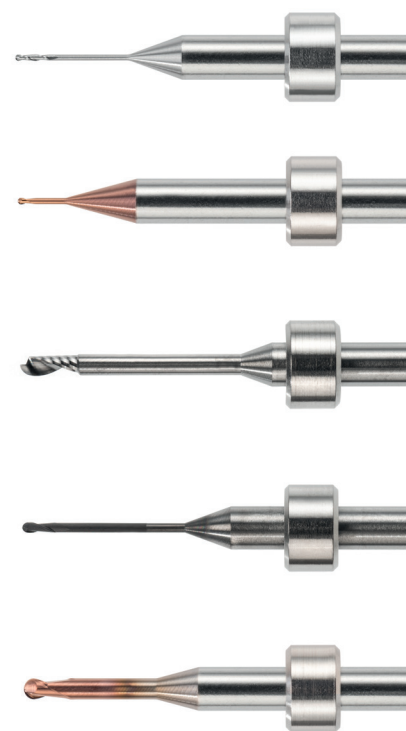




CAD/CAM

made in Germany



4 mm

Kompatibel zu · Compatible with

YENADENT

DEGOS



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



 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 Yenadent/Degos 2025/02

acurata

VERSCHLEISS-SCHUTZSCHICHTEN

wear-protection coating



AC-BLUE

Universelle, sehr harte und glatte PVD/Verschleißschuttschicht
Schichtstärke: ca. 3,0 μm , 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 μm , 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 μm , 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 μm ,
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 (DIAMANTBESCHICH- TUNG)

CVD-Speziialschicht zum Bearbeiten hoch abrasiver Materialien
(z.B. ZrO), Schichtstärke: ca. 6 μm , 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 μm , 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	+	+

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

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

ANSCHLAG-/DISTANZRING

530 648 204A 120 020

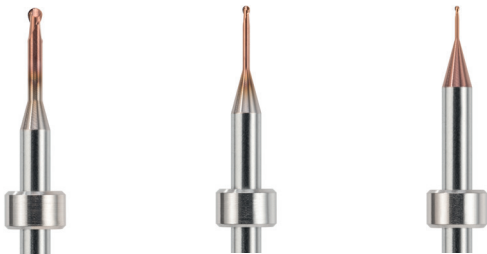
Für Werkzeuge aus dem UNIVERSAL-Programm.
Buchstabenkennung A nach der 9.Stelle = mit Anschlagring lagernd
Auf Kundenwunsch können alle Werkzeuge mit Anschlag-/Distanzring
bei 4,0 mm und 6,0 mm Schaft-Durchmesser oder Kunststoffring
bei 3,0 mm Schaft-Durchmesser versehen werden.

STOP/SPACER RING

530 648 204A 120 020

For tool 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 mm and 6,0 mm shank diameter
or plastic ring for 3,0 mm shank diameter.

COCR, TITAN
AC-FIRE



	540 448 202A 120 020	540 448 202A 080 010	540 448 202A 040 006
Ø mm	2,0	1,0	0,6
Kompatibel zu	YT201	YT202	YT206
compatible with	2-Schneider 2-blades		

ZRO
AC-KRISTALL



ZRO

PMMA



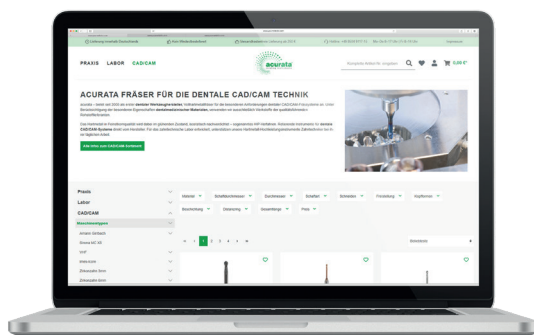
	550 448 202A 200 020	550 448 202A 150 010	500 448 202A 100 006	500 448 201A 200 020	500 448 201A 150 010	500 448 202A 100 006
Ø mm	2,0	1,0	0,6	2,0	1,0	0,6
Kompatibel zu	YT107	YT108	YT105	YT402	YT401	YT105
compatible with	2-Schneider 2-blades		2-Schneider 2-blades	1-Schneider 1-blade		2-Schneider 2-blades

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

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