

Kompatibel mit · Compatible with

IMES-ICORE 350i

Pro, Pro+, Loader

SCHÜTZ TIZIAN CUT 5

5.2 Series

KULZER CARA MILL 3.5

3.5L, 3.5 Pro, 3.5L Pro

CAD/CAM

made in Germany

NUMMERNSYSTEM CAD/CAM

Numbering system

BESTELL-BEISPIEL Ordering example

500 343 201 160 010

5	1. Stelle, first digit	Materialkennung, material designator	Hartmetall, tungsten carbide
0	2. Stelle, second digit	Beschichtungserkennung, coating code	ohne Beschichtung, without coating
0	3. Stelle, third digit	nicht belegt, not occupied	0
3	4. Stelle, fourth digit	Schaftdurchmesser in mm, shank diameter in mm	3,0 mm
4	5. Stelle, fifth digit	Gesamtlänge in mm, all over length in mm	43,0 mm
3	6. Stelle, sixth digit	+	+
2	7. Stelle, seventh digit	Formkennung Arbeitsteil AT, form classification of the working part	Radiusfräser zylindrisch, cylindric radial cutter
0	8. Stelle, eighth digit	nicht belegt, not occupied	0
1	9. Stelle, ninth digit	Anzahl der Schneiden, number of blades	1
1	10. Stelle, tenth digit	Freistellung in 1/10 mm, extra length	16,0 mm
6	11. Stelle, eleventh digit	+	+
0	12. Stelle, twelfth digit	+	+
0	13. Stelle, thirteenth digit	nicht belegt, not occupied	
1	14. Stelle, fourteenth digit	Durchmesser des Arbeitsteils in 1/10 mm, Diameter of the working part in mm	Durchmesser 1,0 mm, Diameter 1,0 mm
0	15. Stelle, fifteenth digit	+	+

ANSCHLAG-/DISTANZRING

500 653 202A 150 010

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

STOP/SPACER RING

500 653 202A 150 010

For tools of the universal range.
The letter code A after the ninth digit = in stock with stop/spacer ring.
Upon customer request, all tools can be provided with stop ring for 4,0 and 6,0 mm shank diameter or plastic ring for 3,0 mm shank diameter.

MATERIALKENNUNG

5=Hartmetall

BESCHICHTUNGSKENNUNG

0=ohne

3=ac-blue (PVD-Schicht)

4=ac-fire (PVD-Schicht nach HiPIMS)

5=ac-kristall Diamantbeschichtung (CVD-Schicht)

FORMKENNUNG ARBEITSTEIL

1=Fräser zylinderstumpf kantig

2=Radiusfräser zylindrisch

3=Radiusfräser konisch

4=Torusfräser zylindrisch

MATERIAL DESIGNATOR

5=tungsten carbide

Coating code

0=without

3=ac-blue (PVD-coating)

4=ac-fire (PVD-coating with HiPIMS)

5=ac-crystal diamond coating (CVD-coating)

Form classification of the working part

1=cutter cylindric blunt-edged

2=cylindric radial cutter

3=radial cutter conical

4=cylindric torus cutter

VERSCHLEISS-SCHUTZSCHICHTEN

wear-protection coating



AC-BLUE

Universelle, sehr harte und glatte PVD/Verschleißschutzschicht
Schichtstärke: ca. $3,0\ \mu\text{m}$, Schichtarchitektur: nano Composite
Basis: Supernitrid $\text{AlTiN} + \text{SN}$, Schichtfarbe: blau, glänzend
Härte, HV 0,05: 3.700, Schicht ist elektrisch leitend,
Max. Einsatz/Temperatur: $1.100\ ^\circ\text{C}$, Reibungskoeffizient
gegen Stahl 0,2. Besonders geeignet für Trockenbearbeitung
Für alle fräsbaren Materialien, Kunststoffe, Composite, Metall
und Standard Zirkonoxid

AC-BLUE

Hard and smooth PVD/ wear protection coating, coating thick-
ness: approx. $1,5\ \mu\text{m}$, Coating architecture: nano-composite,
basis: supernitride $\text{AlTiN} + \text{SN}$, Coating colour: blue, brilliant,
hardness, HV 0,05: 3.700, The coating is electrically conductive,
max. use/ temperature: $1.100\ ^\circ\text{C}$, Coefficient of friction against
steel 0,2, particularly suitable for dry machining
For all millable materials, synthetic material, composite, metal
and standard zirconium oxide



AC-FIRE

PVD Schicht nach dem HiPIMS-Verfahren, speziell für die Hart-
stoffzerspanung, Schichtstärke: $1,5\text{--}2,5\ \mu\text{m}$, Schichtarchitektur:
Nano Composite, Basis $\text{TiAlN} + \text{Si}$, Schichtfarbe: kupferfarben,
glänzend, Härte HV 0,05: 3.800, elektrisch leitend, max. Einsatz-
temperatur: $1.100\ ^\circ\text{C}$, Reibwert gg. Stahl 0,3; besonders geeignet
für schwer zu zerspanende Legierungen – CoCr und Titan

AC-FIRE

PVD-coating on the basis of the HiPIMS-procedure, especially for
the chipping of hard materials, coating thickness: approx. $1,0\ \mu\text{m}$,
coating architecture: Nano composite, Basis: $\text{TiAlN} + \text{Si}$,
Coating colour: copper, shiny, Hardness HV 0,05 : 3.800,
electrically conductive, max. operating temperature: $1.000\ ^\circ\text{C}$,
coefficient of friction against steel 0,3; particularly suitable
for materials which are hard to machine – CrCo and Titanium



AC-KRISTALL (DIAMANTBESCHICHTUNG)

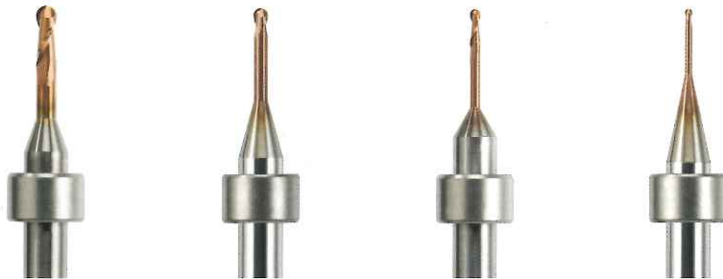
CVD-Spezialschicht zum Bearbeiten hoch abrasiver Materialien
(z.B. ZrO), Schichtstärke: ca. $6\ \mu\text{m}$, Schichtarchitektur: nano-kris-
talline Schicht, Basis: Kristalline C-Schicht, Farbe: grau/schwarz,
Härte: HV 0,05: 10.000, Schicht nicht elektrisch leitend,
max. Einsatztemperatur: $600\text{--}700\ ^\circ\text{C}$, Standwegehöpfung
bis zu 10-fach, hohe Wärmeleitfähigkeit

AC-CRYSTAL (DIAMOND COATING)

CVD-special coating for the treatment of highly abrasive materials
(e.g. ZrO), Coating thickness: approx. $6\ \mu\text{m}$, coating architecture:
nano-crystalline coating, Colour: grey/ black, hardness HV 0,05:
10.000, The coating is not electrically conductive, max. operation
temperature: $600\text{--}700\ ^\circ\text{C}$, Increased tool life up to factor 10,
high thermal conductivity

TITANIUM, COCR

AC-FIRE



	540 648 202A 150 030	540 648 202A 120 020	540 648 202A 130 015	540 648 202A 085 010
Ø mm	3,0	2,0	1,5	1,0
	T1 / T6	T2 / T7	T3 / T8	T4 / T9
	2-Schneider 2-blades			

PMMA, WAX, PEEK



	500 653 201A 200 025	500 653 201A 150 010
Ø mm	2,5	1,0
	T11	T12
	1-Schneider 1-blade	

PMMA, WAX, ZRO2



	500 653 202A II 025	500 653 202A II 010
Ø mm	2,5	1,0
	T11 / T13	T12 / T14
	2-Schneider 2-blades	

ZRO2, SINTERMETALL, COMPOSITE

AC-KRISTALL



	550 653 202A II 025	550 653 202A II 010
Ø mm	2,5	1,0
	T13 / T40 / T50	T14 / T41 / T51
	2-Schneider 2-blades	

ZRO2, PMMA, WAX



	500 653 202A II 006	500 653 202A 050 006
Ø mm	0,6	0,6
	T15 / T42 / T52	T32
	2-Schneider 2-blades	

TITANIUM, COCR

AC-FIRE



	540 648 202A 200 030	540 648 202A 160 020	540 648 202A 110 010	540 648 202A 020 006
Ø mm	3,0	2,0	1,0	0,6
	T26	T27	T29	T20

2-Schneider 2-blades

UNIVERSAL

AC-FIRE



	540 653 102A 150 015
Ø mm	1,5
	T17

UNIVERSAL



	500 653 202A 150 015
Ø mm	1,5
	T16 / T28

2-Schneider 2-blades

GLASKERAMIK – galvanic diamond coating

GALVANISCHE DIAMANTBESCHICHTUNG



	806 640 200A 151 025	806 640 200A 076 010	806 640 200A 076 006
Ø mm	2,5	1,0	0,6
	T21	T22	T23

PMMA, WAX



	500 653 202A 270 030
Ø mm	3,0
	T34



	500 653 202A 200 020
Ø mm	2,0
	T35

2-Schneider 2-blades

COCR

AC-FIRE



	540 648 444A 150 030
Ø mm	3,0
	T61

4-Schneider 4-blades

TITANIUM

AC-BLUE



	530 648 404A 150 020
Ø mm	2,0
	T62

4-Schneider 4-blades



ROTIERENDE HOCHLEISTUNGSINSTRUMENTE auf höchstem Niveau.

Zahnmediziner, Dentallabore und Podologen wertschätzen unsere praxisorientierten, bedarfsgerechten Produkte mittlerweile weltweit. Denn wir hören zu und hinterfragen. Auf einer Augenhöhe mit unseren Kunden. Auf diese Weise stellen hochkonzentrierte, leidenschaftliche Perfektionisten bei acurata absolut verlässliche Präzisionsinstrumente her, die ein ultragenaueres Arbeiten in Labor und Praxis erst ermöglichen. Zuverlässigkeit im sensiblen Zusammenwirken aller Kräfte – technisch und menschlich.

HIGH PERFORMANCE DENTAL INSTRUMENTS to the highest technological level.

Dentists and dental laboratories now value our practically-oriented, needs-oriented products all over the world. We also listen and ask questions - at the same level as our customers. It is in this context that the highly focused, dedicated perfectionists at acurata manufacture absolutely reliable precision instruments which enable ultra-accurate work in the laboratory and in the dental practice. Reliability in the context of a sensitive collaboration between all of our talents – at the technical and human level.

WWW.ACURATA.DE



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

acurata