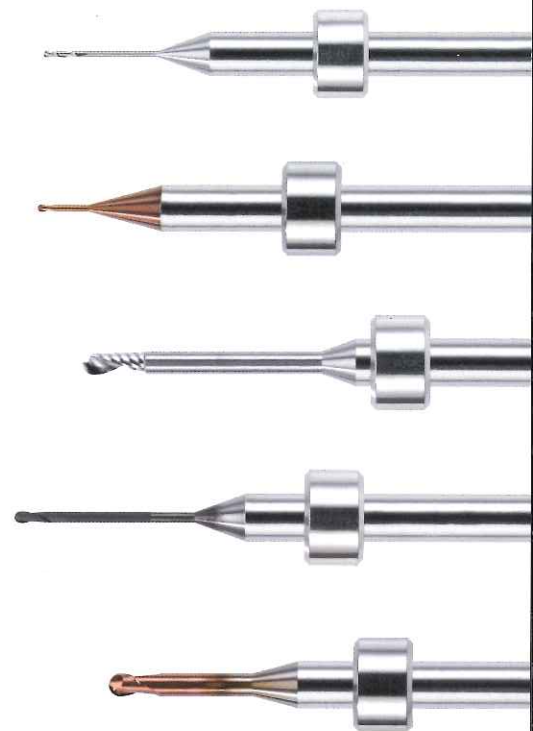




# CAD/CAM

made in Germany



Kompatibel mit · Compatible with

YENADENT

DEGOS

4,0 mm Schaft · shaft

# 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	+	+

#### WEITERES BEISPIEL: 530 648 204 120 020

Hartmetall, ac-blue Beschichtung, 6,0 mm Schaft-Durchmesser, 48,0 mm Gesamtlänge, Radiusfräser zylindrisch, 4-Schneider, Freistelllänge 12,0 mm, Arbeitsteil-Durchmesser 2,0 mm

Another example: 530 648 204 120 020

Tungsten carbide, ac-blue coating, 6,0 mm shank diameter, 48,0 mm all over length, cylindric radius cutter, 4 blades, length 12,0 mm, diameter of the working part 2,0 mm

# 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  $\text{AlTiN} + \text{SN}$ , 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 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  $\text{AlTiN} + \text{SN}$ , 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  $\text{TiAlN} + \text{Si}$ , 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:  $\text{TiAlN} + \text{Si}$ ,  
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.  $\text{ZrO}$ ), 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:  $600\text{--}700\ ^\circ\text{C}$ , Standwegerhöhung  
bis zu 10-fach, hohe Wärmeleitfähigkeit

## AC-CRYSTAL (DIAMOND COATING)

CVD-special coating for the treatment of highly abrasive materials  
(e.g.  $\text{ZrO}$ ), 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

---

### **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

---

## COCR, TITAN

### AC-FIRE



540 448 202A 120 020

2,0

YT201



540 448 202A 080 010

1,0

YT202



540 448 202A 040 006

0,6

YT206

2-Schneider 2 blades



500 448 202A 100 006

0,6

YT105

2-Schneider 2 blades

Ø mm

## ZRO

### AC-KRISTALL



550 448 202A 200 020

2,0

YT107



550 448 202A 150 010

1,0

YT108

2-Schneider 2 blades

Ø mm

## PMMA



500 448 201A 200 020

2,0

YT402

1-Schneider 1 blade



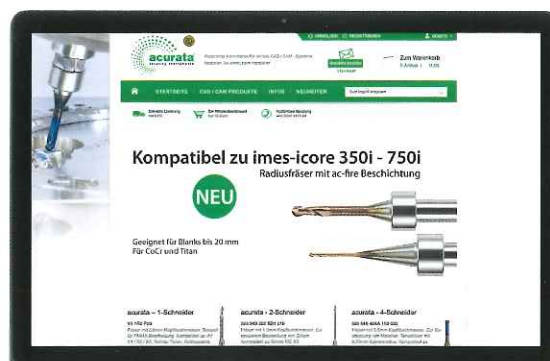
500 448 201A 150 010

1,0

YT401

## SIE SUCHEN EIN ANDERES WERKZEUG?

Wir arbeiten stetig daran unser Sortiment zu vervollständigen. Bitte besuchen Sie [www.acurata-cadcam.de](http://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](http://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 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. KG · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang ☎ Telefon +49 8504 9117-0 📠 Fax +49 8504 9117-90

# acurata