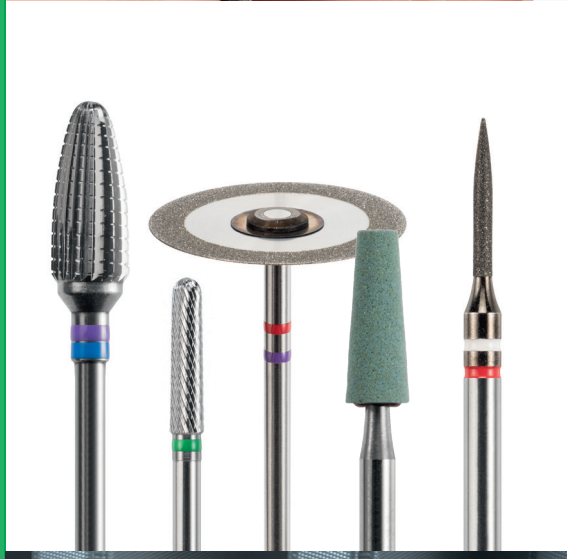
acurata®
rotating instruments



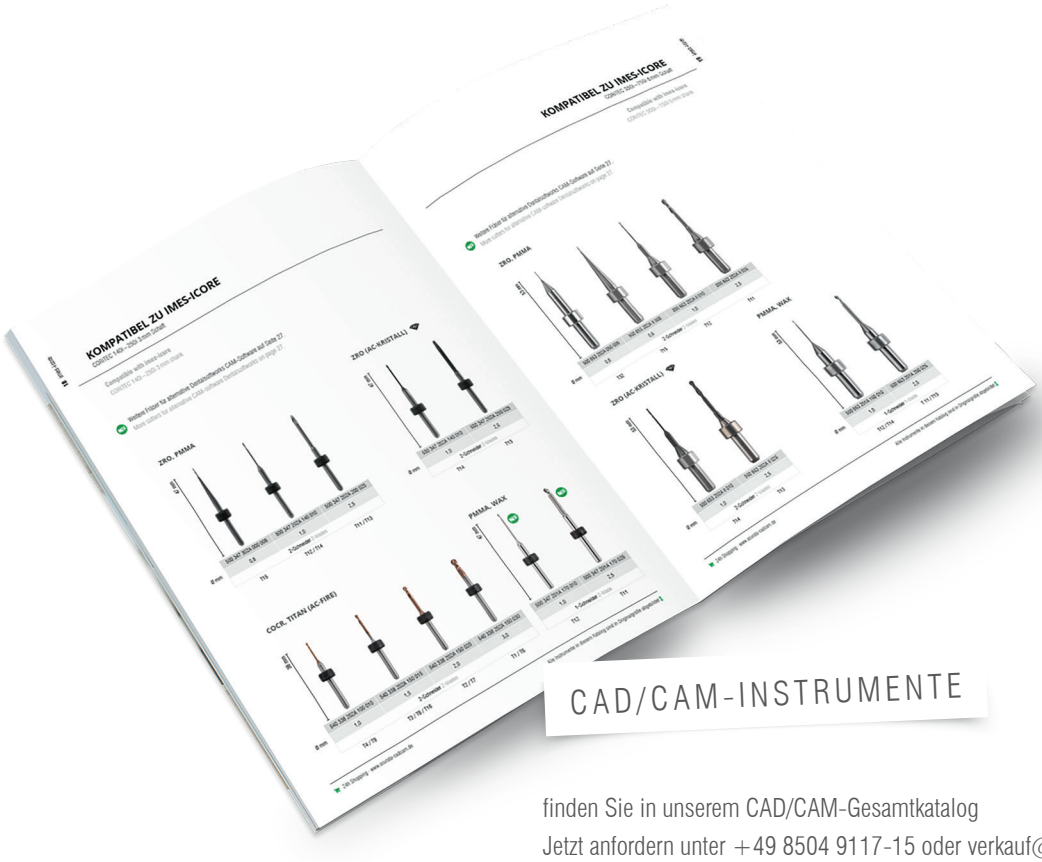
LABOR-INSTRUMENTE

Rotating instruments for Dental Laboratory

Instruments rotatifs pour Labortoire

Instrumentos rotatorios para Laboratorio Dental

MADE IN GERMANY



CAD/CAM-INSTRUMENTE

finden Sie in unserem CAD/CAM-Gesamtkatalog
Jetzt anfordern unter +49 8504 9117-15 oder verkauf@acurata.de

Instruments for CAD/CAM can be found in our complete catalogue for CAD/CAM.
Order now at +49 8504 9117-15 or verkauf@acurata.de

acurata®
rotating instruments

acurata GmbH & Co. KG · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang
Telefon +49 8504 9117-0 · Fax +49 8504 9117-90 · E-Mail info@acurata.de · www.acurata.de

© 2020 acurata GmbH & Co. KG, Thurmansbang · Alle Rechte vorbehalten · All rights reserved · acurata Laborkatalog 2020/10

INHALT

Contents · Résumé · Contenido

4 – 9 **VERZAHNUNGS-NAVIGATOR**
Toothing-navigator · Le navigateur de la denture · Navegador de la protesis

10 – 33 **HARTMETALL-INSTRUMENTE**
Tungsten carbide instruments · Instruments carbure de tungstène
Instrumentos de carburo de tungsteno

34 – 40 **WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK**
Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage
Herramienta para la tecnica de fresado

41 **HM-FRÄSER FÜR DENTALE CAD/CAM-SYSTEME**
Carbide cutters for dental CAD/CAM systems
Fraises en carbure de tungstène pour des systèmes dentaires CAM
Fresas de carburo de tungsteno para sistemas CAD CAM

42 – 56 **DIAMANT-INSTRUMENTE**
Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de diamante

44–47 **ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER**
Zircon oxide abrasives · Abrasif zircone · Abrasivos óxido de zirconio

55 **SINTER-DIAMANT-INSTRUMENTE**
Sintered diamonds · Fraises diamantés dans la masse · Fresas de diamante sinterizado

57 – 70 **STEINE · POLIERER · MANDRELLS**
Abrasives · Polishers · Mandrels
Abrasifs · Polissoirs · Mandrins
Abrasivos · Pulidores · Mandriles

71 – 72 **TRENNSCHEIBEN**
Separating discs · Disque à tronçonner · Discos de corte y separacion

72 – 77 **POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK · BÜRSTEN · POLIER-SCHWABBEL**
Polishing technique handpiece · Brushes · Polishing buffing wheel
Pièce à main technique de polissage · Brosses · Polissage électrolytique
Técnica manual de pulido · Cepillos · Disco de pulido

78 – 79 **ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE**
Recommendations for use and safe operation
Indications générales concernant la sécurité et l'utilisation
Instrucciones de uso y seguridad

HARTMETALL-INSTRUMENTE

Tungsten carbide instruments · Instruments carbure de tungstène · Instrumentos de carburo de tungsteno

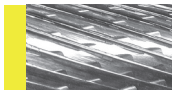
ACURATA® IMPERIAL

steht für Hartmetall-Hochleistungsinstrumente aus dem Hause acurata. Gefertigt aus Feinstkornhartmetall und bearbeitet auf hochmodernen CNC-Maschinen, erfüllen Instrumente mit diesem Zeichen die hohen Erwartungen der Dentallabors. Präzise diamantgeschliffene Schneiden-Geometrien, effiziente Schnittenergie und schwingungsfreier Rundlauf schonen Antriebe und Werkstoffe. Die Qualität wird in allen Fertigungsphasen nach DIN EN ISO 13485 geprüft. Hohe Leistung und Wirtschaftlichkeit zeichnen diese Instrumente in der täglichen Laborarbeit aus.

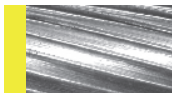
stands for high performance carbide instruments from acurata, Germany. Manufactured from micro-grain tungsten carbide in state-of-art CNC machines, these instruments meet the highest demands of technicians. Precisely milled blade geometries, high efficiency and vibration-free concentricity ensure sparing drives and materials. Quality is managed through all manufacturing stages according to DIN EN ISO 13485. These instruments are characterised by high performance and efficiency in the daily laboratory work.

est synonyme d'instruments hautes performances de la maison acurata. Tous les instruments qui portent ce « label » sont en carbure de tungstène à grain très fin et fabriqués sur des machines à commande numérique ultramodernes. Ils répondent tout à fait aux exigences de haut niveau des laboratoires de prothèses. Les géométries de leurs taillants de haute précision, l'efficacité de leur vitesse de coupe et l'absence de vibrations du fait de leur parfaite concentricité de rotation font qu'ils ménagent les moteurs et les matériaux prothétiques. A chaque stade de fabrication, leur qualité est contrôlée par rapport à la norme DIN EN ISO 13485. Ces instruments se caractérisent par haut rendement et rentabilité dans les travaux quotidiens en laboratoire prothétique.

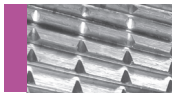
se refiere a instrumentos de carburo de alto rendimiento hechos por Acurata. Fabricados con carburo de grano fino y mecanizados en máquinas CNC de última generación, los instrumentos de esta marca cumplen con las altas expectativas de la clinica y del laboratorio. Las geometrías de filo de corte pulidas con precisión, la velocidad de corte eficiente y la forma concéntrica libre de vibraciones protegen la dentina y los materiales dentales. Con control de calidad en todas las fases de producción según DIN EN ISO 13485. Esto tiene como resultado preparaciones no traumáticas. El funcionamiento silencioso durante el tratamiento tiene un efecto calmante en el paciente.



110 Diamantschliff-Kreuzverzahnung extrafein (Gelbring) für Metalle und Keramik
110 Extra fine diamond cross cut toothing (yellow ring) for metal and ceramic
110 Tranchant du diamante denture croisée extra fine (bague jaune) pour des métaux et la céramique
110 Diamante extra fino con dentado de corte transversal (aro amarillo) para metal y cerámica

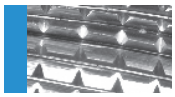


133 Spiralverzahnung fein (Gelbring) für Fissuren, Edelmetall, Keramik
133 Fine twist cut (yellow ring) for fissures, precious metals, ceramic
133 Denture hélicoïdale fine (bague jaune) pour fissures, métaux précieux, céramique
133 Corte fino helicoidal (aro amarillo) para las fisuras, metales preciosos y cerámica

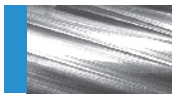


134 Spiralverzahnung mit feinem Querhieb (Violettring) für EM/Paladium, NEM, lichthärtende Kunststoffe
134 Twist and cross cut (violet ring) for precious metals/palladium, none precious alloys, light curing plastics
134 Denture hélicoïdale surtaillée fine (bague violette) pour métaux précieux/palladium, métaux non précieux, résines durcies aux UV
134 Corte transversal y helicoidal (aro violeta) para los metales preciosos / paladio, aleaciones no preciosas y plásticos fotopolimerizables

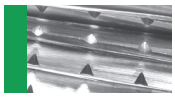
140 Kreuzverzahnung fein (Rotring) für alle Metalle und harte Verblendkunststoffe
140 Fine cross cut (red ring) for all metals and solid acrylics
140 Denture croisée fine (bague rouge) pour tous les métaux et résines dures
140 Corte fino transversal (aro rojo) para todo tipo de metales y acrílicos sólidos



154 Spiralverzahnung mit Querhieb (Blauring) für Titan
154 Twist and cross cut (blue ring) for titan
154 Denture hélicoïdale surtaillé (bague bleue) pour titane
154 Corte transversal y helicoidal (aro azul) para titanio

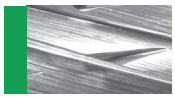


175 Spiralverzahnung mittel (Blauring) für Gips und Kunststoff
175 Medium twist and cross cut (blue ring) for plaster and acrylics
175 Denture hélicoïdale moyenne (bague bleue) pour plâtre et résine
175 Corte medio transversal y helicoidal (aro azul) para yeso y acrílicos

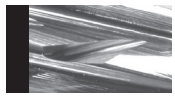


176 Spiralverzahnung mit Querhieb (Grünring) für Kunststoffe
176 Twist and cross cut (green ring) for acrylics
176 Denture hélicoïdale (bague verte) pour résines
176 Corte transversal y helicoidal (aro verde) para acrílicos

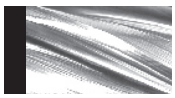
190 Kreuzverzahnung mittel (Blauring) für Chrom-Kobalt, EM, Kunststoff und Löffelmaterial
190 Medium cross cut (blue ring) for chrome cobalt, precious metals and solid acrylics
190 Denture croisée moyenne (bague bleue) pour chrome cobalt, métaux précieux et résines dures
190 Corte medio helicoidal (aro azul) para Cr Co, metales preciosos y acrílicos sólidos



220 Kreuzverzahnung grob (Grünring) für Gips, Löffelmaterial, Kunststoff
220 Cross cut coarse (green ring) for plaster and solid acrylics
220 Denture croisée grosse pour plâtre et résines dures
220 Corte grueso cruzado (aro verde) para yeso y acrílicos sólidos



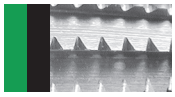
223 Kreuzverzahnung supergrob (Schwarzring) für Gips, Kunststoff
223 Cross cut super coarse (black ring) for plaster, acrylics
223 Denture croisée super grosse (bague noire) pour plâtre, résine
223 Corte súper grueso cruzado (aro negro) para yeso y acrílicos



SGF Spiralverzahnung supergrob mit Führungsphase und s-förmiger Zentralschneide (Schwarzring) für Gips
SGF Twisted cut, supercoarse with guide phase and s-shaped central cutting edge (black ring) for plaster
SGF Denture hélicoïdale, très gros avec phase guidée et lame centrale en forme de S (bague noire) pour plâtre
SGF Corte súper grueso helicoidal, con la fase central de guía y el borde de corte en forma de “S” (aro negro) para yeso

NEM Kombinationsverzahnung grob und fein (Orangering) für NEM
NEM Combination cut coarse and fine (orange ring) for none-precious alloys
NEM Denture de combinaison grosse et fine (bague orange) pour métaux non précieux
NEM Combinación de corte fino y grueso (aro naranja) para aleaciones no preciosas

RRX Spezial-Kreuzverzahnung mit rechtsgewundenem Querhieb (Rot- und Orangering) für alle Metalle, Kunststoffe und Composite
RRX special staggered toothing with a right-wound transversal cut (red and orange ring) for all metals, resin and composite
RRX denture spéciale avec la coupe transversale à pas droit (bague rouge et orange) pour tous les métaux, résines et composite
RRX dentadura en cruz especial con corte transversal (aro rojo y naranja) para todos los metales, resina y compuesto



LGQ Lamellenverzahnung zum Ausarbeiten von Prothesen-, Provisorien und Tiefziehfolienkunststoffen (Grün- und Schwarzring)
LGQ Lamellas toothing for preparing of prostheses-, interim prostheses and deep-drawing film acrylics (green and black ring)
LGQ Denture lamelles pour préparer prostheses, provisoires et films (bague vert et noir)
LGQ Dentado de laminillas para preparar prótesis, prótesis provisionales y acrílicos blandos de inyección (aro verde y negro)

LSQ Zügiges Abtragen von Kunststoffen, feine Oberflächen
LSQ Quick removal of synthetic material, fine surfaces
LSQ Abrasion rapide des matières synthétiques, surfaces fines
LSQ Erosión rápida de plásticos, superficies finas

KNF Kreuzverzahnung mit Fasenschliff (mittel) für Gold und Titan
KNF Cross cut with chamfer microsection (medium) for gold and titan
KNF Denture croisée avec chanfrein poncé (moyen) pour l’or et titane
KNF Dentado en cruz con bisel (medio) para oro y titanio

KGF Kreuzverzahnung mit Fasenschliff (grob) für PMMA und Splintmaterial
KGF Cross cut with chamfer microsection (coarse) for PMMA and split pin material
KGF Denture croisée avec chanfrein poncé (grosse) pour PMMA et matériel d’aubier
KGF Dentado en cruz con bisel (grueso) para PMMA y material de fijación

DER VERZAHNUNGS-NAVIGATOR

Hier finden Sie den werkstoffgerechten Fräser

WERKSTOFF / ARBEITSGANG	VERZAHNUNG	EMPF. DREHZAHL	FARBCODE
Modellgipse			
Grober Materialabtrag bei feuchten Gipsen	223 / SGF	10.000 min^{-1}	
Grober Materialabtrag bei trockenen Gipsen	220 / KGF	12.000 min^{-1}	
Modellstümpfe bearbeiten	175 / 190	12.000 min^{-1}	
Edelmetalle			
Inlays, Onlays, Brücken	190 / RRX	15 – 20.000 min^{-1}	
Ausarbeiten, Konturieren	140 / RRX / KNF	15 – 20.000 min^{-1}	
Korrekturen, Oberflächen glätten	140 / RRX / KNF	15 – 20.000 min^{-1}	
Kauflächen ausarbeiten	110	10 – 15.000 min^{-1}	
Aufrauen von zu verblendenden Oberflächen			
Modellguß			
Prothesenbasen	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Ausarbeiten, Konturieren	140 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Korrekturen, Oberflächen glätten			
NEM-Legierungen			
Inlays, Brücken	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Ausarbeiten, Konturieren	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Korrekturen, Oberflächen glätten	140 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Kauflächen ausarbeiten	110 / NEM / RRX	12.000 min^{-1}	
Aufrauhen von zu verblendenden Oberflächen			
Titan, gegossen			
Kronen, Brücken, Prothesenbasen	154	15.000 min^{-1}	
Ausarbeiten, Konturieren			
3D-Druck-Kunststoffe			
Ausarbeiten, Glätten, Konturieren	140 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Gefräste Kunststoffe PMMA, PEEK			
Ausarbeiten, Glätten, Konturieren	134 / 176 / LSQ / KGF	15 – 20.000 min^{-1}	
Faserverstärkte Kunststoffe			
Löffelmaterial	176 / LSQ	12.000 min^{-1}	
Ausarbeiten			
Kronen, Brücken	134 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Ausarbeiten, Konturieren	LSQ		
Verblendkunststoffe			
Verblendungen	176 / 190 / 134 / KNF	15.000 min^{-1}	
Ausarbeiten, Konturieren	140 / KNF	15.000 min^{-1}	
Korrekturen, Oberflächen glätten			
Provisorische Werkstoffe			
Provisorien	190 / 134 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Ausarbeiten, Glätten	KGF / KNF		
Prothesenkunststoff			
Teil-/Vollprothese	176 / 175 / 190	15.000 min^{-1}	
Ausarbeiten	KGF		
Softkunststoffe	176	15.000 min^{-1}	
Ausarbeiten	LGQ / LSQ	15.000 min^{-1}	
Keramik			
Kauflächen ausarbeiten	110 / 133	15.000 min^{-1}	
Titan, gefräst	110 / 190 / RRX	15.000 min^{-1}	

TOOTHING-NAVIGATOR

Here you find the appropriate cutter for your material

MATERIAL / WORK STEP	TOOTHING	RECOMMENDED SPEEDS	COLOUR CODE
Moulding plaster			
Coarse material removal on wet plaster	223 / SGF	10.000 min^{-1}	
Coarse material removal on dry plaster	220 / KGF	12.000 min^{-1}	
Work on model stumps	175 / 190	12.000 min^{-1}	
Precious metals			
Inlays, Onlays, Bridges	190 / RRX	15 – 20.000 min^{-1}	
Elaborate, recontour	140 / RRX / KNF	15 – 20.000 min^{-1}	
Adjustment, abrade surfaces	140 / RRX / KNF	15 – 20.000 min^{-1}	
Elaborate chewing surfaces	110	10 – 15.000 min^{-1}	
Roughen of surfaces which are to be blinded			
Model casting			
Basis of prosthesis	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Elaborate, recontour	140 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Adjustment, abrade surfaces			
None precious alloys			
Inlays, bridges	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Elaborate recontour	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Adjustment, abrade surfaces	140 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Elaborate chewing surfaces	110 / NEM / RRX	12.000 min^{-1}	
Roughen of surfaces which are to be blinded			
Titan, cast			
Crowns, bridges, basis of prosthesis	154	15.000 min^{-1}	
Elaborate, recontour			
3-d-printing synthetics			
Prepare, smoothing, outline	140 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Milled plastics PMMA, PEEK			
Prepare, smoothing, outline	134 / 176 / LSQ / KGF	15 – 20.000 min^{-1}	
Fibre-reinforced acrylics			
Moulding material	176 / LSQ	12.000 min^{-1}	
Elaborate			
Crowns, Bridges	134 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Elaborate, recontour	LSQ		
Facing acrylics			
Facings	176 / 190 / 134 / KNF	15.000 min^{-1}	
Elaborate, recontour	140 /KNF	15.000 min^{-1}	
Adjustments, abrade surfaces			
Temporary materials			
Temporary appliance	190 / 134 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Elaborate, abrade	KGF / KNF		
Denture resin			
Full-/ partial denture	176 / 175 / 190	15.000 min^{-1}	
Elaborate	KGF		
Soft acrylics	176	15.000 min^{-1}	
Elaborate	LGQ / LSQ	15.000 min^{-1}	
Ceramics			
Elaborate chewing surfaces	110 / 133	15.000 min^{-1}	
Titan, milled	110 / 190 / RRX	15.000 min^{-1}	

LE NAVIGATEUR DE LA DENTURE

Ici vous trouverez d'emblée la fraise appropriée

MATIÈRES / OPÉRATION	DENTURE	LES VITESSES RECOMMANDÉES	CODE DE COULEUR
Plâtre du modèle			
Abrasion grosse du plâtre humide	223 / SGF	10.000 min^{-1}	
Abrasion grosse du plâtre sec	220 / KGF	12.000 min^{-1}	
Travailler des moignons modèles	175 / 190	12.000 min^{-1}	
Métaux précieux			
Inlays, Onlays, Bridges	190 / RRX	15 – 20.000 min^{-1}	
Travailler, Contour	140 / RRX / KNF	15 – 20.000 min^{-1}	
Corrections, lissage des surfaces	140 / RRX / KNF	15 – 20.000 min^{-1}	
Travailler des surfaces manducateurs	110	10 – 15.000 min^{-1}	
Rendre rugueux les surfaces à parementer			
Affusion modèle			
Base de prothèse	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Travailler, Contour	140 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Corrections, lissage des surfaces			
Alliages non précieux			
Inlays, Bridges	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Travailler, Contour	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Corrections, lissage des surfaces	140 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Travailler des surfaces manducateurs	110 / NEM / RRX	12.000 min^{-1}	
Rendre rugueux les surfaces à parementer			
Titane, coulé			
Couronnes, Bridges, Bases de prothèse	154	15.000 min^{-1}	
Travailler, Contour			
Les plastiques en impression 3 D			
Élaborer, lisser, mettre en forme	140 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Matière synthétique fraisé PMMA, PEEK			
Élaborer, lisser, mettre en forme	134 / 176 / LSQ / KGF	15 – 20.000 min^{-1}	
Résine renforcé fibres			
Résines dures	176 / LSQ	12.000 min^{-1}	
Travailler			
Couronnes, Bridges	134 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Travailler, Contour	LSQ		
Résine à placage			
Placages	176 / 190 / 134 / KNF	15.000 min^{-1}	
Travailler, Contour	140 / KNF	15.000 min^{-1}	
Corrections, lissage des surfaces			
Matériaux provisoires			
Provisoires	190 / 134 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Travailler, lissage des surfaces	KGF / KNF		
Résine de prothèses			
Prothèse partielle/ complète	176 / 175 / 190	15.000 min^{-1}	
Travailler	KGF		
Résine douce	176	15.000 min^{-1}	
Travailler	LGQ / LSQ	15.000 min^{-1}	
Céramique			
Travailler des surfaces manducateurs	110 / 133	15.000 min^{-1}	
Titane, fraisé	110 / 190 / RRX	15.000 min^{-1}	

GUÍA PARA LA UTILIZACIÓN DE FRESONES

Aquí encuentras el cortador apropiado para tu material

MATERIAL / TIPO DE TRABAJO	TIPO DE DENTADO	VELOCIDAD RECOMENDAD	CÓDIGO DE COLOR
Modelado de escayola o yeso			
Remoción de material gruesos en yeso húmedo	223 / SGF	10.000 min^{-1}	
Remoción de material gruesos en yeso	220 / KGF	12.000 min^{-1}	
Trabajo sobre troquel del muñón	175 / 190	12.000 min^{-1}	
Metales preciosos			
Inlays, onlays, puentes	190 / RRX	15 – 20.000 min^{-1}	
Elaborar, rectificar	140 / RRX / KNF	15 – 20.000 min^{-1}	
Ajuste, desgaste de superficie	140 / RRX / KNF	15 – 20.000 min^{-1}	
Elaboración de superficie masticatoria	110	10 – 15.000 min^{-1}	
Generar asperezas en superficies las cuales van a ser recubiertas			
Estructuras coladas			
Bases de prótesis	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Elaborar, rectificar	140 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Ajuste, desgaste de superficie			
Aleaciones no preciosas			
Inlays, puentes	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Elaborar, rectificar	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Ajuste, desgaste de superficie	140 / NEM / RRX	15.000 min^{-1}	
Elaboración de superficie masticatoria	110 / NEM / RRX	12.000 min^{-1}	
Generar asperezas en superficies las cuales van ase recubiertas			
Titanio colado			
Coronas, puentes, bases de prótesis	154	15.000 min^{-1}	
Elaborar, rectificar			
Plásticos de impresión 3D			
Elaborar, desgaste, rectificar	140 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Plásticos fresados PMMA, PEEK			
Elaborar, desgaste, rectificar	134 / 176 / LSQ / KGF	15 – 20.000 min^{-1}	
Acrílico reforzado con fibra			
Resinas duras	176 / LSQ	12.000 min^{-1}	
Elaborar			
Coronas, puentes	134 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Elaborar, rectificar	LSQ		
Frentes de resina			
Frentes	176 / 190 / 134 / KNF	15.000 min^{-1}	
Elaborar, rectificar	140 / KNF	15.000 min^{-1}	
Ajuste, desgaste de superficie			
Material temporario			
Aplicación temporaria	190 / 134 / LSQ	15.000 min^{-1}	
Elaborar, desgaste	KGF / KNF		
Dentadura de resina			
Dentadura completa-/parcial	176 / 175 / 190	15.000 min^{-1}	
Elaborar	KGF		
Acrílico blando	176	15.000 min^{-1}	
Elaborar	LGQ / LSQ	15.000 min^{-1}	
Ceramicas			
Elaborar superficie masticatoria	110 / 133	15.000 min^{-1}	
Titanio fresado	110 / 190 / RRX	15.000 min^{-1}	

AC BLUE

Hartmetallfräser mit ac-blue Verschleißschutzschicht.

Tungsten carbide cutter with ac-blue wear protection coating.

Fraise en carbure de tungstène avec couche de protection contre l'usure ac-blue.

Fresa de Carburo de Tungsteno con recubrimiento protector de corte ac-blue.

AC-BLUE

acurata empfiehlt

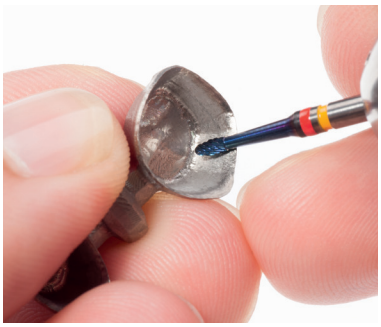
RRX

EU PATENT – EP 1 958 589 B1

Applied for EU Patent – EP 1 958 589 B1 · Brevet européen – EP 1 958 589 B1 · Aplicado para patente EU 1 958 589 B1

	530 104 141 RRX 023	530 104 194 RRX 040
Ø mm / L	2,3 / 8,0	4,0 / 13,5

	530 104 198 RRX 023	530 104 263 RRX 040	530 104 274 RRX 060
Ø mm / L	2,3 / 8,0	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0



	530 104 277 RRX 014	530 104 278 RRX 040	530 104 289 RRX 023
Ø mm / L	1,4 / 3,2	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0

AC-BLUE

Hartmetallfräser **mit ac-blue Verschleißschutzschicht**
- Schneidkantenschutz für längere Standzeiten
- Hohe Hitzebeständigkeit z.B. Trockenbearbeitung
- Universelle Einsetzbarkeit für alle fräsbaren Materialien
- Sehr dünne Schichtstärke von 1,5 μm
- Verringerte Hitzeentwicklung für schonende Bearbeitung
- Erleichterte Reinigung

ac-blue sorgt in den verschiedensten Anwendungsfeldern für beste Ergebnisse bei gleichzeitig größtmöglicher Wirtschaftlichkeit.

Tungsten carbide cutter **with ac-blue wear protection coating**
- Cutting edge protection for longer service life
- High heat resistance e.g. during dry machining
- Universal applicability for all millable materials
- Very thin coating thickness of 1.5 μm provides the usual sharp cutting edges
- Reduced heat development for a sensitive processing
- Simplified cleaning

ac blue provides best results in many different application areas and at the same time maximum efficiency.

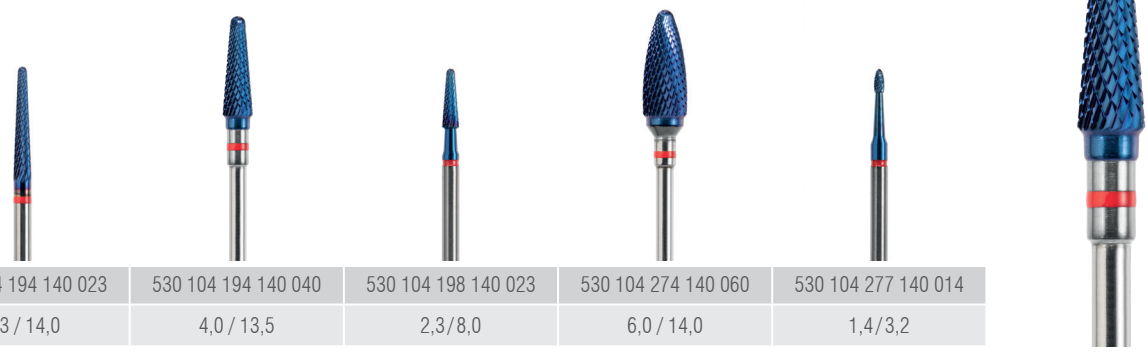
Fraise en carbure de tungstène **avec couche de protection contre l'usure ac-blue**
- Protection des bords coupants pour une durabilité prolongée
- Haute résistance à la chaleur, par ex. l'usinage à sec emploi
- Universel pour tous les matériaux fraisables
- Une couche d'une épaisseur de 1,5 μm assure des tranchants acérés
- Génération de chaleur réduite pour un traitement en douceur
- Génfacilite le nettoyage

ac-blue pour obtenir des meilleurs résultats et la meilleure efficacité dans les applications les plus divers.

Cortador de Carburo de Tungsteno **con recubrimiento protector de corte ac-blue**
- Cortadora con protección filos para una larga vida útil
- El recubrimiento e.g tiene mucha resistencia a las alta temperat
- Ras durante el fresado de cualquier material universal en seco
- Su recubrimiento fino de 1.5μm le otorga su usual borde presiso y filoso
- Reducción de la generación de calor para un tratamiento suave
- Limpieza fácil y sencilla

ac blue provee mejor resultado en diferentes áreas de aplicación y a su vez máxima eficiencia.

140
KREUZVERZAHNUNG, FEIN
Double cut, fine · Denture croisée · Dentado cruzado fino



	530 104 194 140 023	530 104 194 140 040	530 104 198 140 023	530 104 274 140 060	530 104 277 140 014
Ø mm / L	2,3 / 14,0	4,0 / 13,5	2,3 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2

AC-BLUE

140
KREUZVERZAHNUNG, FEIN
Double cut, fine · Denture croisée · Dentado doble cruzado fino

	530 104 277 140 023	530 104 278 140 040	530 104 289 140 023
Ø mm / L	2,3 / 4,4	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0

190
KREUZVERZAHNUNG, MITTEL
Double cut, medium · Denture croisée moyenne · Dentado doble cruzado medio

	530 104 194 190 023	530 104 194 190 040	530 104 198 190 023	530 104 274 190 060	530 104 277 190 014
Ø mm / L	2,3 / 14,0	4,0 / 13,5	2,3 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,5

190
KREUZVERZAHNUNG, MITTEL
Double cut, medium · Denture croisée moyenne · Dentado doble cruzado medio

	530 104 277 190 023	530 104 278 190 040	530 104 289 190 023
Ø mm / L	2,3 / 4,4	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0

220
KREUZVERZAHNUNG, GROB
Double cut, coarse · Denture croisée grosse
Dentado doble cruzado grueso

	530 104 194 220 040	530 104 274 220 060
Ø mm / L	4,0 / 13,5	6,0 / 14,0

RRX

Hochwertige Fräswerkzeuge für die Bearbeitung
aller gängigen Werkstoffe der Dentalindustrie.

High-quality milling tools for the treatment
of all standard materials used in the dental industry.

Les outils de fraisage de haute qualité pour le traitement
de tous les matériaux courants de l'industrie dentaire.

Fresas de fresado de alta calidad para el tratamiento de todos
los materiales estándar usados en la industria dental.

RRX-VERZAHNUNG

ist die Weiterentwicklung der bewährten NEM-Verzahnung

RRX-toothing is the further development of the successful NEM-toothing
Denture RRX c'est le perfectionnement technique de la denture éprouvée NEM
RRX es el desarrollo posterior al éxito de NEM

Universalfräser für alle Metalle, Kunststoffe und Composite
- Grobe und feine Segmente auf einem Instrument
- Deutsches Patent angemeldet - DE 10 2007 009 304.9
- **EU Patent – EP 1 958 589 B1**

Durch die Spezial-Kreuzverzahnung mit rechtsgewundenem Querhieb werden sehr kurze und scharfe Schneidkanten erzeugt. Es formen sich kurze Späne während des Fräsens. Diese kleinen Späne werden leicht abtransportiert und in der Drehbewegung vom Fräser weggeschliffen. Selbst bei harten Werkstoffen entstehen keine nadelförmigen Späne, die sich unangenehm in der Haut festsetzen können. Mit der RRX-Verzahnung erhalten Sie für alle Metalle, Kunststoffe und Composite glatte und leicht polierbare Oberflächen. Schnittfreude, Bearbeitungskomfort und lange Nutzungsdauer wird Sie überzeugen.

Universal cutter for all metals, resin and composite
- Coarse and fine segments on one instrument
- German Patent registered – DE 10 2007 009 304.9
- **Applied for EU Patent – EP 1 958 589 B1**

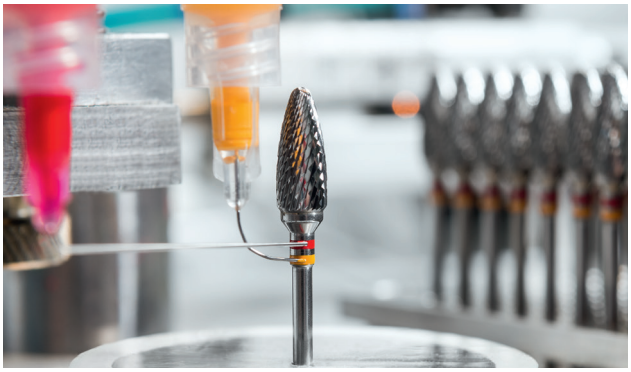
The special staggered toothing with a right-wound transversal cut creates very short and sharp cutting edges. Short chips are formed during the milling. These small chips are removed easily and grinded away during the rotation of the cutter. Even with hard materials no needle-shaped chips are generated which could unpleasantly irritate the skin. With the RRX-toothing you achieve smooth and easy polishable surfaces on all metals, resin and composite. The efficient cutting performance, operating comfort and long service life will convince you.

Des fraises universelles pour tous les métaux, résines et composite
- Des segments gros et fins sur un instrument
- Brevetée en Allemagne – DE 10 2007 009 304.9
- **Brevet européen – EP 1 958 589 B1**

Grâce à la denture spéciale avec la coupe transversale à pas droit ils se créent des arêtes coupantes très courtes et sécantes. Ils se forment des débris très fins au cours du fraisage. Ces petits débris sont facilement évacués et la fraise les enlève en mouvement rotatif. Même avec les matériaux durs il n'y a pas de débris que pourront pénétrer et irriter la peau. La denture RRX fournit des surfaces lisses et faciles à polir pour tous les métaux, résines et composites. L'efficacité de coupe, le confort de traitement et la longévité élevée saura vous convaincre.

Cortadora universal para todos los metales, resina y composite
- Segmentos finos y gruesos en un solo instrumento
- La patente alemana registrada - DE 10 2007 009 304.9
- **Aplicado para patente EU – EP 1 958 589 B1**

Con un dentado en cruz con corte transversal, crea terminaciones cortas y afiladas. Virutas cortas se forman durante el rectificado. Estas pequeñas virutas se eliminan fácilmente y son molidas durante la rotación de la fresa. Incluso con materiales duros no se generan virutas en forma de aguja, que desagradablemente podrían irritar la piel. Con RRX, se crean superficies suaves y fáciles de pulir en todos los metales, resina y composite. El rendimiento de corte eficiente, comodidad de uso y larga vida útil lo convencerán.



RRX-VERZAHNUNG

ist die Weiterentwicklung der bewährten NEM-Verzahnung

RRX-toothing is the further development of the successful NEM-toothing
Denture RRX c'est le perfectionnement technique de la denture éprouvée NEM
RRX es el desarrollo posterior al éxito de NEM

	500 104 141 RRX 023	500 104 194 RRX 040	500 104 198 RRX 023	500 104 237 RRX 023
Ø mm / L	2,3 / 8,0	4,0 / 13,5	2,3 / 8,0	2,3 / 5,0

	500 104 263 RRX 040	500 104 274 RRX 060	500 104 276 RRX 040
Ø mm / L	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	4,0 / 6,0

	500 104 277 RRX 014	500 104 278 RRX 040	500 104 289 RRX 023
Ø mm / L	1,4 / 3,5	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0

NEM

zum Vor- und Feinstfräsen von NEM

TC-Cutter for pre- and superfine milling of non-precious alloys
Fraise carbure pour le fraisage des alliages non précieux
Fresa de TC parafresado superfino de aleaciones no preciosas

Die Instrumente verfügen über 2 unterschiedliche Verzahnungen (grob und fein auf einem Werkzeug) und 2 Spanbrechernuten für fein- und großkörnige Späne. Die scharfen Schneiden dringen leicht und zügig in selbst härteste NEM- und CrCo-Legierungen ein. Durch die unterschiedliche Verzahnungsstruktur erzielen die „Kombinationsfräser“ guten Abtrag und glatte, feine Oberflächen.

The instruments have 2 different cuts (coarse and fine on one tool) and two chip-breaker grooves for fine- and coarse-grained abrasion. The sharp blades penetrate easily and quickly even into the hardest none-precious metals and CrCo alloys. Due to the different cut structure, the “combination cutters” produce good material removal and smooth, fine surfaces.

Les instruments détiennent 2 dentures différentes (grosse et fine sur un instrument) et 2 rainures pour des copeaux à fibres fines et grosses. Les lames acérées coupent facilement et rapidement même des alliages non précieux et CrCo les plus durs.
Par la structure de la denture différente «les fraises de combinaison» réalisent une bonne abrasion et des surfaces polies et fines.

Los instrumentos tienen 2 cortes diferentes (grueso y fino en una sola herramienta) y dos ranuras de chip-breaker para la abrasión fino y grano grueso. Las cuchillas afiladas penetran fácilmente y rápidamente, incluso en los metales no preciosos más resistentes y aleaciones CoCro. Debido a las diferentes formas de penetración, la "combinación de cortadores" produce una buena eliminación de materiales y, superficies lisas.

2 unterschiedliche Verzahnungen auf einem Instrument.
Deutsches Patent angemeldet – DE 10 2007 009 304.9
EU Patent – EP 1 958 589 B1

2 different cuts on one tool. Applied for German Patent – DE 10 2007 009 304.9
Applied for EU Patent – EP 1 958 589 B1

2 dentures différentes sur un instrument. Brevet allemand – DE 10 2007 009 304.9
Brevet européen – EP 1 958 589 B1

Doble dentado en un solo instrumento, patente Alemana DE 10 2007 009 304.9
Aplicada para patente EU EP 1 958 589 B1

	500 104 137 NEM 060	500 104 141 NEM 023	500 104 194 NEM 040	500 104 198 NEM 023
Ø mm / L	6,0 / 12,0	2,3 / 8,0	4,0 / 13,5	2,3 / 8,0

NEM

zum Vor- und Feinstfräsen von NEM

TC-Cutter for pre- and superfine milling of non-precious alloys
Fraise carbure pour le fraisage des alliages non précieux
Fresa de TC para fresado super fino de aleaciones no preciosas

	500 104 237 NEM 023	500 104 263 NEM 040	500 104 274 NEM 060	500 104 277 NEM 014
Ø mm / L	2,3 / 5,0	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2

	500 104 277 NEM 023	500 104 278 NEM 040	500 104 289 NEM 023
Ø mm / L	2,3 / 4,4	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0

NEQ

HM-Kugelfräser für alle Metalle

TC-Cutter for pre- and superfine milling of non-precious alloys
Fraise en carbure de tungstène en forme boule pour tous les métaux
TC cortador esférico para todos los metales

Die Instrumente verfügen über eine neue Spezialverzahnung mit Querhieb (8 Schneiden bei allen Durchmessern) für kurze, körnige Späne. Die scharfen Schneiden benötigen nur geringen Anpressdruck. Sie dringen leicht und zügig selbst in härteste Legierungen ein. Diese Instrumente ergänzen unsere, seit Jahren bewährte, NEM-Fräserverzahnung (Patent DE 10 2007 009 304.9). Leicht und eindeutig zu erkennen durch ihren markanten, orangen Farbring.

The instruments have a new special toothing with cross-cut (all diameters have 8 blades) for short, grainy chips. The sharp cutting edges require only a low contact pressure. They penetrate easy and quick even the hardest alloys. These instruments complete our NEM-toothing (patent DE 10 2007 009 304 9) which is proved over the years. Easily and clearly to identify by their distinctive, orange colour ring.

Ces instruments disposent d'une denture spéciale hélicoïdale (8 lames chez tous les diamètres) nouvelle pour des rainures courtes et granulaires. Les lames sont très coupant et à user avec peu de pression. Elles permettent de travailler facilement même les alliages les plus durs. Ces instruments complètent notre denture NEM (brevet DE 10 2007 009 304.9), éprouvée depuis d'années. A distinguer simplement par la bague orange.

Los instrumentos tienen un nuevo dentado especial con corte transversal de chips cortos y granulados. Los bordes de corte afilados sólo requieren un contacto de baja presión. Penetran de forma fácil y rápida incluso las aleaciones más duras. Estos instrumentos completan nuestra NEM-dentado (patente DE 10 2007 009 9 304), que se ha destacado en los últimos años. Con facilidad y claridad para identificar por su anillo de color distintivo, naranja.

Anwendungshinweise: Optimale Drehzahl: 20.000 – 25.000 min^{-1} bei geringem Anpressdruck. Drucklos arbeiten! Max. Drehzahl: 50.000 min^{-1}

Recommendations: Optimum Speed: 20.000 – 25.000 min^{-1} with light contact pressure. Max. Speed: 50.000 min^{-1}

Indications relatives à l'utilisation: vitesse optimale : 20.000 – 25.000 min^{-1} Travailler avec peu de pression! vitesse maximale : 50.000 min^{-1}

Instrucciones de uso: velocidad optima 20.000-25000 min^{-1} Trabajo con suave presion de contacto, maxima velocidad de trabajo 50.000 min^{-1}

	500 104 001 NEQ 006	500 104 001 NEQ 008	500 104 001 NEQ 010
Ø mm / L	0,6 / 0,6	0,8 / 0,8	1,0 / 1,0

	500 104 001 NEQ 012	500 104 001 NEQ 014	500 104 001 NEQ 016	500 104 001 NEQ 018	500 104 001 NEQ 021	500 104 001 NEQ 023
Ø mm / L	1,2 / 1,2	1,4 / 1,4	1,6 / 1,6	1,8 / 1,8	2,1 / 2,1	2,3 / 2,3

KREUZVERZAHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

223

KREUZVERZAHNUNG, SUPERGROB für Gips, Kunststoff

Double cut, supercoarse for plaster and acrylics

Denture croisée supergrosse pour plâtre et résine

Corte súper grueso cruzado (aro negro) para yeso y acrílicos

	500 104 194 223 040	500 104 194 223 070	500 104 195 223 060	500 104 274 223 060
Ø mm / L	4,0 / 13,5	7,0 / 14,0	6,0 / 14,0	6,0 / 14,0

220

KREUZVERZAHNUNG, GROB für Gips, Löffelmaterial, Kunststoff

Double cut, coarse for plaster and acrylics

Denture croisée grosse pour plâtre et résine

Corte grueso cruzado (aro verde) para yeso y acrílicos sólidos

	500 104 137 220 060	500 104 194 220 031	500 104 194 220 040	500 104 194 220 050
Ø mm / L	6,0 / 11,0	3,1 / 13,5	4,0 / 13,5	5,0 / 14,0

	500 104 194 220 070	500 104 237 220 060	500 104 263 220 060	500 104 274 220 060
Ø mm / L	7,0 / 14,0	6,0 / 11,0	6,0 / 11,5	6,0 / 14,0

KREUZVERZAHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

190

KREUZVERZAHNUNG, MITTEL für Chrom-Kobalt, EM, Kunststoff und Löffelmaterial

Double cut, medium for Cr Co, precious alloys and solid acrylics

Denture croisée moyenne pour chrome cobalt, métaux précieux et résine

Corte medio helicoidal (aro azul) para Cr Co, metales preciosos y acrílicos sólidos

	500 104 001 190 023	500 104 001 190 040	500 104 110 190 023	500 104 137 190 060	500 104 141 190 023	500 104 144 190 023
Ø mm / L	2,3 / 2,3	4,0 / 4,0	2,3 / 5,5	6,0 / 11,0	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0

	500 104 194 190 023	500 104 194 190 031	500 104 194 190 040	500 104 194 190 050	500 104 194 190 070	500 104 195 190 060
Ø mm / L	2,3 / 14,0	3,1 / 13,5	4,0 / 13,5	5,0 / 13,0	7,0 / 14,0	6,0 / 14,0

	500 104 198 190 016	500 104 198 190 023	500 104 201 190 023	500 104 201 190 040	500 104 201 190 060	500 104 225 190 023
Ø mm / L	1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	2,3 / 17,5	4,0 / 13,5	6,0 / 13,5	2,3 / 5,5

KREUZVERZAHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

190

KREUZVERZAHNUNG, MITTEL für Chrom-Kobalt, EM, Kunststoff und Löffelmaterial

Double cut, medium for Cr Co, precious alloys and solid acrylics

Denture croisée moyenne pour chrome cobalt, métaux précieux et résine

Corte medio helicoidal (aro azul) para Cr Co, metales preciosos y acrílicos sólidos

	500 104 237 190 023	500 104 237 190 029	500 104 237 190 040	500 104 237 190 060	500 104 257 190 060
Ø mm / L	2,3 / 5,5	2,9 / 6,0	4,0 / 8,0	6,0 / 11,0	6,0 / 12,0

	500 104 263 190 040	500 104 263 190 060	500 104 274 190 040	500 104 274 190 060	500 104 276 190 040	500 104 277 190 014
Ø mm / L	4,0 / 8,0	6,0 / 11,5	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	4,0 / 6,0	1,4 / 3,2

	500 104 277 190 023	500 104 277 190 040	500 104 277 190 060	500 104 278 190 040	500 104 289 190 023	500 104 292 190 023
Ø mm / L	2,3 / 4,4	4,0 / 8,0	6,0 / 10,5	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0

KREUZVERZAHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

140

KREUZVERZAHNUNG, FEIN für alle Metalle und harte Verblendkunststoffe

Double cut, fine for all alloys and solid acrylics

Denture croisée pour tous les métaux et résine dure

Corte fino transversal (aro rojo) para todo tipo de metales y acrílicos sólidos.

	500 104 001 140 010	500 104 001 140 014	500 104 001 140 023	500 104 141 140 023	500 104 144 140 023
Ø mm / L	1,0 / 1,0	1,4 / 1,4	2,3 / 2,3	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0

	500 104 194 140 023	500 104 194 140 040	500 104 194 140 050	500 104 197 140 014	500 104 198 140 016
Ø mm / L	2,3 / 14,0	4,0 / 13,5	5,0 / 13,0	1,4 / 4,0	1,6 / 8,0

	500 104 198 140 023	500 104 201 140 023	500 104 225 140 014	500 104 237 140 014	500 104 237 140 023	500 104 257 140 060
Ø mm / L	2,3 / 8,0	2,3 / 17,5	1,4 / 3,2	1,4 / 3,2	2,3 / 5,5	6,0 / 12,0

KREUZVERZAHNUNG

Double Cuts · Dentures croisées · Doble corte

140

KREUZVERZAHNUNG, FEIN für alle Metalle und harte Verblendkunststoffe

Double cut, fine for all alloys and solid acrylics

Denture croisée pour tous les métaux et résine dure

Corte fino transversal (aro rojo) para todo tipo de metales y acrílicos sólidos

	500 104 263 140 040	500 104 263 140 060	500 104 274 140 040	500 104 274 140 060	500 104 277 140 014	500 104 277 140 018
Ø mm / L	4,0 / 8,0	6,0 / 11,5	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2	1,8 / 3,8

	500 104 277 140 023	500 104 277 140 040	500 104 278 140 040	500 104 289 140 012	500 104 289 140 023	500 104 292 140 023
Ø mm / L	2,3 / 4,4	4,0 / 8,0	4,0 / 11,5	1,2 / 8,0	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0

110

DIAMANTSCHLIFF-KREUZVERZAHNUNG, EXTRAFEIN für Metalle und Keramik

Diamond cut, extra fine for ceramics and all alloys

Tranchant du diamante denture croisée extra fine pour métaux et céramique

Corte diamante extra fino con dentado de corte transversal (aro amarillo) para metal y cerámica

	500 104 144 110 023	500 104 194 110 023	500 104 194 110 040	500 104 277 110 014	500 104 289 110 023
Ø mm / L	2,3 / 14,0	2,3 / 14,0	4,0 / 13,5	1,4 / 3,2	2,3 / 8,0

LINKSHANDFRÄSER

Cutters for lefties · Fraises pour gauchers · Cortador para zurdos

acurata Hartmetallfräser zwingen nicht zum Handwechsel und vermeiden damit Verletzungsrisiken. Linkslaufende Instrumente haben eine spiegelverkehrte Schneidengeometrien und bieten damit die gleichen Gebrauchsvorteile für Linkshänder. Linkslauf-instrumente sind erkennbar am zusätzlichen weißen Farbring.

acurata TC cutters do not force a change of the hand and avoid the risk of injury. Anticlockwise running instruments have a mirror-inverted blade geometry and offer therewith the same advantages in use for lefties. Anticlockwise rotating instruments are distinguishable by the additional white colour ring.

acurata fraises en carbure de tungstène ne forcent pas un changement de main et évitent des risques des blessures. Des instruments courants en sens antihoraire ont la géométrie des parties coupantes inversées et offrent les mêmes avantages d'utilisation pour les gauchers. Les instruments marche à gauche sont reconnaissable à la bague blanche supplémentaire.

acurata no le obligan a cambiar de mano y así se evita el riesgo de lesiones. Los instrumentos de rotación invertida tienen una geometría de borde de corte invertida en espejo y, por lo tanto, ofrecen las mismas ventajas de uso para los usuarios zurdos. Los instrumentos de rotación invertida se pueden reconocer por el anillo adicional de color blanco.

	500 104 194 192 040	500 104 194 224 070	500 104 196 132 010
Ø mm / L	4,0 / 13,5	7,0 / 14,0	1,0 / 4,2

	500 104 198 142 023	500 104 198 192 023	500 104 237 192 023	500 104 274 192 060
Ø mm / L	2,3 / 8,0	2,3 / 8,0	2,3 / 5,5	6,0 / 14,0

	500 104 277 142 014	500 104 289 142 023	500 104 289 192 023	330 104 604 395 050
Ø mm / L	1,4 / 3,2	2,3 / 8,0	2,3 / 8,0	5,0 / 3,6

SPIRALVERZAHNUNG

Twisted Cuts · Dentures hélicoïdales · Corte Helicoidal

SGF

SPIRALVERZAHNUNG, SUPERGROB mit Führungsphase und s-förmiger Zentralschneide für Gips

Twisted cut, supercoarse with guide phase and s-shaped central cutting edge for plaster

Denture hélicoïdale, très gros avec phase guidée et lame centrale en forme de S pour plâtre

Corte súper grueso helicoidal, con la fase central de guía y el borde de corte en forma de “S” (aro negro) para yeso

	500 104 137 SGF 060	500 104 194 SGF 070	500 104 274 SGF 060
Ø mm / L	6,0 / 11,0	7,0 / 14,0	6,0 / 14,0

175

SPIRALVERZAHNUNG, MITTEL für Gips und Kunststoff

Twisted cut, medium for plaster and acrylics · Denture hélicoïdale, moyenne pour plâtre et résine

Corte medio transversal y helicoidal (aro azul) para yeso y acrílicos.

	500 104 001 175 031	500 104 001 175 040	500 104 001 175 050	500 104 194 175 040	500 104 274 175 060
Ø mm / L	3,1 / 3,1	4,0 / 4,0	5,0 / 5,0	4,0 / 13,5	6,0 / 14,0

133

SPIRALVERZAHNUNG, FEIN für Fissuren, Edelmetall, Keramik

Twisted cut, fine for fissures, all precious alloys and ceramics

Denture hélicoïdale, fine pour fissures, métaux précieux et céramique

Corte fino helicoidal (aro amarillo) para las fisuras, metales preciosos y cerámica

	500 104 010 133 010	500 104 010 133 014	500 104 010 133 018
Ø mm / L	1,0 / 0,8	1,4 / 1,2	1,8 / 1,8

LAMELLENVERZAHNUNG MIT QUERHIEB

Lamellas toothing with cross cut · Denture lamelles avec coupe transversale · Dentado de laminillas con corte transversal

LGQ

LAMELLENVERZAHNUNG Sehr zügiges Abtragen von Kunststoffen, glatte Oberflächen, sehr hohe Abtragsleistung
acurata Tipp: Sehr gut geeignet für 3D-Druck-Kunststoffe

Lamellas toothing, quick removal of synthetic materials, smooth surfaces, very high abrasion performance
acurata tip: highly suitable for 3-d-printing synthetics

Denture lamellas, abrasion très rapide des matières synthétiques, surfaces lisses, fort pouvoir d'abrasion
Conseil acurata: très appropriés pour les plastiques en impression 3 D

Dentado de laminillas grueso con corte transversal, erosión muy rápida de plásticos, superficies lisas, tasa de erosión muy alta
Consejo acurata: Muy adecuado para plásticos de impresión 3D

	500 104 194 LGQ 023	500 104 194 LGQ 040	500 104 237 LGQ 040	500 104 237 LGQ 060	500 104 263 LGQ 070	500 104 274 LGQ 060
Ø mm / L	2,3 / 14,0	4,0 / 13,5	4,0 / 9,0	6,0 / 11,0	7,0 / 14,0	6,0 / 14,0

LSQ NEU

LAMELLENVERZAHNUNG FEIN MIT QUERHIEB
Zügiges Abtragen von Kunststoffen, feine Oberflächen, hohe Abtragsleistung
acurata Tipp: Sehr gut geeignet für 3D-Druck-Kunststoffe

Lamellas toothing with fine cross cut, quick removal of synthetic materials, smooth surfaces, very high abrasion performance
acurata tip: highly suitable for 3-d-printing synthetics

Denture lamellas fine avec coupe transversale, abrasion très rapide des matières synthétiques, surfaces lisses, fort pouvoir d'abrasion
Conseil acurata: très appropriés pour les plastiques en impression 3 D

Dentado de laminillas fino con corte transversal, erosión rápida de plásticos, superficies finas, alta tasa de erosión
Consejo acurata: Muy adecuado para plásticos de impresión 3D

	500 104 194 LSQ 040	500 104 263 LSQ 040	500 104 274 LSQ 040	500 104 274 LSQ 060	500 104 277 LSQ 023	500 104 278 LSQ 040	500 104 289 LSQ 023
Ø mm / L	4,0 / 13,0	4,0 / 8,0	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	2,3 / 4,0	4,0 / 12,0	2,3 / 8,0

SPIRALVERZAHNUNG MIT QUERHIEB

Twisted Cuts with Cross Cut · Dentures hélicoïdales surtaillées fines · Corte helicoidal con corte cruzado fino

176

SPIRALVERZAHNUNG MIT QUERHIEB für Kunststoffe · Twisted cut with cross cut for acrylics
Denture hélicoïdale surtaillé pour résines · Corte transversal y helicoidal (aro verde) para acrílicos

	500 104 194 176 040	500 104 257 176 060	500 104 274 176 060	500 104 277 176 040
Ø mm / L	4,0 / 13,5	6,0 / 12,0	6,0 / 14,0	4,0 / 8,0

154

acurata hat die Bearbeitung von Titangußgerüsten vereinfacht. Besonders entwickelte Schneidengeometrien und Schnittphasen mit feinem Querhieb im acurata Titanfräser verbinden sich mit den metallurgischen Eigenschaften von Reintitan der verschiedenen Gradienten. Gerüste bleiben riefenfrei, die Werkstoffdichte unbeeinflusst, das Kristallgitter für die Laser-Schweißung wird erhalten. Die bekanntlich biologisch sehr verträglichen Eigenschaften bleiben unangetastet.

acurata has simplified the handling of titanium casts. Specially designed cutting edge geometry and cut phases with fine cross cut in the acurata cutter for titanium join with the metallurgic attributes of the titanium of the different gradients. The casts remain grooveless, the density of the material unaffected, the crystal lattice for the laser sealing is preserved. The attributes which are, as is generally known, very biocompatible remain untouched.

acurata a simplifié le traitement des moules du titan. Des géométries des lames et des phases de coupe avec la taille transversale spécialement développées dans la fraise titane acurata s'abouchent avec les attributs métallurgiques du titan des gradients divers. Des moules restent polis, la densité du matériau non influencée et la grille cristallin pour la soudure du laser est conservée. Les attributs très biocompatibles restent intacts.

acurata ha simplificado el manejo de colados de titanio. Especialmente diseñado con geometría del filo de corte y fases cortadas con forma transversal fina para unirse con los atributos metalúrgicos del titanio de los diferentes gradientes. Los colados se mantienen sin deformaciones, la densidad y la estructura cristalina del material es preservada para la soldadura laser. Los atributos de biocompatibilidad como son conocidos, permanecen intactos.

	500 104 141 154 023	500 104 194 154 040	500 104 196 154 010	500 104 198 154 016
Ø mm / L	2,3 / 8,0	4,0 / 13,5	1,0 / 4,2	1,6 / 8,0

	500 104 198 154 023	500 104 263 154 040	500 104 274 154 040	500 104 274 154 060	500 104 277 154 014	500 104 289 154 023
Ø mm / L	2,3 / 8,0	4,0 / 8,0	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2	2,3 / 8,0

SPIRALVERZAHNUNG MIT QUERHIEB

Twisted Cuts with Cross Cut · Dentures hélicoïdales surtaillées fines · Corte helicoidal con corte cruzado fino

134

SPIRALVERZAHNUNG MIT FEINEM QUERHIEB für EM/Paladium, NEM und lichthärtende Kunststoffe

Twisted cut with fine cross cut for gold-, Pd.-alloy, none-precious alloys and acrylics

Denture hélicoïdale surtaillé fine pour métaux précieux, palladium, métaux non précieux et résines durcies aux UV

Corte transversal y helicoidal (aro violeta) para los metales preciosos / paladio, aleaciones no preciosas y acrílicos

	500 104 141 134 023	500 104 194 134 023	500 104 194 134 031	500 104 194 134 040
Ø mm / L	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0	3,1 / 13,5	4,0 / 13,5

	500 104 194 134 070	500 104 197 134 014	500 104 198 134 023	500 104 201 134 023	500 104 237 134 023
Ø mm / L	7,0 / 14,0	1,4 / 4,0	2,3 / 8,0	2,3 / 17,5	2,3 / 5,5

	500 104 263 134 040	500 104 274 134 040	500 104 274 134 060	500 104 277 134 014	500 104 289 134 023
Ø mm / L	4,0 / 8,0	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2	2,3 / 8,0

KREUZVERZAHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

KGF NEU

GROBE KREUZVERZAHNUNG

Schneidkante mit Fasenanschliff

- Kontrollierteres Arbeiten durch reduzierte Schruppwirkung
- Verbesserte Oberflächeneigenschaften für weniger Nacharbeiten
- Angenehmer ruhigerer Lauf

ROUGH CROSS CUT

Cutting edge with roughened chamfer

- Controlled working by reduced roughing effect
- Improved surface characteristics for less rework
- Smooth running

DENTURE CROISÉE

Approximative à bord de coupe

- Un travail mieux contrôlé grâce à un effet dégrossissant réduit
- Propriétés de surface améliorées pour moins de retouches
- Niveau sonore plus agréable et faible

DENTADO DE CORTE TRANSVERSAL GRUESO

Cantos cortantes biselados

- Mayor control del trabajo gracias a la reducción del efecto de desbaste
- Propiedades superficiales mejoradas para un menor número de trabajos de repaso
- Un funcionamiento más suave y agradable

	500 104 194 KGF 040	500 104 194 KGF 050	500 104 274 KGF 060	500 104 277 KGF 060	500 104 278 KGF 040
Ø mm / L	4,0 / 13,5	5,0 / 13,5	6,0 / 14,0	6,0 / 10,5	4,0 / 11,5

KNF NEU

MITTLERE KREUZVERZAHNUNG

Schneidkante mit Fasenanschliff

- Kontrollierteres Arbeiten durch reduzierte Schruppwirkung
- Verbesserte Oberflächeneigenschaften für weniger Nacharbeiten
- Angenehmer ruhigerer Lauf

MEDIUM CROSS CUT

Cutting edge with roughened chamfer

- Controlled working by reduced roughing effect
- Improved surface characteristics for less rework
- Smooth running

TAILLES CROISÉES MOYENNES

Approximative à bord de coupe

- Un travail mieux contrôlé grâce à un effet dégrossissant réduit
- Propriétés de surface améliorées pour moins de retouches
- Niveau sonore plus agréable et faible

DENTADO DOBLE CRUZADO MEDIO

Cantos cortantes biselados

- Mayor control del trabajo gracias a la reducción del efecto de desbaste
- Propiedades superficiales mejoradas para un menor número de trabajos de repaso
- Un funcionamiento más suave y agradable

	500 104 194 KNF 040	500 104 194 KNF 050	500 104 274 KNF 060	500 104 277 KNF 060	500 104 278 KNF 040	500 104 289 KNF 023
Ø mm / L	4,0 / 13,5	5,0 / 13,5	6,0 / 14,0	6,0 / 10,5	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0

HARTMETALL-BOHRER

TC burs · Fraise en carbure de tungstène · TC burns

KUGEL

Ball · Boule · Esfera

	500 104 001 001 003	500 104 001 001 004	500 104 001 001 005	500 104 001 001 006	500 104 001 001 007
Ø mm / L	0,3 / 0,3	0,4 / 0,4	0,5 / 0,5	0,6 / 0,6	0,7 / 0,7

	500 104 001 001 008	500 104 001 001 009	500 104 001 001 010	500 104 001 001 012	500 104 001 001 014
Ø mm / L	0,8 / 0,8	0,9 / 0,9	1,0 / 1,0	1,2 / 1,2	1,4 / 1,4

	500 104 001 001 016	500 104 001 001 018	500 104 001 001 021	500 104 001 001 023	500 104 001 001 027
Ø mm / L	1,6 / 1,6	1,8 / 1,8	2,1 / 2,1	2,3 / 2,3	2,7 / 2,7

KEGEL

Cone · Cône · Cono

	500 104 010 001 010	500 104 010 001 012	500 104 010 001 014	500 104 010 001 016	500 104 010 001 018
Ø mm / L	1,0 / 1,0	1,2 / 1,2	1,4 / 1,4	1,6 / 1,6	1,8 / 1,8

HARTMETALL-FISSURENBOHRER

TC fissure burs · Fraise en carbure de tungstène pour fissures · Fresa de carburo de tungsteno para fisuras

ZYLINDER

Cylinder · Cylindre · Cilíndrica

KONUS, RUND

Round taper · Cône rond · Cono redondeado

	500 104 110 006 010	500 104 110 006 012	500 104 110 006 014	500 104 194 006 010	500 104 194 006 012	500 104 194 006 016
Ø mm / L	1,0 / 5,2	1,2 / 5,2	1,4 / 5,2	1,0 / 4,0	1,2 / 4,0	1,6 / 4,0

HALTESTEGTRENNER CAD/CAM

Cylinder · Cylindre · Cortador de barras de sujeción Cad/Cam

	500 104 143 007 010
Ø mm / L	1,0 / 11,0

Spezialwerkzeug zum Durchtrennen der Haltestege bei CAD/CAM-Restaurationen, filigrane Schnittführung, gute Sicht auf Arbeitsbereich, hohe Schneidleistung durch langes, dünnes, grob verzahntes Arbeitsteil

Special instrument for cutting the bars of CAD/CAM-restorations, filigree cut, good view on the working area, high cutting performance by the long, thin, coarse toothed working part

Instrument spécial pour couper les supports des restaurations- CAD/CAM, coupe filigrane, bonne visibilité sur la zone de travail, coupe de haute performance grâce à la partie travaillante longue, fine, avec la denture grosse

Herramienta especial para cortar las barras de sujeción en restauraciones CAD/CAM, corte preciso, buena visibilidad de la zona de trabajo, alto rendimiento de corte gracias a la parte de trabajo larga, fina y de dentado grueso

BIRNE

Pear · Poire · Pera

SCHNEIDENVERLAUF, RECHTS GEWUNDEN mit Querhieb / universeller Einsatz.
Twist cut to the right and cross cut for standard applications.
Pour creuser des sillons. Lame contournée à droite avec taille transversale / application universelle.
Corte helicoidal derecho y corte cruzado / aplicacion universal.

	500 104 237 006 006	500 104 237 006 008	500 104 107 007 008	500 104 107 007 010	500 104 107 007 012	500 104 107 007 014	500 104 107 007 016
Ø mm / L	0,6 / 1,2	0,8 / 1,8	0,8 / 3,5	1,0 / 4,2	1,2 / 4,2	1,4 / 4,2	1,6 / 4,5

HARTMETALL-FISSURENBOHRER

TC fissure burs · Fraise en carbure de tungstène pour fissures · Fresas de carburo de tungsteno para fisuras

SCHNEIDENVERLAUF, RECHTS GEWUNDEN mit Querhieb / universeller Einsatz
Twist cut to the right and cross cut for standard applications
Pour creuser des sillons. Lame contournée à droite avec taille transversale / application universelle
Corte helicodal derecho y corte cruzado / aplicacion universal

KONUS FLACH, STIRNVERZAHNT

Flat taper, front cutting · Cône plat, front avec denture
Cono plano, corte frontal

ZYLINDER, STIRNVERZAHNT

Cylinder, front cutting · Cylindre, front avec denture
Cilindrica, corte frontal

45 mm

	500 104 171 007 009	500 104 171 007 010	500 104 171 007 012	500 104 171 007 016	500 104 110 007 010	500 104 110 007 012
Ø mm / L	0,9 / 5,1	1,0 / 5,1	1,2 / 5,1	1,6 / 5,5	1,0 / 5,2	1,2 / 5,2

KONUS RUND, SCHLANKE FORM

Round taper, slender form · Cône rond, forme mince · Cónica redonda de forma delgada

Spiralverzahnung, rechts mit feinem Querhieb
Twisted cut, to the right with fine cross cut
Denture spirale à droite avec taille transversale fine
Corte helicoidal derecho con corte transversal fino

Kreuzverzahnung, fein
Fine double cut
Denture croisée fine
Doble corte fino

	500 104 196 015 010	500 104 196 140 010
Ø mm / L	1,0 / 4,0	1,0 / 4,0

Schneidenverlauf, rechts gewunden
Cut twisted to the right
Lame contournée à droite
Corte helicoidal derecho

Schneidenverlauf, rechts gewunden
Cut twisted to the right
Lame contournée à droite
Corte helicoidal derecho

Spiralverzahnung, fein
Fine twisted cut
Denture spirale fine
Corte helicoidal fino

	500 104 196 006 009	500 104 196 006 010	500 104 196 133 010
Ø mm / L	0,9 / 4,0	1,0 / 4,0	1,0 / 4,0

NEU

MODERNE FRÄSTECHNIK · TELESKOPFRÄSER 0°

Tungsten carbide cone cutter 1° · Fraise en carbure de tungstène cône 1° · Fresa telescópica 0°

	500 103 136 221 012	500 123 136 221 012	500 103 137 221 025	500 123 137 221 025
Ø mm / L	1,2 / 8,0	1,2 / 8,0	2,5 / 13,0	2,5 / 13,0
Schaft	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm

	500 103 136 191 012	500 123 136 191 012	500 103 137 191 025	500 123 137 191 025
Ø mm / L	1,2 / 8,0	1,2 / 8,0	1,2 / 13,0	2,5 / 13,0
Schaft	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm

	500 103 136 103 012	500 123 136 103 012	500 103 137 103 025	500 123 137 103 025
Ø mm / L	1,2 / 8,0	1,2 / 8,0	1,2 / 13,0	2,5 / 13,0
Schaft	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm

- Sehr lang und dünn
- Für besondere Herausforderungen
- Auf geringen Anpressdruck achten

- Très long et fin
- Pour exigences spéciales
- Il faut veiller à appliquer une pression faible

- Very long and thin
- For special demands
- Use only low contact pressure

- Muy largo y delgado
- Para requerimientos especiales
- Asegura una baja presión de contacto

	500 103 137 221 012	500 123 137 221 012	500 103 137 191 012	500 123 137 191 012	500 103 137 103 012	500 123 137 103 012
Ø mm / L	1,2 / 13,0	1,2 / 13,0	1,2 / 13,0	1,2 / 13,0	1,2 / 13,0	1,2 / 13,0
Schaft	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm

NEU

MODERNE FRÄSTECHNIK · KONUSFRÄSER 1°

Tungsten carbide cone cutter 1° · Fraise en carbure de tungstène cône 1° · Cortador cónico 1°

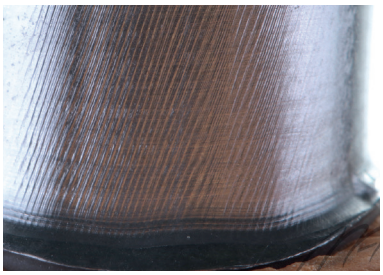
Aufwendige Teleskop- und Konuskoparbeiten erfordern die besten Werkzeuge, um schnell zu einem optimalen Ergebnis zu kommen. Die neuen Teleskopfräser 0° und Konusfräser 1° wurden in Zusammenarbeit mit namhaften Experten aus dem Zahntechnikerhandwerk entwickelt. Das Ergebnis ist eine neue Frästechnikgeneration, bestehend aus drei exakt aufeinander abgestimmten Verzahnungen. Die drei Arbeitsschritte Formfräsen, Schruppfräsen und Feinstfräsen ergeben eine sehr glatte Oberfläche. Anschließend kann direkt die Politur erfolgen. Zudem überzeugen die Werkzeuge durch sehr lange Standzeiten, was für die nötige Wirtschaftlichkeit sorgt.

Elaborate telescopic and konuskop jobs require the best tools, to quickly get the optimum result. The new telescope cutters 0° and cone cutters 1° were developed in cooperation with leading experts among the dental technicians. The result is a generation of milling technology consisting of three toothings precisely matched to each other. The three steps, form milling, roughing cutter and finest milling produce a very smooth surface. Subsequently, the polish can directly start. Furthermore, the tools convince with a very long service life, what ensures the required efficiency.

Des travaux télescopiques et konuskop importants exigent les meilleurs outils pour parvenir rapidement à un résultat optimal. Les nouveaux fraises télescopiques 0° et cônes 1° ont été développés en coopération avec des experts renommés des prothésistes. Le résultat est une nouvelle génération de la technologie de fraisage consistant en 3 dentures précisément harmonisées. Les trois étapes de travail, la mise en forme, le fraisage d'ébauche et le fraisage fine font une surface très lisse. Ensuite on peut directement polir. De plus, les outils convainquent par une très longue durée de vie qui garantit la rentabilité requise.

El complejo trabajo de los cabezales telescópicos y cónicos requiere las mejores herramientas para lograr un resultado óptimo rápidamente. Las nuevas fresas telescópicas de 0° y las cónicas de 1° se desarrollaron en colaboración con expertos de renombre del sector de la técnica dental. El resultado es una nueva generación de tecnología de fresado, que consiste en tres sistemas de dientes coordinados. Los tres pasos de trabajo de fresado de formado, de desbaste y de fresado fino dan como resultado una superficie muy lisa. Después se puede hacer el pulido directamente. Las herramientas también además una vida útil muy larga, lo que garantiza la necesaria eficiencia económica.

	500 103 200 221 016	500 123 200 221 016	500 103 200 221 029	500 123 200 221 029
Ø mm / L	1,6 / 13,0	1,6 / 13,0	2,9 / 13,0	2,9 / 13,0
Schaft	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm



	500 103 200 191 016	500 123 200 191 016	500 103 200 191 029	500 123 200 191 029
Ø mm / L	1,6 / 13,0	1,6 / 13,0	2,9 / 13,0	2,9 / 13,0
Schaft	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm

	500 103 200 103 016	500 123 200 103 016	500 103 200 103 029	500 123 200 103 029
Ø mm / L	1,6 / 13,0	1,6 / 13,0	2,9 / 13,0	2,9 / 13,0
Schaft	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm

Nach Politur
After polishing
Après le polissage
Después del pulido

WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage · Herramienta para técnicas de fresado

RQF FRÄSER – Feine Spiralverzahnung mit feinem Querhieb
- Vor- und Feinfräsen von NEM-Legierung und Gold-Legierung mit einem Fräser
- Durch Drehzahl und Anpressdruck kann die gewünschte Eigenschaft erzielt werden
- Je nach Material/Legierung meist im Bereich 20.000–25.000 min^{-1}
- Schnittfreudig und laufruhig
- Bevorzugt Fräsmodell verwenden

RQF CUTTER – Fine spiral toothing with fine cross cut
- Pre- and fine milling of non-precious alloys and gold alloys with one cutter
- By means of speed and contact pressure, the intended characteristic can be realized
- Depending on the material / alloy mostly in the range 20.000–25.000 min^{-1}
- Fast cutting and smooth running
- Preferable to use milling model

FRAISE RQF – Denture hélicoïdale surtaillé fine
- Préfraisage et fraisage fin des alliages non précieux et d'or avec une seule fraise
- Les résultats souhaités peuvent être obtenues par la vitesse de rotation et la pression appliquées
- Selon le matériel/ l'alliage généralement entre 20.000–25.000 min^{-1}
- Mordant et exempte de vibrations
- Utiliser de préférence le modèle fraiseur

CORTADOR RQF – Dentado espiral fino con un suave corte cruzado
- Fresado pre y fino de aleaciones no preciosas y aleaciones de oro con una sola fresa
- Por medio de la velocidad y la presión de contacto, se puede realizar la característica deseada
- Dependiendo del material / aleación principalmente en el rango de 20.000–25.000 min^{-1}
- Corte rápido y suave
- Preferentemente utilizar en técnica de fresado

	500 103 137 RQF 010	500 123 137 RQF 010	500 103 137 RQF 015	500 123 137 RQF 015
Schaft	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm
	0°	0°	0°	0°

	500 103 137 RQF 023	500 123 137 RQF 023	500 103 200 RQF 022	500 123 200 RQF 022
Schaft	2,35 mm	3,0 mm	2,35 mm	3,0 mm
	0°	0°	2°	2°

XNE / FNE-VERZAHNUNG

für schwer zerspanbare NEM-Legierungen, messbar größere Abtragsleistung,laufruhig, glatte Oberflächen, unerreichte Standzeiten

XNE / FNE - toothing for hardly machinable none precious alloys,
measurable larger removal performance, smooth, plain surface, unequalled endurance

Denture XNE / FNE pour des alliages non précieux difficile à traiter,
performance d'abrasion mesurablement supérieure, silencieux, surfaces polies, durée de vie sans pareille

XNE/ FNE-Para aleaciones no preciosas difíciles de mecanizar, rendimiento de eliminación
más eficiente y medible, suave y silencioso, superficie lisa, vida útil inigualable

XNE – VORFRÄSEN

Pre-milling · Préfraisage fin · Pre-fresado

	500 103 137 XNE 023	500 123 137 XNE 023	500 103 137 XNE 029	500 123 137 XNE 029	500 103 200 XNE 029	500 123 200 XNE 029
Schaft	2,35 mm	3,00 mm	2,35 mm	3,00 mm	2,35 mm	3,00 mm
	0°	0°	0°	0°	1°	1°

FNE – FEINSTFRÄSEN

Micro-milling · Fraisage fin · Fresado super fino

	500 103 200 XNE 030	500 123 200 XNE 030
Schaft	2,35 mm	2,35 mm
	2°	2°

	500 103 137 FNE 023	500 123 137 FNE 023
Schaft	2,35 mm	3,00 mm
	0°	0°

	500 103 137 FNE 029	500 123 137 FNE 029	500 103 200 FNE 029	500 123 200 FNE 029	500 103 200 FNE 030	500 123 200 FNE 030
Schaft	2,35 mm	3,00 mm	2,35 mm	3,00 mm	2,35 mm	3,00 mm
	0°	0°	1°	1°	2°	2°

WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage · Herramienta para tecnica de fresado

VORFRÄSER – rund, Handstück, Linksdrall, rechts-schneidend
Precision cutter – round, handpiece, left-hand twist, right cutting
Préfraisage fin – ronde, HP, glissement vers la gauche, coupante à droite
Pre-fresado – redonda para pieza de mano, giro izquierdo, corte a la derecha

	500 103 137 191 010	500 103 137 191 015	500 103 137 191 023	500 103 200 191 022
Schaft	2,35 mm	2,35 mm	2,35 mm	2,35 mm
	0°	0°	0°	0°

FEINSTFRÄSEN – rund
Micro-milling, round · Fraisage fin, ronde · Fresado super fino redonda

	500 103 137 135 007	500 103 137 135 010	500 123 137 135 010	500 103 137 135 015
Schaft	2,35 mm	2,35 mm	3,00 mm	2,35 mm
	0°	0°	0°	0°

	500 123 137 135 015	500 103 137 135 023	500 123 137 135 023	500 103 200 135 022
Schaft	3,00 mm	2,35 mm	3,00 mm	2,35 mm
	0°	0°	0°	2°

WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage · Herramienta para tecnica de fresado

SCHRUPPFRÄSER Großer Abtrag auf Titan z.B. Abutment

Roughing cutter – high cutting performance, e.g. abutment

Fraise d'ébauche – grande abrasion sur titane, e.g. pilier

Fresa gruesa, alto rendimiento de corte en titanio, especial para abutments

	500 103 583 154 040
Ø mm / L	4,0 / 12,5

HM-PARALLEL- UND KONUSFRÄSER

für Rein-Titanguß. Vorfräser, Linksdrall, rechts schneidend, Schaft Ø 2,35 mm.

Parallel- and taper- TC-Cutter for pure titanium cast. Pre-cutter, left-hand twist, right cutting, shank Ø 2,35 mm.

Fraise parallèle et fraise cône pour moule titan pur. Fraise glissement vers la gauche, coupante à droite, tige Ø 2,35 mm.

Cortador paralelo y cortador de cono para titanio puro. Cortador deslizante a la izquierda, corte a la derecha, varilla Ø 2,35 mm.

	500 103 137 111 010	500 123 137 111 010	500 103 137 111 015	500 123 137 111 015
Schaft	2,35 mm	3,00 mm	2,35 mm	3,00 mm
	0°	0°	0°	0°

	500 103 137 111 023	500 123 137 111 023	500 103 200 111 022	500 123 200 111 022
Schaft	2,35 mm	3,00 mm	2,35 mm	3,00 mm
	0°	0°	2°	2°

WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage · Instrumento para tecnica de fresado

PINBOHRER

Konisch, kompatibel zu Giroform, Zeiser u.a.
Pin drill, tapered, compatible with Giroform, Zeiser et. al.
Fraise pin, conique, compatible avec Giroform, Zeiser et. al.
Broca de clavija, cónica, compatible con Giroform, Zeiser y otros

FÜR MODELL-HERSTELLUNG

	500 339 AG 235
Ø mm / L	3,5 / 15,0

SPIRALBOHRER

Twist drill · Fraise spirale · Fresas espiral

	500 103 417 364 009	500 103 417 364 010	500 103 417 364 012	500 103 417 364 015
Schaft	2,35 mm			

WACHSFRÄSER

Wax cutter · Fraise á cire · Fresado de cera

	500 103 137 365 012	500 103 137 365 025	330 000 300 023
Ø mm / L	1,2 / 13,0	2,5 / 13,0	
Schaft	2,35 mm	2,35 mm	3,0 mm
	0°	0°	

Reduzierhülse, zur Verwendung der Wachsfräser in 3,0 mm Spannzange

Reducing bush, for the use of wax cutters in the 3,0 mm collet chuck

Douille de réduction, pour l'utilisation des fraises de cire dans la pince de serrage 3,0 mm

Manguito reductor, para utilizar las fresas de cera en mandril de 3,0 mm

	500 103 200 365 016	500 103 200 365 029
Ø mm / L	1,6 / 13,0	2,9 / 13,0
Schaft	2,35 mm	2,35 mm
	1°	1°

SPEZIAL-INSTRUMENTE

Special instruments · Instruments spéciaux · Fresas especiales

Stichfräser für Folien

Cutter for foils · Fraise pour films · Fresa para folios/lamina

Tiefziehfolie · Deep-drawing film · Film
Fresa para laminas termoformadas

▲	◆	
500 104 468 211 023	500 104 468 444 023	500 104 685 336 023

Fissurenfräser für Keramik und Verblendkunststoffe

Cutter for ceramic and plastics

Fraise pour céramique et matière plastique

Fresa para cerámicas y plasticos

▲	⬟
500 104 296 211 010	500 314 296 171 010

CAD CAM

HM-FRÄSER FÜR DENTALE CAD/CAM-SYSTEME

Mit unserem großen Produktspektrum im Bereich dentaler CAD CAM Werkzeuge, haben wir sicherlich auch für Ihre Anwendung die passenden Fräser im Programm. Zudem können wir alle marktüblichen CAD CAM-Systeme bedienen.
Außerdem bieten wir viele unserer Werkzeuge mit Hochleistungsbeschichtungen an. Je nach Anwendungsgebiet kann dadurch die Standzeit der Werkzeuge noch einmal gesteigert werden.

Als OEM-Lieferant nationaler wie internationaler Werkzeug- und Maschinenhersteller vertrauen viele namhafte Firmen auf unser Knowhow. Das komplette Sortiment finden Sie entweder online oder in unserem "CAD/CAM Spezial"-Folder.

Sie haben Fragen? Rufen Sie einfach an
unter +49 8504 9117-68.

Instrumente bequem 24 Stunden online einkaufen

www.acurata-cadcam.de

DIAMANT-INSTRUMENTE

Diamond coated instruments · Instruments diamantés ·Instrumentos de Diamante

ZIRKONOXID SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft, nur mit Spraykühlung verwenden.
acurata hat mit dem „Zirkon-a-diamant" FG-Instrumente entwickelt, deren feine Diamantkörnung in einer Spezialbindung exakt auf die Bearbeitung von gesinterter Zirkonoxidkeramik abgestimmt sind. Mikrorisse und thermische Überlastung werden vermieden. „Zirkon-a-diamant" ist von ZrO_2-Anwendern erprobt.

ZIRCON OXIDE ABRASIVES

FG shank, to be used only with spray cooling.
acurata designed the "zircon-a-diamond" FG instruments with a special fine diamond bonding especially tuned for sintered zircon oxide ceramics, to avoid micro cracks and overheating. The "zircon-a-diamond" is proved by ZrO_2-expert users.

ABRASIF ZIRCONE

Tige FG, à utiliser seulement avec refroidissement.
Avec le zircon-a-diamant acurata a développé des instruments FG dont le grainage fin est accordé exactement dans un alliage spécial au traitement de la céramique zircone frittée. Des micro-brèches et la surcharge thermique sont évitées.
« Zircon-a-diamant » est essayé d'utilisateurs-ZrO_2.

ABRASIVOS DE OXIDO DE CIRCONIO

Vástago FG, que se utilizará únicamente con enfriamiento por pulverización.
acurata, ha diseñado los "zircón-a-diamante" instrumentos FG con una unión especial de diamante fino especialmente atento a circón sinterizado cerámicas de óxido, para evitar el sobrecalentamiento y micro fisuras. El "zircón-a-diamante" esta abalado por los expertos de ZrO_2.

DIAMANT-KÖRNUNGEN

Diamond Grit Sizes · Granulométrie Diamant · Gados de Tamaño del Diamante

504 506 508

Extrafein: 25 µm, Finieren von Composite, Keramik und Füllungsmaterial.
Extra fine: 25 µm, Finishing of composites, ceramics and filling materials.
Extra fin: 25 µm, Pour la finition de composite et de la céramique, et pour retoucher les obturations.
Extra fina: 25 µm, acabado de materiales composite, cerámica y materiales de relleno.

514 516 518

Fein: 40 – 54 µm, Feinschleifen von vorpräparierten Zahnoberflächen und Füllungsmaterialien.
Fine: 40 – 54 µm, Finishing of prepared tooth surfaces and restaurations.
Fin: 40 – 54 µm, Pour la finition des surfaces dentaires préparées et des obturations.
Fina: 40 – 54 µm, acabado de superficies de los dientes preparados y restauraciones.

2K

Kombination von Fein und Mittel: 40 – 126 µm, Universelles Schleifen, feine Oberflächen.
Combination of fine and medium: 40 – 126 µm, Universal grinding, fine surfaces.
Combinaison de fin et moyen: 40 – 126 µm, Polissage universelle, surfaces fines.
Combinación de fino y medio: 40 - 126 µm, rectificado universal, superficies finas.

524 524 526

Mittel: 90 – 126 µm, Universelles Beschleifen von Zahnsubstanz.
Medium: 90 – 126 µm, Standard applications cavity / crown / in- onlay preparation.
Moyen: 90 – 126 µm, Instrument universel pour le meulage de la substance dentaire.
Medio: 90 – 126 µm, aplicaciones estándar.

528 534 528

Grob: 154 µm,Zügiges Abtragen und Vorschleifen von Zahnsubstanz.
Coarse: 154 µm, Rapid reduction of tooth substance and removal of old fillings.
Gros: 154 µm, Abraison rapide e meulage de la substance dentaire.
Gruesa: 154 µm, rápida reducción de la sustancia dental y remoción de los empastes antiguos.

544

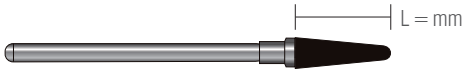
Supergrob: 180 – 200 µm, Grobes Vorschleifen / Ausbohren alter Füllungen. Trennen von Kronen und Brücken aus NEM.
Super coarse: 180 – 200 µm, Coarse pregrinding / removal of old fillings.
Separation of none-precious alloys crowns and bridges.
Très gros: 180 – 200 µm, Pour le dégrossissage et l'excavation des obturations vétustes.
Sert aussi à couper les couronnes et les bridges en alliage non précieux.
Súper gruesa: 180 – 200 µm, eliminación de antiguos rellenos, separación de coronas y puentes no preciosos.

SCHAFTART

Shank type · Formes de tige · Tipo de vástago

	ISO	Ø mm	mm
HPS	103	2,35	34,0
HP	104	2,35	44,0
HPL	105	2,35	65,0
HPXL	106	2,35	70,0
HPS	123	3,00	34,0

Die Gesamtlänge der Instrumente kann je nach Arbeitsteil- und Halslänge variieren.
The total length of the instruments may vary according to length of working part and neck length!
La longueur totale des instruments peut varier selon la partie travaillante et l'encolure!
La longitud total del instrumento, puede variar dependiendo de las partes!



Länge Arbeitsteil · Length working part
Longueur de partie travaillante · Longitud de la parte operativa

ISO Ø = 1/100 mm · ISO 040 = 4,0 mm

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
2K Fein/Mittel · Fine/Medium · Fin/Moyen · Fino/Medio
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

Zircon oxide abrasives, FG shank · Abrasif zircone, FG tige · Abrasivos oxido de zirconio, FG vástago

KORN FEIN/MITTEL KOMBINIERT (2K) WEISS/LILA

Kombinationsschleifer für alle Hochleistungskeramiken
wie ZrO + Lithiumdisilikat

- Sehr gute, konstante Schleifleistung
- Lange Standzeiten
- Nur mit ausreichender Wasserkühlung verwenden, nicht „trocken“ schleifen

GRIT FINE/MEDIUM COMBINED (2K) WHITE/PURPLE

Combined grinder for all high performance ceramics
like ZrO + lithium disilicate

- Very good, constant grinding performance
- Long service lifes
- Use only with sufficient water cooling, do not use them "dry"

GRAIN FIN/ MOYEN COMBINÉ (2K) BLANC/VIOLET

Fraise abrasive en combinaison pour toutes les céramiques
à haute performance comme ZrO + disilicate de lithium

- La performance d’abrasion très bonne et constante
- Longue vie
- Utiliser uniquement avec refroidissement à l’eau, ne pas l’utiliser au »sec«

GRANO FINO/ MEDIO COMBNINADO (2K) BLANCO/ MORADO

Cortador abrasivo combinado de alto rendimiento
para todas las cerámicas como ZrO + disilicato de litio

- Rendimiento de abrasión muy bueno y constante
- Larga vida útil
- Use solo con suficiente refrigeración por agua, no los use "seco"

	806 314 141 2K 016	806 314 198 2K 023	806 314 199 2K 012	806 314 199 2K 018	806 314 249 2K 014
Ø mm / L	1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0	1,4 / 8,0

	806 314 250 2K 012	806 314 277 2K 023	806 314 L277 2K 014	806 314 277LN 2K 023	806 314 697 2K 016
Ø mm / L	1,2 / 10,0	2,3 / 4,0	1,4 / 3,0	2,3 / 5,0	1,6 / 1,6

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
528 534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

Zircon oxide abrasives, FG shank · Abrasif zircone, FG tige · Abrasivos oxido de zirconio, FG vástago

KORN FEIN (518) WEISS/ROT
KORN GROB (528) WEISS/GRÜN

- Verbesserte Eigenschaften
- Gute Abtragsleistung
- Extra stabiles, Temperatur unempfindliches Hochleistungsdiamantkorn
- Gute Schleifleistung, sehr gute Standzeiten durch besonderes Diamantkorn
- Nur mit ausreichender Wasserkühlung verwenden, nicht „trocken“ schleifen

GRIT FINE (518) WHITE/RED
GRIT COARSE (528) WHITE/GREEN

- Improved characteristics
- Good removal rate
- Extra stable, insensitive to temperature high per formance diamond grit
- High grinding performance, significantly longer service life due to the special diamond grit
- Use only with sufficient water cooling, do not use them "dry"

GRAIN FIN (518) BLANC/ ROUGE
GRAIN GROS (528) BLANC/ VERT

- Propriétés améliorées
- Bonne capacité d‘enlèvement de matière
- Grain de haute performance, très stable, insensible à la température
- La performance élevée d‘abrasion, durée de vie élevée grâce au grain spécial
- Utiliser uniquement avec refroidissement à l’eau, ne pas l’utiliser au »sec«

GRANO FINO (518) BLANCO/ROJO
GRANO GRUESO (528) BLANCO/ VERDE

- Propiedades mejoradas
- Buen capacidad de remoción de material
- Extra estable, insensible a la temperatura grano de diamante de alto rendimiento
- Alto rendimiento de rectificado, relevantemente mas larga vida de servicio gracias a su grano de diamante especial
- Usar únicamente con suficiente refrigeración por agua, no los use "seco"

	806 314 141 518 016	806 314 198 518 023	806 314 199 518 012	806 314 199 518 018	806 314 249 518 014	806 314 250 518 012	806 314 L277 518 014
Ø mm / L	1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0	1,4 / 8,0	1,2 / 10,0	1,4 / 3,0

	806 314 277 518 021	806 314 277LN 518 021	806 314 697 518 014	806 314 141 528 016	806 314 198 528 023	806 314 199 528 012	806 314 199 528 018
Ø mm / L	2,1 / 4,0	2,1 / 5,0	1,4 / 1,4	1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
528 534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

Zircon oxide abrasives, FG shank · Abrasif zircone, FG tige · Abrasivos oxido de zirconio, FG vástago

	806 314 249 **528** 014	806 314 250 **528** 012	806 314 277 **528** 023	806 314 L277 **528** 014	806 314 277LN **528** 023	806 314 697 **528** 016
Ø mm / L	1,4 / 8,0	1,2 / 10,0	2,3 / 4,0	1,4 / 3,0	2,3 / 5,0	1,6 / 1,6

INNENLUMEN

Inner lumen · Lumen intérieur · Lumen interio

	806 314 L137 **526** 016	806 314 L277 **506** 014	806 314 L277 **516** 014	806 314 L277 **526** 014	806 314 697 **526** 012	806 314 697 **526** 016
Ø mm / L	1,6 / 3,5	1,4 / 3,0	1,4 / 3,0	1,4 / 3,0	1,2 / 1,2	1,6 / 1,6
	Zylinder, rund Cylinder, round Cylindre, rond Cilíndrico redondo	Ei · Egg · OEuf · Huevo			Kugel · Ball · Balle · Esfera	

ALLGEMEINE BEARBEITUNG

General application · Application générale · Aplicación general

	806 314 198 **516** 023	806 314 198 **526** 023	806 314 199 **516** 012	806 314 199 **526** 012	806 314 199 **516** 018	806 314 199 **526** 018
Ø mm / L	2,3 / 8,0	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0
	Konus, rund · Cone, round · Cône rond · Cono redondo					

	806 314 142 **516** 014	806 314 140 **526** 012	806 314 142 **526** 014	806 314 238 **526** 016	806 314 257 **516** 023	806 314 257 **526** 023
Ø mm / L	1,4 / 10,0	1,2 / 6,0	1,4 / 10,0	1,6 / 4,0	2,3 / 5,0	2,3 / 5,0
	Zylinder, rund · Cylinder, round · Cylindre, rond · Cilíndrico redondo			Birne · Pear · Poire · Pera	Flamme · Flame · Flamme · Flama	

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

Zircon oxide abrasives, FG shank · Abrasif zircone, FG tige · Abrasivos oxido de zirconio, FG vástago

ALLGEMEINE BEARBEITUNG

General application · Application générale
Aplicación general

	806 314 274 **516** 020	806 314 274 **526** 020
Ø mm / L	2,0 / 4,0	2,0 / 4,0
	Granate · Grenade · Grenade · Granada	

KONUS 0°

Cone 0° · Cône 0° · Cono 0°

	806 314 142 **484** 017	806 314 142 **484** 023
Ø mm / L	1,7 / 10,0	2,3 / 10,0
	Zylinder, rund · Cylinder, round Cylindre, rond · Cilíndrico redondo	

KONUS 0° · Cone 0° · Cône 0° · Cono 0°

	806 314 142 **506** 017	806 314 142 **506** 023	806 314 142 **516** 017	806 314 142 **516** 023	806 314 142 **526** 017	806 314 142 **526** 023
Ø mm / L	1,7 / 10,0	2,3 / 10,0	1,7 / 10,0	2,3 / 10,0	1,7 / 10,0	2,3 / 10,0
	Zylinder, rund · Cylinder, round · Cylindre, rond · Cilíndrico redondo					

KONUS 1° · Cone 1° · Cône 1° · Cono 1°

	806 314 199 **484** 020	806 314 199 **506** 020	806 314 199 **516** 020	806 314 199 **526** 020
Ø mm / L	2,0 / 10,0	2,0 / 10,0	2,0 / 10,0	2,0 / 10,0
	Konus, rund · Cone, round · Cône rond · Cono redondo			

KONUS 2° · Cone 2° · Cône 2° · Cono 2°

	806 314 199 **484** 023	806 314 199 **506** 023	806 314 199 **516** 023	806 314 199 **526** 023
Ø mm / L	2,3 / 10,0	2,3 / 10,0	2,3 / 10,0	2,3 / 10,0
	Konus, rund · Cone, round · Cône rond · Cono redondo			

Nur mit Spraykühlung verwenden!
Empfohlene Drehzahl:
160.000 min^{-1} / Spray: 50 ml/min.

To be used only with spray cooling!
Recommended speed:
160.000 min^{-1} / Spray: 50 ml/min.

À user seulement avec refroidissement spray!
Vitesses recommandées:
160.000 min^{-1} / Spray: 50 ml/min.

Utilizar solo con refrigeración Spray
Revoluciones recomendadas
160.000/ Spray 50ml/min.

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

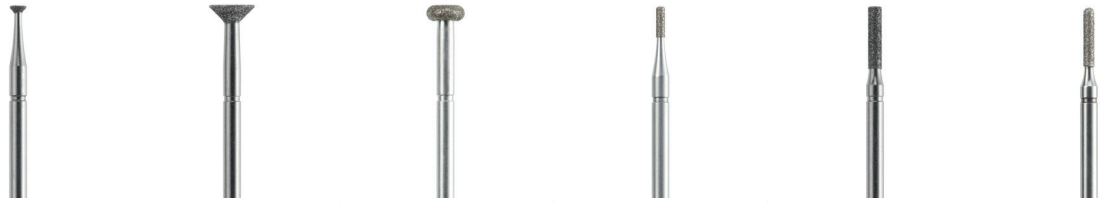
Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

	806 104 001 **524** 009	806 104 001 **524** 010	806 104 001 **524** 012	806 104 001 **524** 014	806 104 001 **524** 016	806 104 001 **524** 018
Ø mm / L	0,9 / 0,9	1,0 / 1,0	1,2 / 1,2	1,4 / 1,4	1,6 / 1,6	1,8 / 1,8

	806 104 001 **524** 021	806 104 001 **524** 025	806 104 001 **524** 029	806 104 001 **524** 033	806 104 010 **524** 010	806 104 010 **524** 012
Ø mm / L	2,1 / 2,1	2,5 / 2,5	2,9 / 2,9	3,3 / 3,3	1,0 /1,1	1,2 / 1,6

	806 104 010 **524** 014	806 104 010 **524** 016	806 104 010 **524** 018	806 104 010 **524** 021	806 104 010 **524** 025	806 104 014 **524** 018
Ø mm / L	1,4 / 1,6	1,6 / 1,6	1,8 / 1,6	2,1 / 2,0	2,5 / 2,5	1,8 / 0,8



	806 104 014 **524** 025	806 104 014 **524** 060	806 104 068 **524** 055	806 104 107 **524** 012	806 104 111 **524** 018	806 104 141 **524** 014
Ø mm / L	2,5 / 1,2	6,0 / 2,0	5,5 / 2,2	1,2 / 4,0	1,8 / 8,5	1,4 / 8,0

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

	806 104 141 **524** 018	806 104 141 **524** 025	806 104 143 **524** 018	806 104 164 **524** 010	806 104 165 **524** 014	806 104 166 **514** 014
Ø mm / L	1,8 / 10,0	2,5 / 10,0	1,8 / 12,0	1,0 / 4,0	1,4 / 7,0	1,4 / 10,0

	806 104 166 **524** 014	806 104 166 **514** 018	806 104 166 **524** 018	806 104 173 **524** 016	806 104 173 **524** 025	806 104 173 **524** 031
Ø mm / L	1,4 / 10,0	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0	1,6 / 10,0	2,5 / 10,0	3,1 / 10,0

	806 104 198 **524** 040	806 104 199 **524** 014	806 104 199 **524** 016	806 104 199 **524** 018	806 104 199 **524** 025	806 104 199 **524** 031	806 104 226 **524** 016
Ø mm / L	4,0 / 9,0	1,4 / 10,0	1,6 / 10,0	1,8 / 10,0	2,5 / 10,0	3,1 / 10,0	1,6 / 4,0

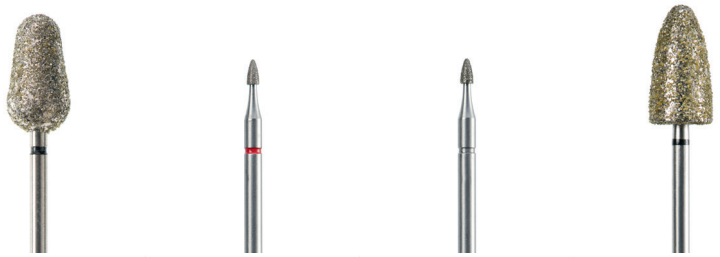
	806 104 239 **524** 023	806 104 250 **524** 012	806 104 250 **524** 016	806 104 250 **524** 018	806 104 250 **534** 018	806 104 250 **524** 025	806 104 257 **524** 023
Ø mm / L	2,3 / 5,0	1,2 / 10,0	1,6 / 10,0	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0	2,5 / 10,0	2,3 / 4,5

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP



	806 104 263 **544** 080	806 104 274 **514** 016	806 104 274 **524** 016	806 104 274 **544** 080
Ø mm / L	8,0 / 15	1,6 / 3,5	1,6 / 3,5	8,0 / 16,0

	806 104 277 **524** 014	806 104 292 **524** 019	806 104 304 **524** 018	806 104 304 **524** 025
Ø mm / L	1,4 / 4,5	1,9 / 15,5	1,8 / 0,8	2,5 / 0,9

	806 104 304 **524** 060	806 104 540 **514** 010	806 104 540 **524** 010	806 104 893 **544** 060
Ø mm / L	6,0 / 1,5	1,0 / 4,0	1,0 / 4,0	6,0 / 20,0

ACURATA BLACK-Z

NEU

Premium-Zirkonoxid-Schleifer mit Hochleistungs-Diamant-Belag für Zirkonoxid, Lithiumdisilikat und CAD/CAM-Keramiken
- Feine Oberflächen
- Sehr guter Abtrag
- Lange Standzeit

Premium zircon oxide abrasives with high performance diamond coating for zircon oxide, lithium disilicate and CAD/CAM ceramics
- Fine surfaces
- Very good removal
- Long service life

Premium abrasif zircone avec couche diamanté à haute puissance pour zircone, disilicate de lithium et céramique CAD/CAM
- Surface fine
- Très bon enlèvement de matière
- Durée de vie élevée

Amoladora de óxido de circonio de primera calidad con recubrimiento de diamante de alto rendimiento para óxido de circonio, disilicato de litio y cerámicas CAD/CAM
- Superficies finas
- Muy buena erosión
- Larga vida útil

	808 104 199 518 014	808 104 199 528 014	808 104 199 518 018	808 104 199 528 018	808 104 199 528 025
Ø mm / L	1,4 / 10,0	1,4 / 10,0	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0	2,5 / 10,0

	808 104 250 518 012	808 104 250 528 012	808 104 250 518 016	808 104 250 528 016	808 104 257 518 016
Ø mm / L	1,2 / 10,0	1,2 / 10,0	1,6 / 10,0	1,6 / 10,0	1,6 / 4,5

	808 104 257 528 016	808 104 257 518 023	808 104 257 528 023	808 104 274 518 016	808 104 274 528 016
Ø mm / L	1,6 / 4,5	2,3 / 4,5	2,3 / 4,5	1,6 / 3,5	1,6 / 3,5

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

345

Scheibe, starr, doppelseitig belegt
Rigid disc, double side coated
Disque rigide diamanté sur les deux faces
disco rígido, doble cara recubierta

	806 104 345 **514** 220
Ø mm / L	22,0 / 0,25

350

Scheibe, starr, gelocht, doppelseitig belegt · Rigid disc, perforated, double side coated
Disque rigide, perforé, diamanté sur les deux faces · Disco rígido, perforado, doble cara recubierta

	806 104 350 **524** 160	806 104 350 **524** 190	806 104 350 **524** 220
Ø mm / L	16,0 / 0,30	19,0 / 0,30	22,0 / 0,30

350S

Scheibe, starr, gelocht,
doppelseitig belegt, starre Ausführung
Rigid disc, perforated,
double side coated, rigid version
Disque rigide, perforé,
diamanté sur les deux faces, version rigide
Disco rígido, perforado,
doble cara recubierta, versión rígida

	806 104 350S **516** 220
Ø mm / L	22,0 / 0,30

351

Scheibe, starr, einseitig unten belegt
Rigid disc, reverse side coated
Disque rigide, perforé, diamanté sur la face inférieur
Disco rígido, dorso recubierto

	806 104 351 **524** 220
Ø mm / L	22,0 / 0,20

355A

Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt
Flexible disc, double side coated rim
Disque flexible diamanté sur les deux faces à l'orée
Disco flexible, de doble cara y borde recubierto

	806 104 355A **506** 140
Ø mm / L	14,0 / 0,15

acurata empfiehlt

355

Separieren von Keramikrestauration und Zirkonoxid-Scheiben. Ausdrücklich geeignet für Hochleistungskeramiken wie ZrO.
Separating of ceramic re storation and zirconium oxide disc. Particularly suitable for high-performance ceramics such as ZrO.
Séparation de restauration en céramique et disque de zircone. Expressément adapté aux céramiques à haute performance comme ZrO.
Separación de restauración en cerámica y óxide zirconio disco. Expresamente adecuado para cerámica alto rendimiento como ser ZrO.

	806 104 355 **518** 140	806 104 355 **518** 160	806 104 355 **518** 190	806 104 355 **518** 220
Ø mm / L	14,0 / 0,15	16,0 / 0,15	19,0 / 0,15	22,0 / 0,15

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
504 508 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

355S

Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt
Flexible disc, double side coated rim
Disque flexible diamanté sur les deux faces à l'orée
Disco flexible, de doble cara y borde recubierto

	806 104 355S 516 140	806 104 355S 504 190
		806 104 355S 514 190
Ø mm / L	14,0 / 0,15	19,0 / 0,15

356

Scheibe, flexibel,
einseitig randbelegt
Flexible disc,
one side coated rim
Disque flexible diamanté
sur la face inférieur à l'orée
Disco flexible, de una cara
y borde recubierto

	806 104 356 514 190
Ø mm / L	19,0 / 0,15

340S

Scheibe,
doppelseitig randbelegt
Double side coated rim
Disque diamanté à l'orée
sur les deux faces
Borde revestido de doble cara

806 104 340S 526 190
19,0 / 0,25

361

Mini-Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt
Flexible Mini Disc, double side coated rim
Disque mini, flexible diamanté sur les deux faces à l'orée
Flexible mini disco, diamantado doble cara con borde cubierto

365 377

Scheibe, gezahnt, flexibel, doppelseitig randbelegt
Flexible disc with saws, double side coated rim
Disque dentelé flexible diamanté sur les deux faces
Disco Flexible con sierras,
diamantado doble cara con borde cubierto

	806 104 361 518 100	806 104 361 508 100	806 314 361 516 100	806 316 361 516 100	806 104 365 514 220	806 104 377 516 220
Ø mm / L	10,0 / 0,15	10,0 / 0,15	10,0 / 0,15	10,0 / 0,15	22,0 / 0,25	22,0 / 0,22
	HP	**HP**	**FG 24 mm**	**FGXL 28 mm**		

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

Galvanic diamond instruments, HP shank · Diamants galvaniques, tige HP · Instrumentos de diamante galvánicas pieza de mano HP

400

Netz-Scheibe, Lauf transparent, doppelseitig belegt, für Keramik und Composite, dünner Schnitt, für mehr Durchblick beim Separieren.

Net disc, run transparent, double-sided coating for ceramics and composite, fine cut, for a better visibility during separation.

Disque du maillage, Cours transparent, diamanté sur les deux faces, pour céramique et composite, coupes fines, pour une meilleure visibilité durant la séparation.

Disco de malla, curso transparente para mejor visibilidad durante separación, recubierto doble cara para cerámica y composite, corte fino

	806 104 400 **516** 190	806 104 400 **516** 220
Ø mm / L	19,0 / 0,15	22,0 / 0,15

405

Speichen-Scheibe, doppelseitig belegt für Keramik und Composite

Spoke Disc, double side coated for ceramics and composite

Disque des rayons, diamanté sur les deux faces pour la céramics et composite

Disco de radios con doble cara recubierta para cerámica y composite

	806 104 405 **514** 220
Ø mm / L	22,0 / 0,15

379

Gips-Scheibe, gezahnt, voll belegt
Disc for plaster with saws, double side coated
Disque pour plâtre dentelé diamanté complet
Disco de yeso con sierras, doble cara recubierta

	806 104 379 **514** 300
Ø mm / L	30,0 / 0,25

333

Gips-Scheibe, perforiert gezahnt, randbelegt
Disc for plaster perforated with saws, double side coated rim
Disque pour plâtre perforé dentelé, diamanté à l'orée
Disco de yeso perforado con sierras, diamantado doble cara con borde recubierto

	806 104 333 **514** 300	806 104 333 **514** 450
Ø mm / L	30,0 / 0,38	45,0 / 0,38

397

Gips-Scheibe, randbelegt, perforiert
Disc for plaster, perforated, double side coated rim
Disque pour plâtre, diamanté à l'orée, perforé
Disco para yeso, perforado, diamantado doble cara con borde recubierto

	806 104 397 **514** 380
Ø mm / L	38,0 / 0,30

399

Separieren von Gipsmodellen, sehr dünne Separierschnitte
Separation of plaster models, very thin separation cuts
Séparation des modéles en plâtre, coupes très minces de séparation
Disco de corte para yeso, corte muy fino

	806 104 399 **514** 320
Ø mm / L	32,0 / 0,30

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino
504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino
514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino
524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio
534 Grob · Coarse · Gros · Grueso
544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

ACURATA SINTAMANT

Sinterdiamanten und Sinterscheiben, Schaft Ø 2,35 mm

Sintered Diamonds and Sintered Discs, shank Ø 2,35 mm · Fraises et disques diamantés dans la masse, tige Ø 2,35 mm
Discos sinterizados y diamante sinterizado, vástago 2,35 mm

	807 104 001 **524** 035	807 104 030 **524** 027	807 104 030 **524** 045	807 104 041 **524** 080	807 104 141 **524** 016
				807 104 041 **534** 080	
Ø mm / L	3,5 / 3,0	2,7 / 2,0	4,5 / 3,0	8,0 / 0,5	1,6 / 6,0

	807 104 141 **524** 021	807 104 141 **524** 031	807 104 141 **534** 050	807 104 161 **524** 050	807 104 167 **524** 031	807 104 172 **524** 031
		807 104 141 **534** 031	807 104 141 **544** 050	807 104 161 **534** 050	807 104 167 **534** 031	
				807 104 161 **544** 050		
Ø mm / L	2,1 / 7,0	3,1 / 9,0	5,0 / 13,0	5,0 / 13,0	3,1 / 12,0	3,1 / 9,0

	807 104 198 **524** 021	807 104 198 **524** 031	807 104 199 **524** 031	807 104 243 **524** 016	807 104 243 **534** 050	807 104 263 **524** 050
		807 104 198 **534** 031	807 104 199 **534** 031			807 104 263 **534** 050
			807 104 199 **544** 031			807 104 263 **544** 050
Ø mm / L	2,1 / 7,0	3,1 / 9,0	3,1 / 12,0	1,6 / 6,0	5,0 / 13,0	5,0 / 13,0

321

Scheibe, doppelseitig randdurchsetzt
Disc, double sided dispersed rim
Disque diamanté à l'orée sur les deux faces
Disco, diamantado doble cara

327

Scheibe, starr, doppelseitig durchsetzt
Rigid Disc, double sided dispersed
Disque rigide repiqué sur les deux faces
Disco rígido, diamantado doble cara

354

Scheibe, flexibel, doppelseitig randdurchsetzt
Flexible Disc, double sided dispersed rim
Disque flexible diamanté à l'orée sur les deux faces
Disco flexible, diamantado doble cara

	807 104 321 **524** 200	807 104 327 **524** 200	807 104 354 **514** 100	807 104 354 **514** 140	807 104 354 **524** 200
Ø mm / L	20,0 / 0,30	20,0 / 0,40	10,0 / 0,17	14,0 / 0,17	20,0 / 0,17

FLEXIFILM DIAMANTSCHEIBEN

Flexi film diamond discs · Flexi film disque diamanté · Flexi film discos de diamante

356 NEU

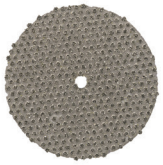
Es handelt sich dabei um ein einzigartiges Produkt, bestehend aus Diamantgittermatrix und einem sehr flexiblen Trägerfilm. Diese sehr vielseitig einsetzbaren Schleifscheiben eignen sich hervorragend zum Abtragen, Profilieren, Ausdünnen und Glätten von Vollkeramikrestaurationen. Erhältlich mit grober und feiner Diamantkörnung. Sehr gut geeignet für Keramikbearbeitung ohne Kühlmöglichkeit. Der große Schraubmandrell stützt die Scheibenmitte und ermöglicht eine optimale Verteilung des Anpressdrucks an den äußeren Rand der Scheibe.

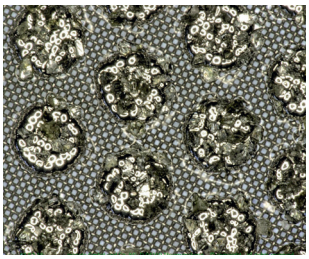
It is a unique product consisting of a diamond lattice matrix and a very flexible carrier film. These very versatile grinding wheels are ideally suited for removing, shaping, thinning and smoothing of all-ceramic restorations. Available with coarse and fine diamond grit. Highly suitable for ceramic processing without cooling option. The big screw mandrel supports the disc centre and allows an optimum distribution of the contact pressure to the outer edge of the disc.

Il s'agit d'un produit unique, constitué par une matrice de diamant et un film porteur très flexible. Ces disques abrasifs polyvalents sont idéals pour l'enlèvement de la matière, pour profiler, l'éclaircissement et lisser une restauration tout céramique. Ils sont disponibles avec le grain de diamante gros et fin. Les disques sont très appropriés pour le traitement de céramique sans possibilité de refroidissement. Le mandrin à vis soutient le centre du disque et permet une répartition optimale la pression de contact au bord extérieur du disque.

Se trata de un producto único que consiste en una matriz de malla de diamante y una película portadora muy flexible.Estas muelas abrasivas muy versátiles son excelentes para erosión, perfilado, rebajado y alisado de restauraciones totalmente cerámicas. Disponible con grano de diamante grueso y fino. Muy adecuado para procesar cerámica sin opción de enfriamiento. El gran mandril de tornillo soporta el centro del disco y permite una distribución óptima de la presión de contacto en el borde exterior del disco.

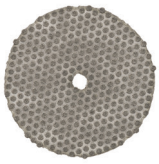
grob · coarse · gros · grueso

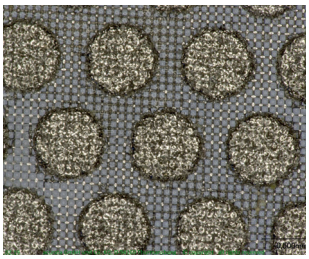




	809 900 356 **524** 200
Ø mm	20,0

fein · fine · fin · fino





	809 900 356 **514** 200
	20,0

ACURATA MANDRELL 8 MM

acurata mandrel 8 mm

	330 104 604 391 080
Ø mm	8,0

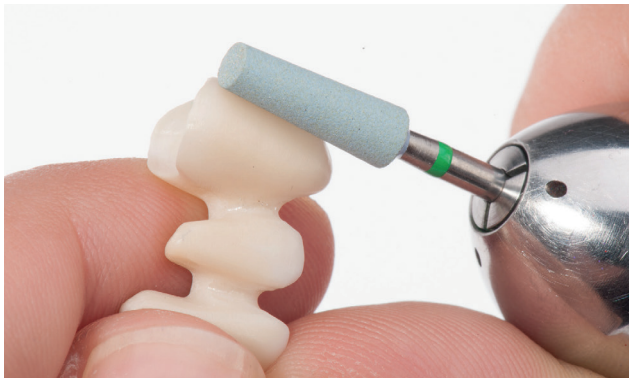
SMART GRINDER

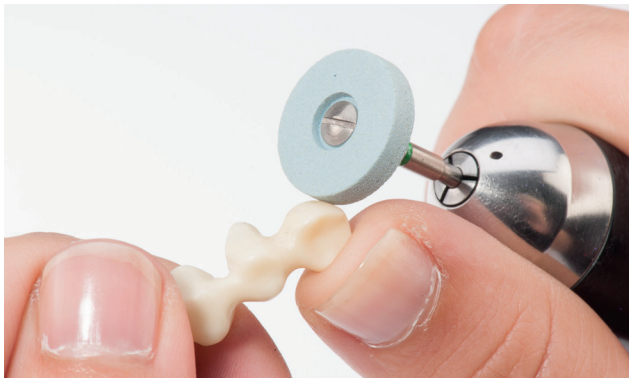
- Seidig matte Oberflächen, geringe Restrauhigkeit
- Sehr hohe Kantenstabilität und Standfestigkeit, präzises Arbeiten
- Äußerst geringe Wärmeentwicklung, oberflächenschonend
- Sanfter Schliff, Hoher Abtrag
- Diamantkorn in metallfreier Bindung

- Silky matt surfaces
- Very high edge stability and stability, precise work
- Extremely low heat development, without damage to surfaces
- Soft cut, high removal
- Diamond grain in a metal free bonding

- Surface soyeuse mate
- Stabilité des arêtes et stabilité, travail précis
- Très faible dégagement de chaleur, sans abîmer les surfaces
- Coupe douce, enlèvement de matière élevée
- Grain de diamant dans l'alliage sans métal

- Superficies mate suaves, baja rugosidad residual
- Muy alta estabilidad de borde y solidez, trabajo preciso
- Generación de calor extremadamente baja, delicado con las superficies
- Rectificado suave, erosión alta
- Grano de diamante en una unión sin metales





SMART GRINDER AC
Mittlere Körnung, sehr gut geeignet für Zirkonoxid, Lithium-Disilikat, Verblendkeramiken, **sehr sanfter Abtrag**

SMART GRINDER AC
Medium grit, highly suitable for zirconium oxide, lithium disilicate, veneer ceramics, **very smooth removal**

SMART GRINDER AC
Grosseur de grain moyenne, très approprié pour zircone, disilicate de lithium, la céramique de recouvrement, **enlèvement de matière douce**

SMART GRINDER AC
Grano medio, muy adecuado para óxido de circonio, disilicato de litio, cerámica de recubrimiento, **erosión muy suave**

	855 104 014 524 050	855 104 107 524 050	855 104 173 524 035	855 104 197 524 040	855 104 243 524 035	855 104 372 524 120
Ø mm / L	5,0 / 5,0	5,0 / 12,0	3,5 / 10,5	4,0 / 8,0	3,5 / 6,0	12,0 / 2,0

SMART GRINDER

SMART GRINDER MF
Mittlere Körnung, sehr gut geeignet für Zirkonoxid, Lithium-Disilikat, Verblendkeramiken, **mittlerer Abtrag**

SMART GRINDER MF
Medium grit, highly suitable for zirconium oxide, lithium disilicate, veneer ceramics, medium removal

SMART GRINDER MF
Grosseur de grain moyenne, très approprié pour zircone, disilicate de lithium, la céramique de recouvrement, enlèvement de matière moyenne

SMART GRINDER MF
Grano medio, muy adecuado para óxido de circonio, disilicato de litio, cerámica de recubrimiento, **erosión media**

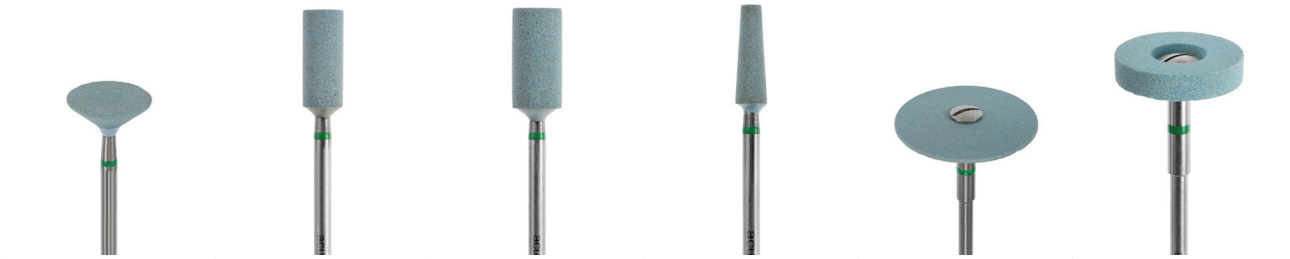
	855 104 024 MF 120	855 104 107 MF 040	855 104 107 MF 050	855 104 173 MF 040	855 104 303 MF 220	855 104 372 MF 150
Ø mm / L	7,5 / 12,0	4,0 / 11,0	5,0 / 13,0	4,0 / 11,0	22,0 / 2,0	15,0 / 3,0

SMART GRINDER MC
Grobe Körnung, sehr gut geeignet für Zirkonoxid, Lithium-Disilikat, geeignet für Verblendkeramiken und NEM/Ti, **mittlerer bis hoher Abtrag**

SMART GRINDER MC
Coarse grit, highly suitable for zirconium oxide, lithium disilicate, suitable for veneer ceramics and NEM/Ti, **medium to high removal**

SMART GRINDER MC
Grosseur de grain grosse, très approprié pour zircone, disilicate de lithium, approprié pour la céramique de recouvrement et NEM/Ti, **enlèvement de matière moyenne à élevée**

SMART GRINDER MC
Grano grueso, muy adecuado para óxido de circonio, disilicato de litio, adecuado para cerámicas de recubrimiento y NEM/Ti, **erosión de media a alta**



	855 104 014 MC 115	855 104 107 MC 050	855 104 107 MC 065	855 104 173 MC 045	855 104 302 MC 220	855 104 372 MC 170
Ø mm / L	11,5 / 3,5	5,0 / 12,0	6,5 / 11,0	4,5 / 11,0	22,0 / 2,0	17,0 / 3,0

SMART GRINDER

SMART GRINDER SC

Sehr grobe Körnung, sehr gut geeignet für Zirkonoxid, NEM/Ti, geeignet für Lithium-Disilikat, bedingt geeignet für Verblendkeramiken, **hoher Abtrag**

SMART GRINDER SC

Very coarse grit, highly suitable for zirconium oxide, NEM/Ti, suitable for lithium disilicate, limited suitability for veneer ceramics, **high removal**

SMART GRINDER SC

Grosseur de grain très grosse, très approprié pour zircone, NEM/Ti, approprié pour disilicate de lithium, partiellement approprié pour la céramique de recouvrement**, enlèvement de matière élevée**

SMART GRINDER SC

Grano muy grueso, muy adecuado para óxido de circonio, NEM/Ti, adecuado para disilicato de litio, idoneidad limitada para cerámicas de recubrimiento**, alta erosión**

	855 104 107 SC 050	855 104 107 SC 065	855 104 173 SC 045	855 104 302 SC 220	855 104 372 SC 170
Ø mm / L	5,0 / 12,0	6,5 / 11,0	4,5 / 11,0	22,0 / 2,0	17,0 / 3,0

SMART GRINDER MAX

Sehr grobe, abtragsoptimierte Körnung, sehr gut geeignet für Zirkonoxid, NEM/Ti, bedingt geeignet für Lithium-Disilikat und Verblendkeramiken, **sehr hoher Abtrag**

SMART GRINDER MAX

Very coarse, removal optimised grit, highly suitable for zirconium oxide, NEM/Ti, limited suitability for lithium disilicate and veneer ceramics, **very high removal**

SMART GRINDER MAX

Grosseur de grain très grosse pour l'enlèvement de matière optimisé, très approprié pour zircone, NEM/Ti, partiellement approprié pour disilicate de lithium et la céramique de recouvrement, **enlèvement de matière très élevée**

SMART GRINDER MAX

Grano muy grueso optimizado para la erosión, muy adecuado para óxido de circonio, NEM/Ti, idoneidad limitada para disilicato de litio y cerámicas de recubrimiento, **muy alta erosión de material**

	855 104 014 MAX 180	855 104 304 MAX 220	855 104 371 MAX 220	855 104 372 MAX 220
Ø mm / L	18,0 / 5,0	22,0 / 3,0	22,0 / 1,0	22,0 / 3,0

KERAMIKPOLITUR, HOCHGLANZ

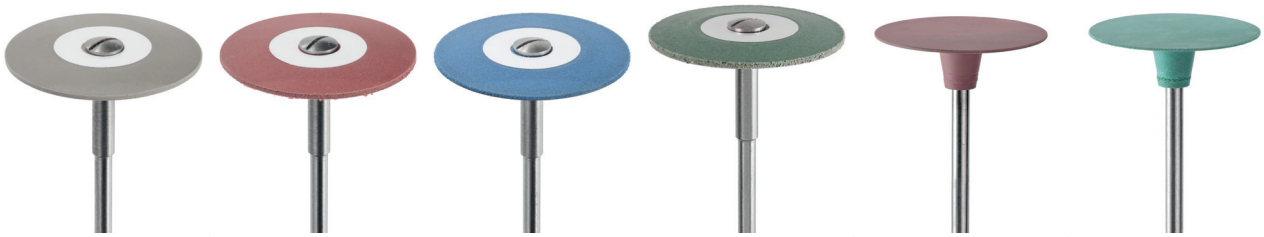
Ceramic polishing, highshine · Polissage de céramique, brillante · Pulidores de Cerámica de alto brillo.

In hoher Konzentration mit Diamanten durchsetzt.
Ohne Kunststoffzentrum.

Interspersed with diamonds in high concentration.
Without plastic center.

Repiqué du diamante en haute concentration.
Sans centre plastifié.

Intercalados con diamantes en alta concentración.
Sin centro de plástico.



	803 104 304 504 260	803 104 304 514 260	803 104 304 524 260	803 104 304 534 260	803 104 371 504 220	803 104 371 514 220
Ø mm / L	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0	22,0 / 1,0	22,0 / 1,0
	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio	grob · coarse gros · grueso	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino

	803 104 243 504 030	803 104 243 514 030	803 104 243 524 030	803 104 243 504 045	803 104 243 514 045	803 104 243 524 045
Ø mm / L	3,0 / 7,5	3,0 / 7,5	3,0 / 7,5	4,5 / 13,0	4,5 / 13,0	4,5 / 13,0
	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio

	803 104 372 504 110	803 104 372 514 110	803 104 372 524 110	803 104 372 504 170	803 104 372 514 170	803 104 372 524 170
Ø mm / L	11,0 / 2,0	11,0 / 2,0	11,0 / 2,0	17,0 / 3,0	17,0 / 3,0	17,0 / 3,0
	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	fein · fine · fin · fino	mittel · medium moyen · medio

acurata empfiehlt

TURBO SHINE LAB

Schritt 1 · Step 1 · Étape 1 · Passo 1

Schritt 2 · Step 2 · Étape 2 · Passo 2

Schritt 3 · Step 3 · Étape 3 · Passo 3

Segmentierter, scheibenförmiger Keramikpolierer in 3 Körnungsvarianten, für alle Keramikwerkstoffe wie ZrO, Lithiumsilikate oder Verblendkeramik, passen sich flexibel nahezu jeder Oberflächenstruktur an, einfach in der Anwendung, 100% Diamantkorn. Maximale Drehzahlen 10.000 min^{-1}, optimale Drehzahlen 8.000–10.000 min^{-1}. Anschmiegsam durch Segmente, Struktur der Oberflächen bleibt erhalten.

Segmented, disc-shaped ceramic polisher in 3 different grits, for all ceramic materials such as ZrO, lithium-silicates or veneering ceramic, flexibly adapts to almost any surface, easy to use, durable, 100% diamond grain. Max. speed 10.000 min^{-1}, opt. speed 8.000–10.000 min^{-1}. Supple by the segmented shape, structure of the surfaces are preserved.

Polisseur segmenté, en forme de disque en 3 variantes de granulation, pour tous les matériaux céramiques comme ZrO, silicate de lithium ou céramique cosmétique, s'adaptent à presque chaque structure de surface, simple à utiliser, durable, travailler sans pression, 100% grain de diamant. Vitesses max. 10.000 min^{-1}, vitessese opt. 8.000–10.000 min^{-1}. Souple par les segments, la structure des surfaces est préservée.

Pulidor segmentado, en forma de disco de cerámica en 3 granos diferentes, para todos los materiales cerámicos tales como ZrO, silicato de litio o cerámica de recubrimiento, se adapta de forma flexible a casi cualquier superficie, fácil de usar, duradero, 100% de grano de diamante. Max. velocidad de 10.000 min^{-1}, opt. Velocidad de 8.000 –10.000 min^{-1}. Flexible por la forma segmentada, la estructura de las superficies se conserva.

	803 104 377 524 170	803 104 377 514 170	803 104 377 504 170	803 104 377 524 260	803 104 377 514 260	803 104 377 504 260
Ø mm / L	17,0 / 1,7	17,0 / 1,7	17,0 / 1,7	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0	26,0 / 2,0
	Vorpolieren, mittlere Körnung Pre-polishing, medium grit Pré-polissage, grain moyen Pre-pulido, grano medio	Polieren, feine Körnung Polishing, fine grit Polissage, grain fin Brillo, grano fino	Hochglanz, extra feine Körnung Highshine, extra fine grit Poli brillant, grain extra fin Brillo espejo, super fino	Vorpolieren, mittlere Körnung Pre-polishing, medium grit Pré-polissage, grain moyen Pre-pulido, grano medio	Polieren, feine Körnung Polishing, fine grit Polissage, grain fin Brillo, grano fino	Hochglanz, extra feine Körnung Highshine, extra fine grit Poli brillant, grain extra fin Brillo espejo, super fino

DIAMANTPOLIERER

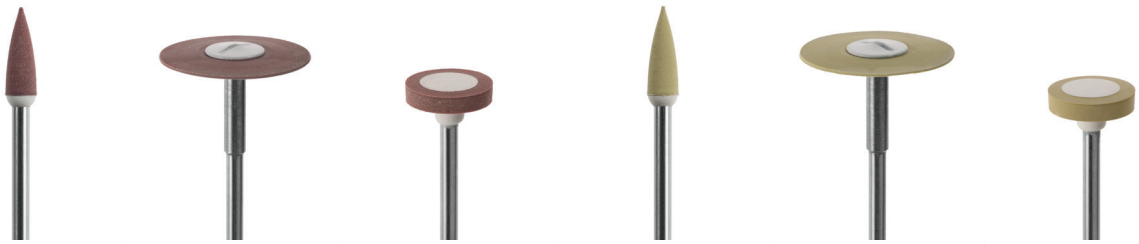
Diamond polishers / Abrasives · Polisseur diamanté / Abrasifs · Pulidores de diamantes / Abrasivos

Typ "527" (grob) + "517" (fein)
2-Stufen Poliersystem für die Politur von Lithium-Disilikat-Keramik, Silikat-Keramik, Leuzit-Keramik – Drehzahlen max. 10.000 min^{-1}, mit geringem Anpressdruck arbeiten.

Type "527" (coarse) + "517" (fine)
Two-step polishing system for polishing of lithium disilicate ceramic, silicate-ceramic, leucite-cermic. Max. speed 10.000 min^{-1}, work with a low contact pressure.

Type "527" (gros) + "517" (fin)
Système de polissage en deux étapes pour céramique lithium disilicate, céramique silicate, céramique leucite. Les vitesses maximales autorisées 10.000 min^{-1}, en appliquant la pression légère.

Tipo "527" (grueso) + "517" (fino)
De dos etapas; sistema de pulido para el pulido de cerámica de disilicato de litio, cerámica de silicato, cerámica con leucita. Max. Acel. 10.000 min^{-1}, el trabajo con una presión de contacto baja.



	803 104 243 527 045	803 104 303 527 220	803 104 372 527 110	803 104 243 517 045	803 104 303 517 220	803 104 372 517 110
Ø mm / L	4,5 / 13,0	22,0 / 1,0	11,0 / 2,0	4,5 / 13,0	22,0 / 1,0	11,0 / 2,0

DIAWAX NEU

Vorpolitur und Finish von allen Keramiken, NEM/Titan-Legierungen und Compositen

- Äußerst sparsam in der Anwendung durch gute Haftung
- Am Polierbürstchen bildet sich kaum Polierstaub
- In Verbindung mit Ziegenhaarbürstchen erreichen Sie eine sehr hohe Oberflächengüte

Pre-polishing and finishing of all ceramics, NEM/Titan-alloys and composites

- Extremely economical in use by good adhesion
- Only little polishing dust on the polishing brush
- You get a very high surface quality with using goat hair brushes

Pre-polissage et finition de toutes les céramiques, alliages NEM/Ti et composites

- Utilisation très économique grâce à la bonne adhérence
- Peu de déchets de polissage sur la brossette de polissage
- Très grande qualité de surface par l'utilisation d'une petite brosse en poils de chèvre

Prepulido y acabado DIAWAX de todas las cerámicas, aleaciones y compuestos de titanio/NEM

- Su uso es extremadamente económico gracias a la buena adhesión
- Casi no se forma polvo en el cepillo de pulido
- En combinación con los cepillos de pelo de cabra se consigue una superficie de muy alta calidad

030 800 010

Inhalt: 10 g · Content: 10 g · Contenu: 10 g · Contendio: 10 g

SCHLEIFKÖRPER

Abrasives · Abrasifs · Abrasivos

Korund, braun – Körnung mittel für MG und NEM

Corund, brown – grit size medium for modelling compound and hard metal alloys

Corund, brun – Grainage moyen pour moule et alliages non précieux

De tamaño medio – marrón para el compuesto de modelado y aleaciones de metal duro

615 104 107 524 050	615 104 107 524 065	615 104 173 524 035
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 25.000 – 35.000 min^{-1}		

Korund, hellbraun – keramische Bindung, weich. Feinschleifen EM, NEM und MG.

Corund, light brown – Ceramic bond, soft for fine grinding of precious alloys, non precious alloys and modelling compound.

Corund, châtain clair – Alliage céramique, doux Meulage fin des métaux précieux, des alliages non précieux et moule.

De color marrón claro – unión cerámica, suave para el rectificado fino de metales preciosos, metales, aleaciones no preciosas y el compuesto de modelar

Korund, rosa – keramische Bindung, hart, zum Feinschleifen von EM, NEM und MG.

Corund, pink – Ceramic bond, hard, for fine grinding of precious alloys, non precious alloys and modelling compound.

Corund, rose – Alliage céramique, dur, Meulage fin des métaux précieux, des alliages non précieux et moule.

Corund, Rosa– unión de cerámica, duro, para rectificado de aleaciones preciosas, aleaciones no preciosas y compuesto de modelar

615 104 107 514 050	615 104 107 514 065	615 104 173 514 035	625 104 107 524 050	625 104 107 524 065	625 104 173 524 035
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 15.000 – 35.000 min^{-1}			Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 18.000 – 25.000 min^{-1}		

SCHLEIFKÖRPER

Abrasives · Abrasifs · Abrasivos

Korund, blau – keramische Bindung, weich, zum Feinschleifen von EM und reduzierten Legierungen. Spezialschleifer für Gerüste.
Corund blue – Ceramic bond, soft, fine for precious and reduced metal alloys. Special abrasive for frameworks.
Corund, bleu – Alliage céramique, doux meulage fin des métaux précieux et des alliages réduits. Abrasif spécial pour des moules.
Corund azul– unión de cerámica, suave, fino para el trabajo y modelado de aleaciones preciosas

635 104 107 523 050	635 104 197 523 025	635 104 199 523 035
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 12.000 – 18.000 min^{-1}		

Silicium Karbid, grün – Keramische Bindung, Körnung mittel für Keramik, EM.
Silicon carbide, green – ceramic bond, grit size medium for ceramics and precious metal alloys.
Carbure de silicium, vert – liant céramique, granulation moyenne pour céramique, métaux précieux.
Carburo de silicio, verde– unión de cerámica, tamaño de grano mediano para cerámicos y aleaciones de metales preciosos.

mittel · medium · moyen · medio

655 104 042 522 130	655 104 171 522 025	655 104 173 522 035	655 104 288 522 025	655 104 304 522 120
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 15.000 – 20.000 min^{-1}				

fein · fine · fin · fino

655 104 260 512 050	655 104 372 512 160
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées Velocidad recomendada 15.000 – 20.000 min^{-1}	

Arkansas, weiß, Feinschleifen von Composite, EM
Arkansas, white, for fine grinding of composites, precious alloys
Arkansas, blanc, meulage de composite, métaux précieux et émail de dents
Arkansas, blanco, para el rectificado fino de composite y aleaciones preciosas

635 104 165 504 025
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées Velocidad recomendada 15.000 – 20.000 min^{-1}

SILICON-POLIERER

Silicon-Polishers · Polisseurs silicone · Pulidores de silicona

Vorpolierer, fein, braun für EM · Pre-Polisher, fine, brown for precious metal alloys
Polisseur, fin brun pour métaux précieux · Pre-pulidora, fina, de color marrón para las aleaciones de metales preciosos

658 104 243 513 030	658 104 243 513 060	658 104 292 513 045	658 104 303 513 150

Polierer, fein, hart, violett für EM und NEM
Fine Polisher, hard, violet for precious and non precious metal alloys
Polisseur fin dur violet pour métaux précieux et alliages non précieux
Pulidora fina, dura, violeta de aleaciones de metales preciosos y no preciosos

658 104 243 506 030	658 104 292 506 045	658 104 371 506 190

Polierer für Konuskronen
Polisher for conical crowns
Polisseur pour couronnes cônes
Pilidores para coronas telescopicas o cónicas

658 104 113 503 140	658 104 113 513 140

Polierer, extra hart, schwarz für EM und NEM
Polisher extra hard, black for precious and non precious metal alloys
Polisseur, extra dur, noir pour métaux précieux et alliages non précieux
Pulidor muy duro, negro para las aleaciones de metales preciosos y metales no preciosos

Hochglanzpolierer, grün für EM · Highshine-Polisher, green for precious metal alloys
Polisseur brillant, vert, pour métaux précieux · Pulidor brilloso, verde para aleaciones de metales preciosos

658 104 243 503 030	658 104 243 503 060	658 104 292 503 045	658 104 303 503 150	658 104 371 516 190

SILICON-POLIERER

Silicon-Polishers · Polisseurs silicone · Pulidores de silicona

Grob, grün für Prothesenkunststoff · Coarse, green for denture resin · Gros, vert pour résine · Amarilla fina para prótesis de resina

	658 104 200 534 160	658 104 243 534 055	658 104 243 534 110	658 104 273 534 060	658 104 273 534 100
Ø mm/L	16,0/19,0	5,5/16,0	11,0/20,0	6,0/17,0	10,0/25,0

Mittel, grau für Prothesenkunststoff · Medium, grey for denture resin · Moyen, gris pour résine · Gris media para prótesis de resina

	658 104 200 524 160	658 104 243 524 055	658 104 243 524 110	658 104 273 524 060	658 104 273 524 100
Ø mm/L	16,0/19,0	5,5/16,0	11,0/20,0	6,0/17,0	10,0/25,0

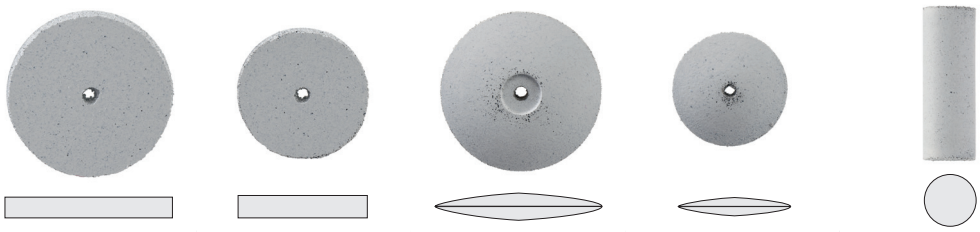
Fein, gelb für Prothesenkunststoff · Fine, yellow for denture resin · Fin, jaune pour résine · Gris gruesa para prótesis de resina

	658 104 200 514 160	658 104 243 514 055	658 104 243 514 110	658 104 273 514 060	658 104 273 514 100
Ø mm/L	16,0/19,0	5,5/16,0	11,0/20,0	6,0/17,0	10,0/25,0

SILICON-POLIERER, UNMONTIERT

Silicon-Polishers, unmounted · Polisseurs silicone, non monté · Pulidores de silicona, sin montar

Universal, mittel, weiß · Universal, medium, white · Universel, moyen, blanc · Universal, media, blanca

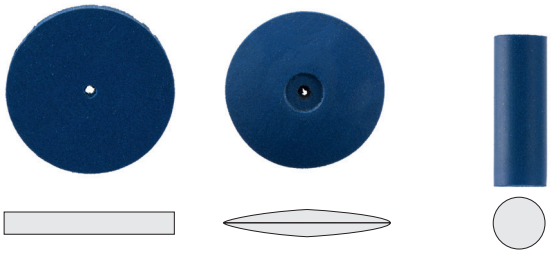


	658 900 372 522 220	658 900 372 522 170	658 900 303 522 220	658 900 304 522 150	658 900 114 522 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	17,0 / 3,0	22,0 / 3,0	15,0 / 2,5	7,0 / 20,0

SILICON-POLIERER, UNMONTIERT

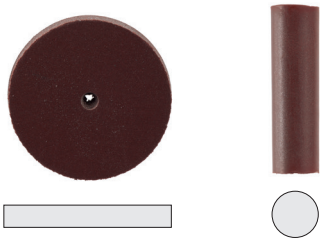
Silicon-Polishers, unmounted · Polisseurs silicone, non monté · Pulidores de silicona, sin montar

Universal, fein, blau · Universal, fine, blue
Universel, fin, bleu · Universal, fina, azul



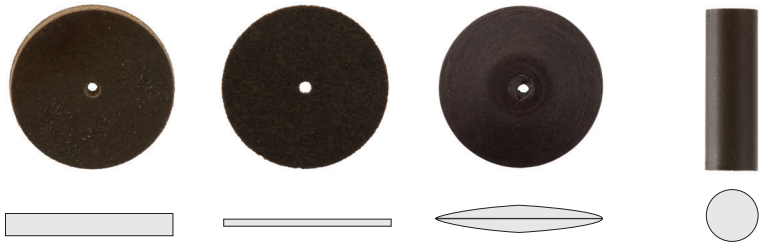
	658 900 372 512 220	658 900 303 512 220	658 900 114 512 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	22,0 / 3,0	7,0 / 20,0

Vorpolierer, braun · Pre-polisher, brown
Polisseur, brun · Pre molienda, marrón



	658 900 372 513 220	658 900 114 513 060
	22,0 / 3,0	6,0 / 22,0

Chrome Master mittel für CrCo · medium for CrCO alloys
moyen pour CrCo · Media para CrCO

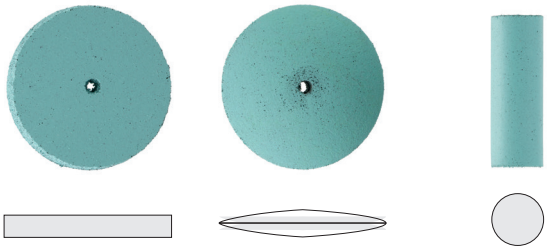


	658 900 372 534 220	658 900 371 534 220	658 900 303 534 220	658 900 114 534 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	22,0 / 1,0	22,0 / 3,0	7,0 / 22,0

Titanpolierer
Titanium polisher
Polisseur titane
Pulidor de Titaniow

	658 900 372 544 220
	22,0 / 3,0

Universalpolierer · All-purpose polisher
Polisseur universel · Pulidor universal



	658 900 372 520 220	658 900 303 520 220	658 900 114 520 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	22,0 / 3,0	7,0 / 22,0

Interdental Scheibe, grün · Interdental disc, green
Disque interdentale, vert · Disco interdental, verde

658 900 371 504 220
22,0 / 1,0

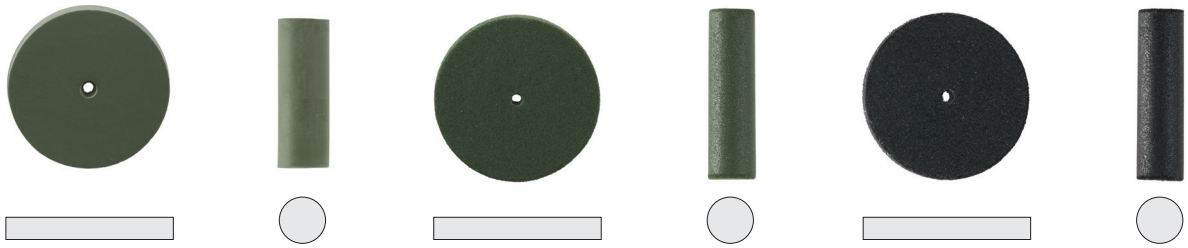
SILICON-POLIERER, UNMONTIERT / POLIERMINEN

Silicon-Polishers, unmounted / Polisher Pins · Polisseurs silicone, non monté / Mine du polissage
Pulidores de silicona, sin montar / Mina de pulido

Hochglanzpolierer, grün · Highshine-polisher, green
Polisseur finition, vert · Pullidor brilloso verde

Chrome Profi – Fein für CrCo · Fine for CrCo alloys
Polissage fin de CrCo · Fina para CrCo

Chrome Profi – Vorpolieren CrCo
Pre-polishing of CrCo alloys · Prépolissage de CrCo
Pre pulido para CrCo



	658 900 372 503 220	658 900 114 503 060	658 900 372 514 220	658 900 114 514 070	658 900 372 524 220	658 900 114 524 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	6,0 / 22,0	22,0 / 3,0	7,0 / 20,0	22,0 / 3,0	7,0 / 22,0

POLIERMINEN FÜR KERAMIKPOLITUR

Polisher pins for ceramic polishing · Mine du polissage pour polir la céramique · Mina de pulido para pulir cerámica

	803 900 114 514 020	803 900 114 504 020
Ø mm / L	2,0 / 20,0	2,0 / 20,0
	fein · fine · fin · fino	extrafein · extrafine extrafin · extrafino

Polierminen für Okklusalflächen / Mandrells · Occlusal surface polisher pins / Adapter
Polisseurs face occlusale / Mandrins · Pulidores de superficie oclusal/ adaptadores

	658 900 114 514 020	658 900 114 524 020	658 900 114 534 020
Ø mm / L	2,0 / 20,0	2,0 / 20,0	2,0 / 20,0
		mittel · medium moyen · medio	

Polierminen für Okklusalflächen / Mandrells ·Occlusal surface polisher pins / Adapter
Polisseurs face occlusale / Mandrins · Pulidores de superficie oclusal/ adaptadores

	658 900 114 503 030	658 900 114 513 030	658 900 114 534 030	330 104 326 L17 020	330 104 326 L20 030
Ø mm / L	3,0 / 23,0	3,0 / 23,0	3,0 / 23,0	2,0	3,0
	extrafein · extrafine extrafin · extrafino	weich · soft · doux · suave	hart · hard · dur · duro		

SCHLEIFRÄDER · MANDRELLS UND ADAPTER

Polisher Pins · Mandrels and Adapters
Mine du polissage · Mandrins et adaptateurs
Mina de pulido · Mandriles y Adaptadores

HEATLESS SCHLEIFRÄDER - UNMONTIERT

Abrasives wheels - unmounted · Disques très abrasifs - non montés · Discos Abrasivos - Desmontados

SiC, Magnesitbindung, sehr grob, weich, max. 15.000 min^{-1}, geringe Erwärmung für Keramik und Metall-Legierungen.
Silicon carbide, magnesit bond, extra coarse, soft heat-reduced grinding of ceramics and metal alloys.
Carbure de silicium, alliage magnésite, très gros, doux, échauffement insignifiante pour la céramique et des alliages métalliques.
Carburo de silicio, unión de magnesio, extra grueso, suave afilado reduce el calor de la cerámica y aleaciones metálicas

	655 900 372 523 170	655 900 371 523 200	655 900 372 523 200	655 900 372 523 220	655 900 374 523 220
Ø mm / L	17,0 / 3,0	20,0 / 2,0	20,0 / 3,0	22,0 / 3,0	22,0 / 4,5

Schraubmandrell · Screw-type mandrel · Mandrin ordinaire · Mandril

330 104 603 391 050	330 204 603 391 050	330 124 603 391 050
Schaft 2,35 mm · shank 2,35 mm · tige 2,35 mm Mango de 2,35 mm	Schaft 2,35 mm · shank 2,35 mm · tige 2,35 mm Mango de 2,35 mm	Schaft 3 mm shank 3 mm · tige 3 mm Mango de 3mm

Schraubmandrell, verstärkt
Screw-type mandrel, reinforced · Mandrin renforcé
Mandril reforzado

330 104 604 391 050	330 104 604 395 050
für Rechtshänder · for right-handed users · pour les droitiers · per i destrimani	für Linkshänder for sinistrals · pour gauchers · para zurdos

Schraubmandrell, Kopf Ø 8 mm
Screw-type mandrel, head Ø 8 mm
Mandrin renforcé diamètre 8 mm
Mandril reforzado diametro 8 mm

330 104 604 391 080

Moore Mandrell
Moore mandrel
Mandrin disque
Mandril para disco

330 104 615 421 060

Spiralmandrell / Walzenträger
Spiral mandre
Mandrin pour caoutchouc
Mandril espiral

Schaft magnetisch
Magnetic shank
Tige magnétique
Vástago magnético

330 104 610 415 050	330 104 610 415 050M

MANDRELLS UND ADAPTER

Mandrels and Adapters · Mandrins et adaptateurs · Mandriles y Adaptadores

Spiralmandrell / Walzenträger
Spiral mandre
Mandrin pour caoutchouc
Mandril espiral

Sandpapierhalter
Sandpaper mandrel
Mandrin pour papier abrasif
Mandril para papel de lija

Adapter mit Feder – FG auf Handstück / Winkelstück
Adapter with spring – FG into HP/RA
Adaptateur pour fraise turbine – FG à HP/RA
Adaptador para fresa de turbina FG a HP/RA

330 104 610 418 023	330 204 615 421 060	330 104 622 444 042	330 104 623 443 023	330 104 602 436 016	330 204 602 436 016

Adapterstücke · Adapters
Adaptateur · Adaptadores

312 204 602 001 023
SCREW - IN

Adapter FG auf Handstück
Adapter FG into HP
Adaptateur FG à HP
Adaptador FG a HP

330 104 601 001 023

Okklusal-Polierminen Mandrell
Mandrel for occlusal surface polishers
Mandrin pour polisseur crayon
Mandril para pulidor mina

330 104 326 L17 020	330 104 326 L20 030
Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm

Profiler Abrichtdiamant · Dressing diamond
Diamant á degauchir · Diamante para rectificado

Gesamtlänge · All-over length
Longueur totale · Largo total: 100,0 mm

Arbeitsteil · Head length · Partie travaillante
Parte activa: 25,0 x 12,6 mm

Mandrell · Mandrel · Mandrin · Mandriles

330 204 607 000 050	330 204 609 000 035	330 104 608 000 035	330 204 608 000 035	030 DP 107
Prophy SNAP-ON	POP-ON	SNAP HP	SNAP RA	

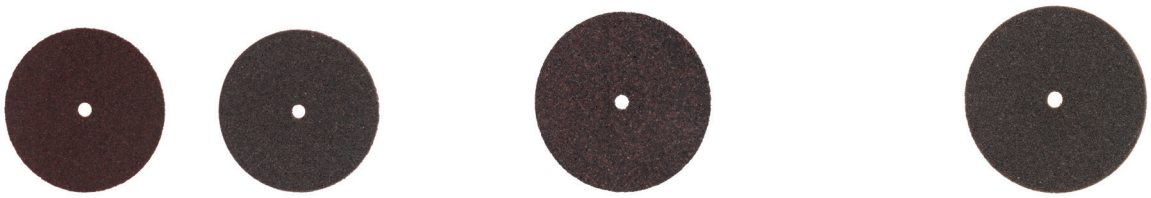
TRENNSCHEIBEN

Separating discs · Disque à tronçonner · Discos de corte y separación

Gold, EM, CrCo
Gold, chrome-cobalt, precious metal alloys
Or, métaux précieux, CrCo
Oro, metales preciosos, Cr Co

Stahl, CrCo, NEM
Steel, chrome-cobalt, none-precious metal alloys
Acier, CrCo, Alliages non précieux
Acero, Cr Co, metales no preciosos

Gold, EM, CrCo
Chrome-cobalt, precious metal alloys
Or, métaux précieux, CrCo
Oro, metales preciosos, CrCo

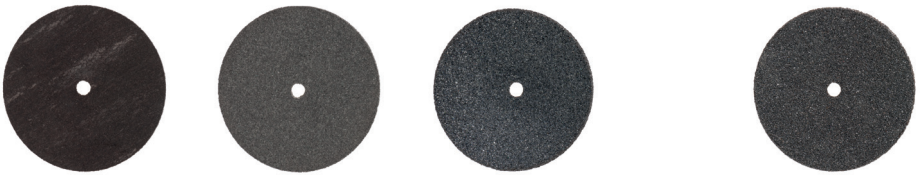


	653 900 2203 001 220	653 900 2207 001 220	653 900 0361 001 220	653 900 2507 001 250
Ø mm / L	22,0 / 0,3	22,0 / 0,7	22,0 / 0,6	25,0 / 0,7
	montiert · mounted · monté · montada			

Keramik · Ceramics · Céramique · Cerámicas

CrCo, NEM · Chrome-cobalt, none-precious metal alloys
CrCo, alliages non précieux · CrCo, metales no preciosos

Nylon doppelseitig, grob · Nylon double sided, coarse
Nylon sur les deux faces, gros · Nylon doble cara, grueso



	653 900 0367 005 220	653 900 0370 005 220	653 900 386 005 220	653 900 2207 003 220
Ø mm / L	22,0 / 0,2	22,0 / 0,3	22,0 / 0,5	22,0 / 0,6
	montiert · mounted · monté · montada			

CrCo, NEM – Gewebeverstärkt · Chrome-cobalt, none-precious metal alloys – Glas fibre reinforced
CrCo, alliages non précieux – Disque renforcé · espirales · CrCo, aleaciones de metales no preciosos – Disco reforzado

	653 900 1530 005 220	653 900 2200 005 250	653 900 2300 005 250	653 900 2500 005 250
Ø mm / L	22,0 / 0,3	25,0 / 0,2	25,0 / 0,3	25,0 / 0,5
	max. 20.000 min^{-1}	max. 25.000 min^{-1}		
	unmontiert · not mounted · non monté · desmontada			

TRENNSCHEIBEN

Separating discs · Disque à tronçonner · Discos de corte y separación

CrCo, NEM – Gewebeverstärkt · Chrome-cobalt, none-precious metal alloys – Glas fibre reinforced
CrCo, alliages non précieux – Disque renforcé
espirales ·CrCo, aleaciones de metales no preciosos – Disco reforzado

CrCo, NEM · Chrome-cobalt, none-precious metal alloys
CrCo, alliages non précieux · CrCo, aleaciones no preciosas

	653 900 2500 005 400	653 900 1500 005 380	653 900 3751 004 370
Ø mm / L	40,0 / 0,5	38,0 / 1,0	37,0 / 1,0
	max. 15.000 min^{-1}		
	unmontiert · not mounted · non monté · desmontada		

POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

max. Drehzahl 10.000 min^{-1}

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min^{-1} · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min^{-1}
Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min^{-1}

Chungking Borste, schwarz, montiert
Vorpolitur/Politur für Metalle, Keramik und Zirkon

Chungking bristle, black, mounted, Pre-polishing/
Polishing for metals, ceramics and zircon

Poil Chungking, noir, monté, Pré-polissage/
polissage pour métaux, céramique et zircone

Cerda, negra, montada
Prepulido/pulido de metales, cerámica y circonio

Ø 19 mm	011 104 372 412 190
Ø 22 mm	011 104 372 412 220
	/
VPE	100

Ziegenhaar, weiß, weich, Glanz/Hochglanz
für Metalle, Keramik, Zirkon, Composite und Kunststoff

Goat hair, white, soft, shine/high shine for metals,
ceramics, zircon, composite, and synthetic material

Poil de chèvre, blanc, doux, brillance/haute brillance
pour métaux, céramique, zircone, composite
et matière synthétique

Pelo de cabra, blanco, suave, Brillo/lustre para
metales, cerámica, circonio, composites y plásticos

	012 104 372 411 190
	012 104 372 411 220
	/
	100

Chungking Borste, weiß, hart, Vorpolitur/Politur
für Metalle, Keramik und Zirkon

Chungking bristle, white, hard, pre-polishing/polishing
For metals, ceramics and zircon

Poil Chungking, blanc, dur, pré-polissage/polissage
pour métaux, céramique et zircone

Cerda, blanca, duro, Prepulido/pulido
de metales, cerámica y circonio

Ø 19 mm	/	010 900 372 415 190
Ø 22 mm	010 104 372 415 220	010 900 372 415 220
	/	/
VPE	100	100
	montiert · mounted monté · montada	unmontiert · not mounted non monté · desmontada

POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

max. Drehzahl 10.000 min^{-1}

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min^{-1} · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min^{-1}
Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min^{-1}

Ziegenhaar, grau, Glanz/Hochglanz für Metalle, Composite, Kunststoff und Keramik

Goat hair, grey, shine/high shine for metals, composite, synthetic materials and ceramics

Poil de chèvre, gris, brillance/ haute brillance pour métaux, composite, matière synthétique et céramique

Pelo de cabra, gris, Brillo/lustre para metales, cerámica, circonio, composites y plásticos

Ø 14 mm	013 104 372 411 140
Ø 17 mm	013 104 372 411 170
Ø 19 mm	013 104 372 411 190
VPE	100

Stahlbürste, Rad, Glätten, Verdichten, Polieren von Edelmetall und CoCr

Steel brush, wheel, smoothing, compacting, polishing of precious metals and CoCr

Brosse en acier, roue, lisser, comprimer, polir des métaux précieux et CoCr

Cepillo de acero, rueda, Alisado, compactado, pulido de metales preciosos y CoCr

	017 104 372 415 210
Ø mm/VPE	21,0 / 10

Stahlbürste, Pinsel, Glätten, Verdichten, Polieren, für schwer zugängliche Flächen von Edelmetall und CoCr

Steel brush, brush, smoothing, compacting, polishing, for poorly accessible areas of precious metals and CoCr

Brosse en acier, pinceau, lisser, comprimer, polir pour des surfaces difficiles d'accès des métaux précieux et CoCr

Cepillo de acero, brocha, Alisado, compactado, pulido para superficies de difícil acceso de metales preciosos y CoCr

017 104 237 005 040
4,0 / 10

Chungking Borsten, schwarz, hart, Vorpolitur/Politur für schwer zugängliche Flächen von Metalle, Keramik und Zirkon

Chungking bristles, black, hard, pre-polishing/ polishing for poorly accessible areas of metals, ceramics, and zircon

Poils Chungking, noir, dur, pré-polissage/ polissage pour des surfaces difficiles d'accès des métaux, céramique et zircone

Brocha, negra, dura, Prepulido/pulido de difícil acceso de metales, cerámica, y circonio

	011 104 237 003 040
Ø mm/VPE	4,0 / 100

Chungking Borsten, weiß, hart, Vorpolitur/Politur für schwer zugängliche Flächen von Metalle, Keramik, Zirkon und Kunststoff

Chungking bristles, white, hard, per-polishing/ polishing for poorly accessible areas of metals, ceramics, zircon and synthetic materials

Poils Chunging, blanc, dur, pré-polissage/polissage pour des surfaces difficiles d'accès des métaux, céramique, zircone et matière synthétique

Brocha, blanca, dura Prepulido/pulido de difícil acceso de metales, cerámica, circonio y plásticos

010 104 237 003 040
4,0 / 100

Pinsel, weiß, weich Glanz/Hochglanz für schwer zugängliche Flächen von Metalle, Composite und Kunststoff

Brush, white, soft Shine/ high shine for poorly accessible areas of metals, composites and synthetic materials

Pinceau, blanc, doux Brillance/ haute brilliance pour des surfaces difficiles d'accès des métaux, composite et matières synthétiques

Brocha, blanca, blanda Brillo/lustre para de difícil acceso de metales, cerámica, composites y plásticos

012 104 237 000 060
6,0 / 100

POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

max. Drehzahl 10.000 min^{-1}

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min^{-1} · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min^{-1}
Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min^{-1}

Polierschwabbel, braun
Polishing buffing wheel, brown
Matériau de bufflage-polissage, marron
Pulidor, morrón

Polierschwabbel, grau
Polishing buffing wheel, grey
Matériau de bufflage-polissage, gris
Pulidor, gris

Chungking Borsten, grau, hart
Chungking bristles, grey, hard
Poils Chungking, grise, dure
Chungking cerdas, gris, dura

	014 104 372 270 250	014 104 372 270 220	012 104 372 414 170
Ø mm/VPE	25,0 / 10	22,0 / 10	17,0 / 100

Ziegenhaar, weiß, weich, Glanz/Hochglanz für Metalle, Composite, Kunststoff und Keramik
Goat hair, white, soft, shine/ high shine for metals, composite, synthetic materials and ceramics
Poil de chèvre, blanc, doux, brillance/haute brillance pour métaux, composite, matières synthétiques et céramique
Pelo de cabra, blanca, blanda, Brillo/lustre para metales, circonio, composites, plásticos y cerámica

acufix-Polierbürste, mittel, Nylon mit SiC, Vorpolitur Composite, Kunststoff, Edelmetall, CoCr und Ti
acufix-polishing brush, medium, nylon with SiC, pre-polishing, composite, synthetic materials, precious metals, CoCr and Ti
Brosse à polir acufix, moyen, nylon avec SiC, pré-polissage, composite, matière synthétique, métaux précieux, CoCr et Ti
Cepillo de pulido acufix, medio, Nailon con SiC, Prepulido de composite, plástico, metales preciosos, CoCr y Ti

acufix-Polierbürste, grob, Nylon mit AlO Vorpolitur Edelmetall, CoCr und Ti
acufix-polishing brush, coarse, nylon with AlO pre-polishing precious metals, CoCr and Ti
Brosse à polir acufix, grosse, nylon avec AlO pré-polissage des métaux précieux, CrCo et Ti
Cepillo de pulido acufix, grueso, Nailon con AlO Prepulido de metales preciosos, CoCr y Ti

	012 104 372 410 140	655 104 372 524 210	625 104 372 534 210
Ø mm/VPE	14,0 / 100	21,0 / 12	21,0 / 12

POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

max. Drehzahl 10.000 min^{-1}

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min^{-1} · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min^{-1}
Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min^{-1}

Baumwolle, Hochglanzpolitur für alle Materialien
Cotton, High shine for all materials
Coton, Haute brillance pour tous les matériaux
Algodón, Pulido de alto brillo para todos los materiales

Leinen, Hochglanzpolitur für alle Materialien
Linen, high shine polishing for all materials
Lin, haute brillance pour tous les matériaux
Lino, Pulido de alto brillo para todos los materiales

Leder, Hochglanzpolitur für alle Materialien
Leather high shine for all materials
Cuir, haute brillance pour tous les matériaux
Cuero, Pulido de alto brillo para todos los materiales

	014 104 372 410 190	014 104 372 412 220	016 104 372 442 220
Ø mm/VPE	19,0 / 10	22,0 / 10	22,0 / 10

BÜRSTEN

Brushes · Brosses · Cepillos

Schmalbürste, Borsten, schwarz, für Kunststoff, mit Leineneinlage und Kunststoffkern
Lathe brush, bristles, black, for plastic, with linen insert and plastic core
Pinceau étroit, poils, noir, pour plastique, avec insert en lin et âme en plastique
Cepillo estrecho, cerdas, negro, para plástico, con inserto de lino y núcleo de plástico

Schmalbürste, Borsten, schwarz, hart, für Kunststoff mit Kunststoffkern
Lathe brush, bristles, black, hard, for plastic with plastic core
Pinceau étroit, poils, noir, dure pour plastique et âme en plastique
Cepillo estrecho, cerdas, negro, duro, para plástico y núcleo de plástico

Schmalbürste, Borsten, Ziegenhaar, weiß mit Kunststoffkern
Lathe brush, bristles, Goat hair, white with plastic core
Pinceau étroit, poils, poil de chèvre, blanc avec âme en plastique
Cepillo estrecho, cerdas, pelo de cabra, blanco con núcleo de plástico

	019 900 372 243 480	019 900 372 514 480	019 900 372 510 480	019 900 372 520 480
Ø mm/VPE	48,0 / 10	48,0 / 10	48,0 / 10	48,0 / 10
	max. 3.000 min $^{-1}$			

BÜRSTEN

Brushes · Brosses · Cepillos

Polierbürste, 1-reihig, mit Kunststoffkern

Polishing brush, single-row, with plastic core

Brosse de polissage, 1 rangée, avec noyau en plastique

Cepillo de pulido, 1 hilera, con núcleo de plástico

Polierbürste „Kolibri“, Borsten schwarz, mit Kunststoffkern, 3 Nesseleinlagen

Polishing brush „Kolibri“, bristles black, with plastic core, 3 untreated cotton inserts

Brosse de polissage, « Colibri », soies noires, avec âme en plastique, 3 inserts en lin en ortie

Cepillo de pulido, «Kolibri», cerdas negras, con núcleo de plástico, 3 incrustaciones de ortiga

Polierbürste „Calibri“, Borsten schwarz, mit Kunststoffkern, 2 Nesseleinlagen

Polishing brush „Calibri“, bristles black, with plastic core, 2 untreated cotton inserts

Brosse de polissage, «Calibri », soies noires, avec âme en plastique, 2 inserts en lin en ortie

Cepillo de pulido, «Calibri», cerdas negras, con núcleo de plástico, 2 inserciones de ortiga

	019 900 372 214 500	019 900 371 514 450	019 900 372 243 550	019 900 372 243 800
Ø mm/VPE	50,0 / 10	45,0 / 10	55,0 / 10	80,0 / 10
	max. 3.000 min ⁻¹			max. 1.500 min ⁻¹

Polierbürste, 2-reihig, Borsten schwarz, mit Kunststoffkern

Polishing brush, 2-row, bristles black, with plastic core

Brosse à polir à 2 rangs, soies noires, avec âme en plastique

Cepillo de pulir, 2 hileras, cerdas negras, con núcleo de plástico

Polierbürste, 2-reihig mit Kunststoffkern

Polishing brush, 2-row, with plastic core

Brosse à polir, 2 rangs, avec âme en plastique

Cepillo de pulido, 2 hilera, con núcleo de plásticon

Bürste mit Vlieseinlage
Brush with fleece insert
Brosse avec insert en polaire
Cepillo con inserto de fieltro

	019 900 372 325 700	019 900 372 223 500	019 900 543 2V1 550	019 900 543 2V1 800
Ø mm/VPE	70,0 / 10	50,0 / 10	55,0 / 10	80,0 / 10
	max. 1.500 min ⁻¹	max. 3.000 min ⁻¹	max. 2.800 min ⁻¹	max. 1.400 min ⁻¹

POLIER-SCHWABBEL

max. Drehzahl 1.500 min $^{-1}$

Polishing buffing wheel, max. speed 1.500 min $^{-1}$ · Matériau de bufflage-polissage, max. vitesse 1.500 min^{-1}
Disco de pulido, velocidad máx. 1.500 min $^{-1}$

Faltschwabbel, Leinen, mit Metallkern · Pleated buffing wheel, linen, with metal core
Matériau de bufflage pliant, lin, avec âme en métal · Plegable, lino, con núcleo metálico

Polierschwabbel, Wildleder
Polishing buffing wheel, suede
Matériau de bufflage-polissage,peau de daim
Pulidor, la gamuza

	019 900 371 473 950	019 900 372 473 800	019 900 372 271 900
Ø mm/VPE	95,0 / 10	80,0 / 10	90,0 / 10

Polierschwabbel, Nessel, weiß
Polishing buffing wheel, untreated cotton, white
Matériau de bufflage-polissage, en ortie, blanc
Pulidor, ortiga, blanco

Schwabbel für KFO, beige, extra fein
Buffing wheel for orthodontics, beige, extra fine
Matériau de bufflage pour KFO, beige, extra fin
Disco de pulido para KFO, beis, extrafino

Polierschwabbel Flanell, beige
Polishing buffing wheel, flannel, beige
Matériau de bufflage-polissage en flanelle, beige
Disco de pulido de franela, beis

	019 900 372 272 999	019 900 372 271 999	019 900 372 270 999
Ø mm/VPE	100,0 / 10	100,0 / 10	100,0 / 10

ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE

General Information for Use and Safety

rev. 10/15

acurata Instrumente sind für den dental technischen Bereich bestimmt und dürfen nur von Zahntechnikern bzw. entsprechend qualifizierten Experten eingesetzt werden, die aufgrund ihrer Ausbildung und ihrer Erfahrung mit der Anwendung der Produkte vertraut sind.

ALLGEMEINE ANWENDUNGSHINWEISE

Nur technisch einwandfreie Antriebe verwenden! Instrumente sorgfältig, so tief wie möglich, einspannen und vor dem Ansetzen auf Drehzahl bringen. Maximal zulässige Drehzahlen Angabe auf den Verpackungs-Etiketten beachten. Anpresskraft max. 2N. Hebeln und Verkanten vermeiden, sonst Bruchgefahr. Stumpfe, verbogene oder beschädigte Instrumente sofort aussortieren und nicht mehr verwenden. Unsachgemäße Anwendung führt zu erhöhtem Risiko, größerem Verschleiß und schlechteren Arbeitsergebnissen! Kontakt mit H2O2 vermeiden.
Die jeweilige maximale Drehzahl ist ein theoretischer Wert, der basierend auf der Geometrie der Instrumente angegeben wird. Die Auswahl der Arbeitsdrehzahl richtet sich nach dem zu bearbeitenden Material, dem Antrieb und den Anpresskräften und liegt im Ermessen des Anwenders.

Maximale Drehzahlen – Richtwerttabelle

FG-Instrumente (ISO 314) ISO Ø:
005 – 016 max. 450.000 min^{-1} • 018 – 021 max. 300.000 min^{-1} • 023 – 031 max. 160.000 min^{-1} • 033 – 055 max. 120.000 min^{-1}

Hand- und Winkelstückinstrumente (ISO 104 / 204) ISO Ø:

003 – 023 max. 50.000 min^{-1} • 025 – 040 max. 40.000 min^{-1} • 045 – 060 max. 30.000 min^{-1} • 060 – 070 max. 25.000 min^{-1} • 070 – 250 max. 25.000 min^{-1}
300 – 380 max. 20.000 min^{-1} • 450 max. 15.000 min^{-1}

Polier-Instrumente alle ISO Ø: max. 5.000 – 10.000 min^{-1}

Es gelten die Angaben auf dem Etikett der Verpackung. Optimale Drehzahl für alle Instrumente, je nach zu bearbeitenden Material, ist in der Regel 40 bis 50% der Maximalangabe!

WICHTIGE HINWEISE FÜR SINTERDIAMANTEN

Vor dem 1. Gebrauch Sinterdiamanten mit nassem Reinigungsstein Nr. 807 000 750 reinigen, danach bei Bedarf (je nach Verschmutzung). Bindungsabrieb kann bei der Bearbeitung von Keramik zu Verfärbungen führen! Durch die Härte der Bindung und die Diamantkonzentration im Schleifer wird diese Verfärbung weitestgehend minimiert. Wir empfehlen abschließend eine Reinigung der Oberfläche durch Abstrahlen oder kurzes Überschleifen mit Siliziumkarbid-Schleifern (grün, keramisch gebunden).

WICHTIGE HINWEISE FÜR DIAMANTSCHEIBEN

Minimale Drehzahl: alle ISO-Durchmesser min. 10.000 min^{-1}

Maximale Drehzahlen: ISO-Durchmesser 300 – 380 max. 20.000 min^{-1}
ISO-Durchmesser 450 max. 15.000 min^{-1}

Mit geringem Druck = 1N arbeiten. Schutzbrille tragen!

---

acurata instruments are intended for the dental technology sector and must only be used by dental technicians or respective experts who, due their training and experience, are familiar with the use of the products.

INFORMATION FOR USE

Use only technical correct drives with a stable ball bearing! Carefully clamp the instruments as deep as possible and assure that the desired speed is reached prior to usage. Please note the maximum allowed engine speed stated on the packaging label. Work with a contact pressure of maximum 2 N. Avoid levering or canting, otherwise there is risk of fracture. Separate blunt, twisted or damaged instruments immediately and do not use them again. Improper usage increases risk, higher wear and inferior work results! Avoid contact with H2O2. The respective maximum speed is a theoretical value given on the basis of the geometry of the instruments. The choice of the working speed is determined by the material subsequently to be used the type of handpiece used and the contact pressures and is at user's discretion.

Maximum speeds – table of reference values

FG instruments (ISO 314) ISO Ø:
005 – 016 max. 450.000 min^{-1} • 018 – 021 max. 300.000 min^{-1} • 023 – 031 max. 160.000 min^{-1} • 033 – 055 max. 120.000 min^{-1}

HP and RA instruments (ISO 104 / 204) ISO Ø:

003 – 023 max. 50.000 min^{-1} • 025 – 040 max. 40.000 min^{-1} • 045 – 060 max. 30.000 min^{-1} • 060 – 070 max. 25.000 min^{-1} • 070 – 250 max. 25.000 min^{-1}
300 – 380 max. 20.000 min^{-1} • 450 max. 15.000 min^{-1}

Polishing instruments all ISO Ø: max. 5.000 – 10.000 min^{-1}

Optimum speeds for all instruments depend on the material to be processed. As a general rule 40 – 50% of the maximum instruction is recommended!

IMPORTANT NOTICE FOR SINTERED DIAMOND INSTRUMENTS

Clean sintered diamond instruments by using a wet cleaning stone No. 807 000 750 before first use. Used and contaminated tools can be restored likewise. During treatment bond abrasion may cause discoloration on ceramics. However the hard FeMn bond and high diamond density will minimize discoloration to a great extent. We recommend a final cleaning of the surface by sandblasting or brief grinding with silicon-carbide trimmers (green, ceramically bonded).

IMPORTANT NOTICE FOR DIAMOND DISCS

Minimum speed: all ISO-diameters min. 10.000 min^{-1}

Maximum speeds: ISO-diameters 300 – 380 max. 20.000 min^{-1}
ISO-diameters 450 max. 15.000 min^{-1}

Apply little pressure = 1N. Wear protective eyewear!

Les instruments acurata sont utilisés pour le domaine de la technique dentaire et ne doivent être employés que par des prothésistes dentaires ou des experts qualifiés, qui sont familiarisés avec l'application des produits sur la base de leur formation ou des expériences.

INDICATIONS RELATIVES À L'UTILISATION

Utiliser uniquement des moteurs qui soient conformes tant du point de vue hygiène que du point de vue technique. Monter l'instrument en procédant délicatement et en enfonçant au maximum à l'intérieur du mandrin. Ne dépasser pas les vitesses de rotation maximales autorisées, indiqué sur l'étiquetage d'emballage. A cause des risques de casse, ne pas faire levier avec l'instrument, ne pas le plier. Eliminer immédiatement tout instrument émoussé, tordu ou abîmé et ne l'utiliser plus. Toute utilisation non conforme d'un instrument se traduirait par des risques accrus, plus d'usure et de moins bons résultats ! Eviter le contact avec H2O2. Les vitesses maximales correspondantes sont une valeur théorique qui est indiqué selon la géométrie des instruments. Le choix de la vitesse de rotation de travail est la décision d'utilisateur et dépende du matériel, du moteur et de la pression exercée.

Les vitesses maximales autorisées – Tableau des valeurs indicatives

Instruments FG (ISO 314) ISO Ø:
005 – 016 max. 450.000 min^{-1} • 018 – 021 max. 300.000 min^{-1} • 023 – 031 max. 160.000 min^{-1} • 033 – 055 max. 120.000 min^{-1}

Instruments HP et CA (ISO 104 / 204) ISO Ø:
003 – 023 max. 50.000 min^{-1} • 025 – 040 max. 40.000 min^{-1} • 045 – 060 max. 30.000 min^{-1} • 060 – 070 max. 25.000 min^{-1}
070 – 250 max. 25.000 min^{-1} • 300 – 380 max. 20.000 min^{-1} • 450 max. 15.000 min^{-1}

Instruments de polissage tous les ISO Ø: max. 5.000 –10.000 min^{-1}

Ils s'appliquent les indications sur l'étiquette de l'emballage. La vitesse de rotation optimale pour tous les instruments, selon le matériel traité, correspond à 40 – 50% de la vitesse maximale indiquée!

REMARQUE IMPORTANTE POUR DIAMANT DE MASSE

Avant du premier emploi nettoyez le diamant de masse avec une pierre de purification humide numéro 807 000 750, après si est besoin (au fur des salissures). Abrasion du liant peut mener à un changement de couleur durant le traitement de la céramique ! Par la dureté du liant et la concentration du diamant dans l'abrasif. Ce changement de couleur est réduit à un minimum. En conclusion nous préconisons un nettoyage de la surface par lavage ou un bref meulage avec des abrasifs en carbure de silicium (verts liés céramique).

REMARQUE IMPORTANTE POUR DES DISQUES DIAMANTÉS

Vitesses minimales: tous les diamètres-ISO min. 10.000 min^{-1}

Vitesses maximales: diamètre ISO 300 – 380 max. 20.000 min^{-1}
ISO-diamètre 450 max. 15.000 min^{-1}

Travailler avec peu de pression = 1N. Porter des lunettes de protection!

Los instrumentos acurata están destinados al sector de la tecnología dental y solo deben ser utilizados por protésicos dentales o por los respectivos expertos que, por su formación y experiencia, estén familiarizados con el uso de los productos.

INFORMACIÓN PARA EL USO

¡Utilice únicamente transmisiones técnicas correctas con un cojinete de bolas estable! Con cuidado, sujete los instrumentos lo más profundo posible y asegúrese de alcanzar la velocidad deseada antes del uso. Tenga en cuenta la velocidad máxima permitida del motor indicada en la etiqueta del embalaje. Trabajar con una presión de contacto de 2 Nt máx. Evite las palancas o inclinaciones, de lo contrario existe riesgo de fractura. Separe los instrumentos contundentes, retorcidos o dañados inmediatamente y no los vuelva a usar. ¡El uso incorrecto aumenta el riesgo, un mayor desgaste y resultados de trabajo inferiores! Evite el contacto con H2O2. La velocidad máxima respectiva es un valor teórico dado sobre la base de la geometría de los instrumentos. La elección de la velocidad de trabajo está determinada por el material que se utilizará posteriormente, el tipo de pieza de mano utilizada y las presiones de contacto, y es a discreción del usuario.

Velocidad Máxima – Tabla de valores de referencia

Instrumentos FG para Turbina (ISO 314) ISO Ø:
005 – 016 max. 450.000 min^{-1} • 018 – 021 max. 300.000 min^{-1} • 023 – 031 max. 160.000 min^{-1} • 033 – 055 max. 120.000 min^{-1}

Instrumentos HP y RA (ISO 104 / 204) ISO Ø:

003 – 023 max. 50.000 min^{-1} • 025 – 040 max. 40.000 min^{-1} • 045 – 060 max. 30.000 min^{-1} • 060 – 070 max. 25.000 min^{-1} • 070 – 250 max. 25.000 min^{-1}
300 – 380 max. 20.000 min^{-1} • 450 max. 15.000 min^{-1}

Todos los instrumentos de pulido all ISO Ø: max. 5.000 –10.000 min^{-1}

¡Las velocidades óptimas para todos los instrumentos dependen del material que se procesará. Como regla general, ¡se recomienda 40 - 50% de la instrucción máxima!

AVISO IMPORTANTE PARA INSTRUMENTOS DE DIAMANTE SINTERIZADOS

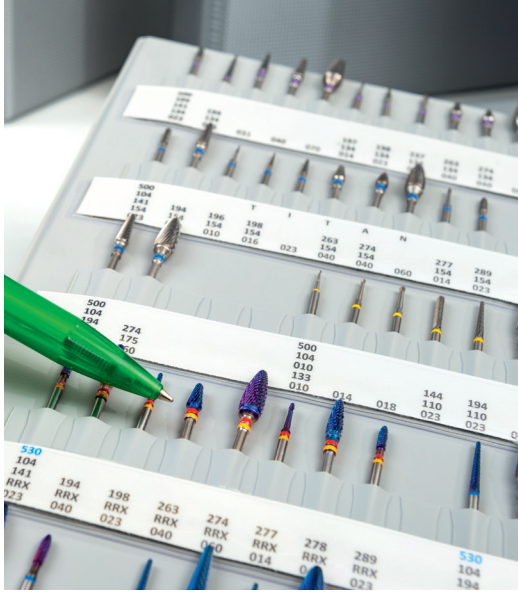
Limpie los instrumentos de diamante sinterizado mediante el uso de una piedra de limpieza húmeda No. 807 000 750 antes del primer uso. Las herramientas usadas y contaminadas se pueden restaurar de la misma manera. Durante el tratamiento, la abrasión por adherencia puede causar decoloración en las cerámicas Sin embargo, el enlace fuerte FeMn y la alta densidad de diamante minimizarán la decoloración en gran medida. Recomendamos una limpieza final de la superficie mediante chorreado con arena o molienda breve con recortadoras de carburo de silicio (verdes, pegadas con adhesivo de cerámica)

IMPORTANTE PARA EL USO DE DISCOS DE DIAMANTE

Velocidad mínima: all ISO-diámetros min. 10.000 min^{-1}

Velocidad máxima: ISO-diámetros 300 – 380 max. 20.000 min^{-1}
ISO-diámetros 450 max. 15.000 min^{-1}

Aplicar baja presion manual = 1Nt. Usar protector ocular!



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 ultragenaues 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.

INSTRUMENTS ROTATIFS À HAUT
rendement de très haut niveau.

Entre-temps des dentistes, laboratoires et podologues dans le monde entier estiment nos produits axés sur la pratique et selon les besoins. En effet nous écoutons attentivement et nous avons un bon sens critique. D'égal à égal avec nos clients. De cette façon des perfectionnistes très concentrés et passionnés fabriquent chez acurata des instruments de précision absolument fiables, qui permettent un travail très précis en laboratoire et cabinet. Fiabilité dans la synergie de toutes les forces – techniques et humaines.

INSTRUMENTOS ROTATORIOS DE ALTO RENDIMIENTO
al más alto nivel.

Los odontólogos, los laboratorios dentales y los podólogos valoran nuestros productos orientados a la práctica y a las necesidades en todo el mundo. De hecho, escuchamos atentamente y tenemos un buen sentido crítico. De igual a igual con nuestros clientes. De esta manera, el equipo de apasionados y comprometidos perfeccionistas de acurata produce instrumentos de precisión absolutamente fiables que son esenciales para un trabajo extremadamente preciso en el laboratorio y en la consulta. Fiabilidad en la sinergia de todas las fuerzas: técnicas y humanas.

WWW.ACURATA.DE

VDDI®
Dental Solutions.
German Manufacturers.

acurata GmbH & Co. KG · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang Telefon +49 8504 9117-0 Fax +49 8504 9117-90

acurata