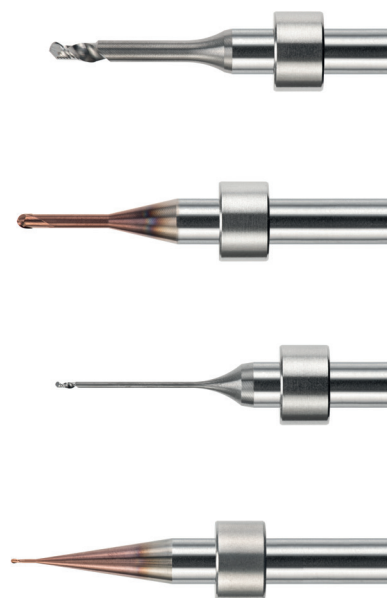




# CAD/CAM

made in Germany



6 mm

Kompatibel zu · Compatible with

CIMT

SCHÜTZ



## **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 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 Thurmsbang  Telefon +49 8504 9117-0  Fax +49 8504 9117-90

© 2025 acurata GmbH & Co. KGaA, Thurmsbang · Alle Rechte vorbehalten · All rights reserved · acurata Flyer kompatibel zu Cimt/Schütz 6 mm 2025/02

# acurata

# VERSCHLEISS-SCHUTZSCHICHTEN

wear-protection coating

---



## AC-BLUE

Universelle, sehr harte und glatte PVD/Verschleißschuttschicht  
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

Universal, hard and smooth PVD/wear protection coating,  
coating thickness: approx. 3,0  $\mu\text{m}$ , 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. 1,5–2,5  $\mu\text{m}$ ,  
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-Speziialschicht 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, 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: 600–700 °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**

|   |                              |                                                                             |                                                   |
|---|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| 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

550 657 202A 200 020

Werkzeuggeometrien und Einspannlänge kompatibel zu Cimt/Schütz-Fräsern

## SYSTEM OR MACHINE SPECIFIC TOOLS

550 657 202A 200 025

Tool geometry as well as clamping length compatible with Cimt/Schütz-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

**CoCr  
AC-FIRE**

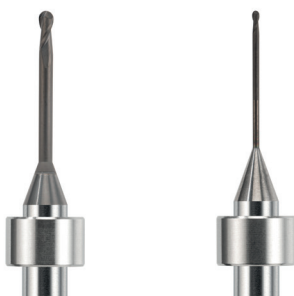


|                 |                      |                      |                      |                      |                       |
|-----------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|
|                 | 540 657 204A 100 030 | 540 657 204A 080 020 | 540 657 202A 120 020 | 540 657 202A 080 015 | 540 657 202A 080 010  |
| Ø mm            | 3,0                  | 2,0                  | 2,0                  | 1,5                  | 1,0                   |
| Kompatibel zu   | T4216 / T4218        | T4211                | T4213                | T4212 / T4219        | T4220 / T4215 / T4325 |
| compatible with | 4-Schneider 4-blades |                      | 2-Schneider 2-blades |                      |                       |



|                 |                      |                      |                      |
|-----------------|----------------------|----------------------|----------------------|
|                 | 540 657 102A 050 010 | 540 657 402A 085 010 | 540 657 202A 030 006 |
| Ø mm            | 1,0                  | 1,0                  | 0,6                  |
| Kompatibel zu   | T4005 / T5005        | T4325                | T4217                |
| compatible with | 2-Schneider 2-blades |                      |                      |

**Zirkon  
AC-Kristall**

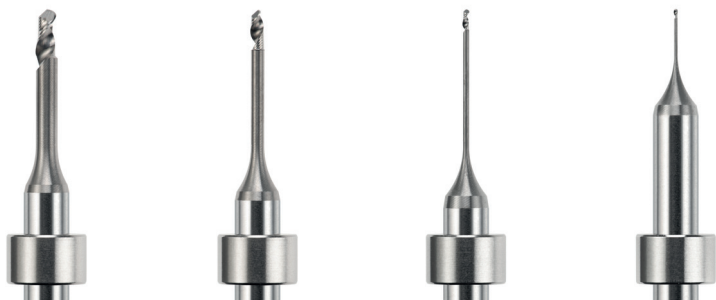


**Zirkon**



|                 |                      |                      |                      |
|-----------------|----------------------|----------------------|----------------------|
|                 | 550 657 202A 200 020 | 550 657 202A 180 010 | 500 657 202A 120 006 |
| Ø mm            | 2,0                  | 1,0                  | 0,6                  |
| Kompatibel zu   | T3232                | T3231                | T3236                |
| compatible with | 2-Schneider 2-blades |                      | 2-Schneider 2-blades |

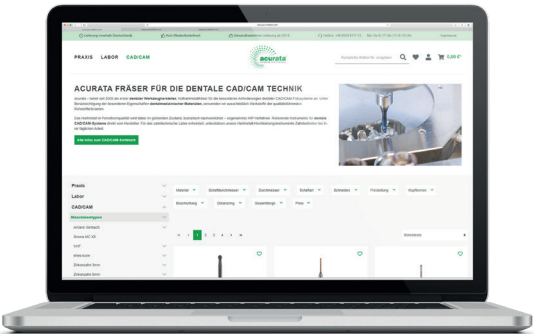
PMMA, WAX, PEEK



|                 |                      |                      |                      |                      |
|-----------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
|                 | 500 657 201A 180 030 | 500 657 201A 180 020 | 500 657 201A 180 010 | 500 657 201A 060 006 |
| Ø mm            | 3,0                  | 2,0                  | 1,0                  | 0,6                  |
| Kompatibel zu   | T1030                | T1020                | T1010                | T1040                |
| compatible with | 1-Schneider 1-blade  |                      |                      |                      |

SIE SUCHEN EIN ANDERES WERKZEUG?

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