



CAD/CAM

made in Germany



Kompatibel mit · Compatible with

ZIRKONZAHN

6,0 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	+	+

SYSTEM- ODER MASCHINENSPEZIFISCHE WERKZEUGE

500 650 202 **ZZ** 020

Werkzeugegeometrien sowie Einspannlänge kompatibel zu ZirkonZahn

500 650 404 **ZZC** 030

Werkzeugegeometrien sowie Einspannlänge kompatibel zu ZirkonZahn CoCr/Titan

500 650 202 **ZZ** 020

Werkzeugegeometrien 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

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. ZrO), Schichtstärke: ca. $6\ \mu\text{m}$, Schichtarchitektur: nano-krist-
talline Schicht, Basis: Kristalline C-Schicht, Farbe: grau/schwarz,
Härte: HV 0,05: 10.000, Schicht nicht elektrisch leitend,
max. Einsatztemperatur: $600\text{--}700\ ^\circ\text{C}$, Standwegehöpfung
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

**ZIRKON
AC-KRISTALL**



AC-KRISTALL



550 650 202 ZZ 020

500 650 202 ZZ 020

550 650 202 ZZ 010

500 650 202 ZZ 010

500 650 202 ZZ 005

Ø mm

2,0

2,0

1,0

1,0

0,5

2 L Zirkon FR5001

1 L Zirkon FR5003

0,5 S Zirkon FRFR5005

Grobbearbeitung
rough machining

Feinbearbeitung
fine machining

Feinstbearbeitung
finish machining

2-Schneider 2 blades

SINTERMETALL

KUNSTSTOFFE, HOLZ

plastics, wood



500 650 202 ZZ 020

500 650 202 ZZ 010

500 650 202 ZZ 005

500 650 201 ZP 020

500 650 202 ZZ 020

500 650 202 ZZ 010

500 650 202 ZZ 005

Ø mm

2,0

1,0

0,5

2,0

2,0

1,0

0,5

2 L Sintermetall
FR3006

1 L Sintermetall
FR3016

0,5 S Sintermetall
FR3026

2 L PMMA
Premium FR6008

2 L PMMA FR6001

1 L PMMA FR6003

0,5 S PMMA FR6005

Grobbearbeitung
rough machining

Feinbearbeitung
fine machining

Feinstbearbeitung
finish machining

Grobbearbeitung
rough machining

Grobbearbeitung
rough machining

Feinbearbeitung
fine machining

Feinstbearbeitung
finish machining

2-Schneider 2 blades

1-Schneider 1 blade

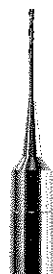
2-Schneider 2 blades

KUNSTSTOFFE, TEMP

WAX

PREMIUM/FLEXIBEL

plastics, TEMP premium/flexible



500 650 202 ZP 010

500 650 201 ZP 020

500 650 202 ZZ 020

500 650 202 ZP 010

500 650 202 ZZ 010

500 650 202 ZZ 005

Ø mm

1,0

2,0

2,0

1,0

1,0

0,5

1 L PMMA
Premium FR6007

2 L WAX FR7001

2 L WAX FR7001

1 L WAX FR7003

0,5 S WAX FR7005

Feinbearbeitung
fine machining

Grobbearbeitung
rough machining

Grobbearbeitung
rough machining

Feinbearbeitung
fine machining

Feinstbearbeitung
finish machining

2-Schneider 2 blades

1-Schneider 1 blade

2-Schneider 2 blades

NEM, CRCO
AC-FIRE

AC-FIRE



	540 650 404 ZZC 030	500 650 404 ZZC 030	500 650 404 ZZC 020	500 650 404 ZZC 015	540 650 202 ZZC 020	500 650 202 ZZC 020
Ø mm	3,0	3,0	2,0	1,5	2,0	2,0
	3 T CoCr FR2001		2 T CoCr FR2011	1,5 T CoCr FR2021	2 R CoCr FR2121	
	schnelle Grobbearbeitung high-feed rough machining		Grobbearbeitung rough machining		Feinbearbeitung fine machining	
	4-Schneider 4 blades			2-Schneider 2 blades		

NEM, CRCO
AC-FIRE

TITAN
AC-FIRE



	540 650 202 ZZC 010	500 650 202 ZZC 010	500 650 202 ZZ 005	540 650 404 ZZC 030	500 650 404 ZZC 030	500 650 404 ZZC 020
Ø mm	1,0	1,0	0,5	3,0	3,0	2,0
	1 R CoCr FR2101		0,5 R CoCr FR2151	3 T Titan FR1001		2 T Titan FR1011
	Feinbearbeitung fine machining		Feinstbearbeitung finish machining	schnelle Grobbearbeitung high-feed rough machining		Grobbearbeitung rough machining
	2-Schneider 2 blades			4-Schneider 4 blades		

TITAN

AC-FIRE

AC-FIRE



	500 650 404 ZZC 015	500 650 202 ZZC 030	540 650 202 ZZC 020	500 650 202 ZZC 020	540 650 202 ZZC 010	500 650 202 ZZC 010	500 650 202 ZZ 005
Ø mm	1,5	3,0	2,0	2,0	1,0	1,0	0,5
	1,5 T Titan FR1021	3 R Titan FR1131	2 R Titan FR1121		1 R Titan FR1101		0,5 R Titan FR1151
	Feinbearbeitung fine machining	Raw-Abutments, Bridge-Rods	Feinbearbeitung fine machining				Feinstbearbeitung finish machining
	4-Schneider 4 blades		2-Schneider 2 blades				





WWW.ACURATA.DE

ROTIERENDE HOCHLEISTUNGSTRUMENTE

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