

# Gesamtkatalog Labor



## Rotierende Instrumente für das zahntechnische Labor

Rotating instruments for Dental Laboratory  
Instruments rotatifs pour Laboratoire  
Strumenti rotanti per Laboratorio





Inhalt · Contents · Résumé · Sommario

4–9

**Verzahnungs-Navigator**

Toothing-navigator

Le navigateur de la denture

Navigatore della dentatura

10–28

**Hartmetall-Instrumente**

Tungsten carbide instruments

Instruments carbure de tungstène

Strumenti al carburio di tungsteno

29–32

**Werkzeuge für die Frästechnik**

Tools for milling technique

Instruments pour la technologie de fraisage

Strumenti per tecnica di fresatura

33–50

**HM-Fräser für dentale CAD/CAM-Systeme**

Carbide cutters for dental CAD/CAM systems

Fraises en carbure de tungstène pour des systèmes dentaires CAM

Frese carburio di tungsteno per sistemi dentali CAM

51–59

**Diamant-Instrumente**

Diamond coated instruments

Instruments diamantés

Strumenti diamantati

53

**Zirkonoxid-Schleifkörper**

Zircon oxide abrasives

Abrasif zircone

Abrasivi ossidi zircone

59

**Sinter-Diamant-Instrumente**

Sintered diamonds

Fraises diamantées dans la masse

Frese diamantati sinterizzati

60–71

**Steine · Polierer · Mandrells**

Abrasives · Polishers · Mandrels

Abrasifs · Polissoirs · Mandrins

Abrasivi · Lucidatori · Mandrini

72–73

**Trennscheiben**

Separating discs

Disque à tronçonner

Disco separatore

74–75

**Anwendungs- und Sicherheitshinweise**

Recommendations for use and safe operation

Indications générales concernant la sécurité et l'utilisation

Informazioni per l'uso e la sicurezza



## Hartmetall-Instrumente

Tungsten carbide instruments

Instruments carbure de tungstène

Strumenti al carburo di 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 tailles 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.



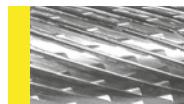
sinonimo di strumenti di alte prestazioni in carburo di tungsteno della casa acurata realizzati in carburo di tungsteno di grana particolarmente fine e trattati su macchine CNC di ultima generazione gli strumenti acurata soddisfano le più alte esigenze di laboratorio. Geometrie di taglienti precisamente affilate, velocità del taglio efficiente e rotazione degli strumenti priva di vibrazioni risparmiano propulsioni e materiali. La qualità è controllata in tutte le sue fasi secondo le norme DIN EN ISO 13485. Gli strumenti emergono per l'alto rendimento ed economicità nel lavoro quotidiano di laboratorio.

Die Verzahnungen der **acurata** Laborfräser erfüllen die unterschiedlichen Anforderungen für optimale Schliffbilder.

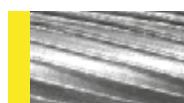
The toothings of **acurata** cutters for laboratory fulfil the different requirements for optimal grinding surface patterns.

Les dentures des fraises **acurata** pour le laboratoire remplissent les exigences différentes pour les tranchants optimals.

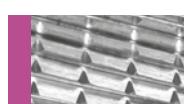
Le dentature delle frese **acurata** soddisfano le esigenze diverse per i tagli ottimi.



- 110** Diamantschliff-Kreuzverzahnung extrafein (Gelbring) für Metalle und Keramik  
**110** Extra fine diamond cross cut (yellow ring) for metal and ceramic  
**110** Tranchant du diamante denture croisée extra fine (bague jaune) pour des métaux et la céramique  
**110** Taglio di diamante dentatura incrociata extra fine (anello giallo) per i metalli e la ceramica



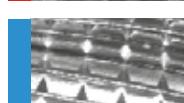
- 133** Spiralverzahnung fein (Gelbring) für Fissuren, Edelmetall, Keramik  
**113** Fine twist cut (yellow ring) for fissures, precious metals, ceramic  
**113** Denture hélicoïdale fine (bague jaune) pour fissures, métaux précieux, céramique  
**113** Dentatura spirale fine (anello giallo) per fessure, metalli preziosi, ceramica



- 134** Spiralverzahnung mit feinem Querrieb (Violettring) für EM/Palladium, 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** Dentatura spirale con taglio traversale fine (anello viola) per metalli preziosi/palladium, metalli non preziosi, resine assodata per UV



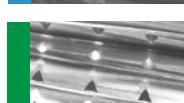
- 140** Kreuzverzahnung fein (Rotring) für alle Metalle und harte Verbundkunststoffe  
**140** Fine cross cut (red ring) for all metals and solid acrylics  
**140** Denture croisée fine (bague rouge) pour tous les métaux et résines dures  
**140** Dentatura incrociata fine (anello rosso) per tutti metalli e resina dura



- 154** Spiralverzahnung mit Querrieb (Blauring) für Titan  
**154** Twist and cross cut (blue ring) for titan  
**154** Denture hélicoïdale surtaillé (bague bleue) pour titane  
**154** Dentatura spirale con taglio traversale (anello blu) per 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** Dentatura spirale media (anello blu) per gesso e resina



- 176** Spiralverzahnung mit Querrieb (Grünring) für Kunststoffe  
**176** Twist and cross cut (green ring) for acrylics  
**176** Denture hélicoïdale (bague verte) pour résines  
**176** Dentatura spirale con taglio traversale (anello verde) per resine



- 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** Dentatura incrociata media (anello blu) per cromo cobalto, metalli preziosi e resine dure



- 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** Dentatura incrociata grossa per gesso e resina



- 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** Dentatura incrociata super grossa (anello nero) per gesso, resina



- 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** Dentatura spirale, supergrossa con fase di guida e taglio dominante sigma S (anello nero) per gesso



- NEM** Kombinationsverzahnungen 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** Dentatura di combinazione grossa e fine (anello arancio) per metalli non preziosi



- RRX** Spezial-Kreuzverzahnung mit rechtsgewundenem Querrieb (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** dentatura incrociata con taglio transversale a destra speciale (anello rosso e arancione) per tutti i metalli, resina e compositi



- 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, provoires et films (bague vert et noir)  
**LGQ** Dentatura lamella per preparare protesi, provisori e pellicola (anello verde e nero)

## Der Verzahnungs-Navigator . Hier finden Sie den werkstoffgerechten Fräser

Werkstoff / Arbeitsgang	Verzahnung	empf. Drehzahl	Farbcode
<b>Modellgipse</b>			
Grober Materialabtrag bei feuchten Gipsen	223 / SGF	10.000 min <sup>-1</sup>	
Grober Materialabtrag bei trockenen Gipsen	220	12.000 min <sup>-1</sup>	
Modellstümpfe bearbeiten	175 / 190	12.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Edelmetalle</b>			
Inlays, Onlays, Brücken	190 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten, Konturieren	140 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Korrekturen, Oberflächen glätten	140 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Kauflächen ausarbeiten	110	10–15.000 min <sup>-1</sup>	
Aufrauhen von zu verblendenden Oberflächen			
<b>Modellguß</b>			
Prothesenbasen	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten, Konturieren	140 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Korrekturen, Oberflächen glätten			
<b>NEM-Legierungen</b>			
Inlays, Brücken	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten, Konturieren	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Korrekturen, Oberflächen glätten	140 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Kauflächen ausarbeiten	110 / NEM / RRX	12.000 min <sup>-1</sup>	
Aufrauhen von zu verblendenden Oberflächen			
<b>Titan, gegossen</b>			
Kronen, Brücken, Prothesenbasen	154	15.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten, Konturieren			
<b>Faserverstärkte Kunststoffe</b>			
Löffelmaterial	176	12.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten			
Kronen, Brücken	134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten, Konturieren			
<b>Verblendkunststoffe</b>			
Verblendungen	176 / 190 / 134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten, Konturieren	140	15.000 min <sup>-1</sup>	
Korrekturen, Oberflächen glätten			
<b>Provisorische Werkstoffe</b>			
Provisorien	190 / 134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten, Glätten			
<b>Prothesenkunststoff</b>			
Teil-/Vollprothese	176 / 175 / 190	15.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten			
Softkunststoffe	176	15.000 min <sup>-1</sup>	
Ausarbeiten	LGQ	15.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Keramik</b>			
Kauflächen ausarbeiten	110 / 133	15.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Titan, gefräst</b>			
	110 / 190 / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	

## Toothng-navigator . Here you find the appropriate cutter for your material

Material / work step	toothng	recommended speeds	colour code
<b>Moulding plaster</b>			
Coarse material removal on wet plaster	223 / SGF	10.000 min <sup>-1</sup>	
Coarse material removal on dry plaster	220	12.000 min <sup>-1</sup>	
Work on model stumps	175 / 190	12.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Precious metals</b>			
Inlays, Onlays, Bridges	190 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate, recontour	140 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Adjustment, abrade surfaces	140 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate chewing surfaces	110	10–15.000 min <sup>-1</sup>	
Roughen of surfaces which are to be blinded			
<b>Model casting</b>			
Basis of prosthesis	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate, recontour	140 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Adjustment, abrade surfaces			
<b>None precious alloys</b>			
Inlays, bridges	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate recontour	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Adjustment, abrade surfaces	140 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate chewing surfaces	110 / NEM / RRX	12.000 min <sup>-1</sup>	
Roughen of surfaces which are to be blinded			
<b>Titan, cast</b>			
Crowns, bridges, basis of prosthesis	154	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate, recontour			
<b>Fibre-reinforced acrylics</b>			
Moulding material	176	12.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate			
Crowns, Bridges	134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate, recontour			
<b>Facing acrylics</b>			
Facings	176 / 190 / 134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate, recontour	140	15.000 min <sup>-1</sup>	
Adjustments, abrade surfaces			
<b>Temporary materials</b>			
Temporary appliance	190 / 134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate, abrade			
<b>Denture resin</b>			
Full-/ partial denture	176 / 175 / 190	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate			
Soft acrylics	176	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborate	LGQ	15.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Ceramics</b>			
Elaborate chewing surfaces	110 / 133	15.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Titan, milled</b>			
	110 / 190 / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	

## Le navigateur de la denture . Ici vous trouverez d'emblée la fraise appropriée

Matières / opération	denture	les vitesses recommandées	code de couleur
<b>Plâtre du modèle</b>			
Abrasion grosse du plâtre humide	223 / SGF	10.000 min <sup>-1</sup>	
Abrasion grosse du plâtre sec	220	12.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler des moignons modèles	175 / 190	12.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Métaux précieux</b>			
Inlays, Onlays, Bridges	190 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler, Contour	140 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Corrections, lissage des surfaces	140 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler des surfaces manducateurs	110	10–15.000 min <sup>-1</sup>	
Rendre rugueux les surfaces à parementer			
<b>Affusion modèle</b>			
Base de prothèse	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler, Contour	140 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Corrections, lissage des surfaces			
<b>Alliages non précieux</b>			
Inlays, Bridges	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler, Contour	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Corrections, lissage des surfaces	140 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler des surfaces manducateurs	110 / NEM / RRX	12.000 min <sup>-1</sup>	
Rendre rugueux les surfaces à parementer			
<b>Titane, coulé</b>			
Couronnes, Bridges, Bases de prothèse	154	15.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler, Contour			
<b>Résine renforcé fibres</b>			
Travailler	176	12.000 min <sup>-1</sup>	
Couronnes, Bridges	134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler, Contour			
<b>Résine à placage</b>			
Placages	176 / 190 / 134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler, Contour	140	15.000 min <sup>-1</sup>	
Corrections, lissage des surfaces			
<b>Matériaux provisoires</b>			
Provisoires	190 / 134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler, lissage des surfaces			
<b>Résine de prothèses</b>			
Prothèse partielle/ complète	176 / 175 / 190	15.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler			
Résine douce	176	15.000 min <sup>-1</sup>	
Travailler	LGQ	15.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Céramique</b>			
Travailler des surfaces manducateurs	110 / 133	15.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Titane, fraisé</b>			
	110 / 190 / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	

## Navigatore della dentatura . Qui si trova la fresa propria per il materiale

Materiale/ Fase di lavoro	Dentatura	Numeri di giri raccomandati	Codice di colore
<b>Gesso di modello</b>			
Abrasione grossa di gesso umido	223 / SGF	10.000 min <sup>-1</sup>	
Abrasione grossa di gesso secco	220	12.000 min <sup>-1</sup>	
Lavorare troncone modello	175 / 190	12.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Metalli preziosi</b>			
Inlays, Onlays, Ponti	190 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare, Profilare	140 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Correzioni, Lisciare superfici	140 / RRX	15–20.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare superfici masticatorie	110	10–15.000 min <sup>-1</sup>	
Garzare le superfici da rivestire			
<b>Getto di modello</b>			
Base della protesi	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare, Profilare	140 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Correzioni, lisciare superfici			
<b>Legami non preziosi</b>			
Inlays, Ponti	190 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare, Profilare	140 / 134 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Correzione, Lisciare superfici	140 / NEM / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare superfici masticatorie	110 / NEM / RRX	12.000 min <sup>-1</sup>	
Garzare le superfici da rivestire			
<b>Titanio, fuso</b>			
Corone, Ponti, Base della protesi	154	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare, Profilare			
<b>Resina rafforzato di fibra</b>			
Resina dura	176	12.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare			
Corone, Ponti	134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare, Profilare			
<b>Resine di rivestimento</b>			
Rivestimenti	176 / 190 / 134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare, Profilare	140	15.000 min <sup>-1</sup>	
Correzioni, lisciare le superfici			
<b>Materiali provvisori</b>			
Provvisori	190 / 134	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare, Lisciare			
<b>Resina da protesi</b>			
Protesi in parte / completa	176 / 175 / 190	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare			
Resina soffice	176	15.000 min <sup>-1</sup>	
Elaborare	LGQ	15.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Ceramica</b>			
Elaborare superfici masticatorie	110 / 133	15.000 min <sup>-1</sup>	
<b>Titanio, fresato</b>			
	110 / 190 / RRX	15.000 min <sup>-1</sup>	

# AC-BLUE

## made by acurata

NEU

### Hartmetallfräser mit ac-blue Verschleißschutzschicht

- Schneidkantenschutz für längere Standzeiten
- hohe Hitzebeständigkeit z.B. Trockenbearbeitung
- universelle Einsetzbarkeit für alle fräsbaren Materialien
- sehr dünne Schichtstärke von  $1,5 \mu\text{m}$
- 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  $1.5 \mu\text{m}$  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  $1,5 \mu\text{m}$  assure des tranchants acérés
  - génération de chaleur réduite pour un traitement en douceur
  - facilite le nettoyage
- ac-blue pour obtenir des meilleurs résultats et la meilleure efficacité dans les applications les plus divers.

### fresa di carburo di tungsteno con rivestimento di protezione dall'usura ac-blu protezione dei taglienti

- per una durata allungata
- alta refrattività per es. durante il lavoro a secco
- applicazione universale per tutti i materiali fresabili
- spessore del rivestimento sottile di  $1,5 \mu\text{m}$  aderisce ai taglienti
- sviluppo del calore ridotto per un trattamento facile
- pulita facilitata

ac-blue provvede gli ottimi risultati e la massima economicità contemporaneamente nei applicazioni diversi.

**140**

Kreuzverzahnung, fein · Double cut, fine · Denture croisée · Dentatura incrociata



530 104 194 140 023

530 104 194 140 040

530 104 274 140 060

530 104 278 140 040

Ø mm / L

2,3 / 14,0

4,0 / 13,5

6,0 / 14,0

4,0 / 11,5

**190**

Kreuzverzahnung, mittel · Double cut, medium · Denture croisée moyenne · Dentatura incrociata media



530 104 194 190 023

530 104 194 190 040

530 104 274 190 060

530 104 277 190 023

530 104 278 190 040

530 104 289 190 023

Ø mm / L

2,3 / 14,0

4,0 / 13,5

6,0 / 14,0

2,3 / 4,4

4,0 / 11,0

2,3 / 8,0

**220**

Kreuzverzahnung, grob · Double cut, coarse

Denture croisée grosse · Dentatura incrociata grossa



530 104 194 220 040

530 104 274 220 060

Ø mm / L

4,0 / 13,5

6,0 / 14,0

**RRX**

EU Patent - EP 1 958 589 B1 · Applied for EU Patent - EP 1 958 589 B1 · Brevet européen - EP 1 958 589 B1 · Brevetto europeo - EP 1 958 589 B1



530 104 194 RRX 040

530 104 198 RRX 023

530 104 274 RRX 060

530 104 277 RRX 014

530 104 278 RRX 040

530 104 289 RRX 023

Ø mm / L

4,0 / 13,5

2,3 / 8,0

6,0 / 14,0

1,4 / 3,5

4,0 / 11,0

2,3 / 8,0

# RRX

made by acurata

Hochwertige Fräswerkzeuge für die **Bearbeitung aller gängigen Werkstoffe** der Dentalindustrie – aus eigener Produktion „made in Germany“.

High-quality milling tools for the **treatment of all standard materials** used in the dental industry – from our own production “made in Germany”.

Les outils de fraisage de haute qualité pour le **traitement de tous les matériaux courants** de l'industrie dentaire – de la propre production «made in Germany».

Frese di alta qualità per il **trattamento di tutti i materiali** di uso corrente della industria dentale – della propria produzione “made in Germany”



**acurata®**  
rotating instruments



# **RRX**-Verzahnung

ist die Weiterentwicklung der bewährten NEM-Verzahnung. 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 Querrieb 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 PRX-Verzahnung erhalten Sie für alle Metalle, Kunststoffe und Composite glatte und leicht polierbare Oberflächen. Schnittfreude, Bearbeitungskomfort und lange Nutzungsdauer wird Sie überzeugen.

## RRX-toothing

is the further development of the successful NEM-tothing. 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.

## Denture RRX

C'est le perfectionnement technique de la denture éprouvée NEM. 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.

## Dentatura RRX

è lo sviluppo ulteriore della provata dentatura NEM. Fresa universale per tutti i metalli, resina e compositi.

- segmenti grossi e fini in uno strumento
  - brevetto tedesco – DE 10 2007 009 304.9
  - **Brevetto europeo - EP 1 958 589 B1**

Grazie alla dentatura incrociata con taglio trasversale a destra, ci sono le lame corte e aggressive. Si modellano i trucioli corti durante la fresatura. Questi trucioli sottili sono rimossi facilmente nel movimento della fresa. Data che i trucioli così ottenuti, data la loro forma sottile, non penetrano facilmente sottopelle. La dentatura RRX è la soluzione ideale per superficie liscia e facile da lucidare. La potenzialità, la tranquilla modalità operativa e la lunga durata convinceranno.



	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	500 104 277 RRX 014	500 104 278 RRX 040	500 104 289 RRX 023
Ø mm / L	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	4,0 / 6,0	1,4 / 3,5	4,0 / 11,0	2,3 / 8,0

# NEM

made by acurata

**Schnell und effektiv** – ein zügiges Abtragen, eine hohe Laufruhe und lange Lebensdauer machen unsere NEM-Instrumente **universell einsetzbar**.

**Quickly and effectively** – quick removal, smooth running and long service life make our NEM-instruments suitable for **universal applications**.

**Rapide et efficace** – l'abrasion rapide, particulièrement silencieuse et une grande longévité rendent les instruments NEM **utilisable universellement**.

**Rapido ed efficace** – con l'abrasione ottima, la tranquilla modalità operativa e la lunga durata le nostre frese NEM sono **applicabile universalmente**.



**acurata**<sup>®</sup>  
rotating instruments



## NEM

Zum Vor- und Feinstfräsen von NEM.

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.

TC-Cutter for pre- and superfine milling of non-precious alloys.

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.

Fraise carbure pour le fraisage des alliages non précieux.

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.

Fresa carburo per la fresatura di leghe non preziosi.

Gli strumenti hanno 2 dentature diverse (grossa e fine in uno strumento!) e 2 scanalature per trucioli fini e grossi. I tagli mordenti tagliano facile e forte anche le leghe le più dure di metalli non preziosi e CrCo. Per mezzo della struttura della dentatura realizzano un' abrasione ottima e le superficie lisci e fini.

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**

2 dentature diverse in uno strumento. Brevetto tedesco. DE 10 2007 009 304.9

**Brevetto europeo – EP 1 958 589 B1**



**NEQ****HM-Kugelfräser für alle Metalle.**

Die Instrumente verfügen über eine neue Spezialverzahnung mit Querhieb 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.

**TC ball nose cutter for all alloys.**

The instruments have a new special toothing with cross-cut for short, grainy chips. The sharp cutting edges require only a low contact pressure. They penetrate easily and quickly 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.



**Spezialverzahnung mit Querhieb – 8 Schneiden bei allen Durchmessern**  
Special toothing with cross cut – all diameters have 8 blades  
denture spéciale hélicoïdale – 8 lames chez tous les diamètres  
Dentatura con taglio trasversale – 8 tagli presso tutti i diametri

Fraise en carbure de tungstène en forme boule pour tous les métaux.

Ces instruments disposent d'une denture spéciale hélicoïdale 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.

Frese di carburo di tungsteno forma palla per tutti i metalli.

Gli strumenti hanno una nuova dentatura speciale con taglio trasversale per scanalature corte, granulosi. I tagli forti ci vogliono solo poco pressione. Tagliano forte e facilmente anche le lega le più dure. Questi strumenti completano la nostra dentatura NEM provata da anni (brevetto DE 10 2007 009 304.9). Evidente da riconoscere dall'anello arancione.



	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

**Anwendungshinweise:** Optimale Drehzahl: 20.000–25.000 min<sup>-1</sup>

bei geringem Anpressdruck. Drucklos arbeiten! Max. Drehzahl: 50.000 min<sup>-1</sup>

**Recommendations:** Optimum Speed: 20.000–25.000 min<sup>-1</sup>

with light contact pressure. Max. Speed: 50.000 min<sup>-1</sup>

**Indications relatives à l'utilisation:** vitesse optimale : 20.000–25.000 min<sup>-1</sup>

Travailler avec peu de pression! vitesse maximale : 50.000 min<sup>-1</sup>

**Istruzioni all'uso:** numero di giri ottimale: 20.000–25.000 min<sup>-1</sup>

Lavorare senza pressione! numero di giri massimale: 50.000 min<sup>-1</sup>

Spiralverzahnungen · Twisted Cuts  
Dentures hélicoïdales · Dentature spirali

**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

Dentatura spirale, supergrossa con fase di guida e taglio dominante sigma S per gesso



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



**LGQ**

Lamellenverzahnung zum Ausarbeiten von Prothesen-, Provisorien und Tiefziehfolienkunststoffen

Lamellas toothing for preparing of prostheses-, interim prostheses and deep-drawing film acrylics

Denture lamelles pour préparer prostheses, provisoires et films

Dentatura lamella per preparare protesi, provvisori et pellicola



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

Dentatura spirale, fine per fessure, metalli preziosi e ceramica



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
----------	-----------	-----------	-----------

## 175

Spiralverzahnung mittel für Gips und Kunststoff

Twisted cut, medium for plaster and acrylics

Denture hélicoïdale, moyenne pour plâtre et résine

Dentatura spirale, media per gesso e resina



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 / 2,9	4,0 / 3,8	5,0 / 4,8	4,0 / 13,5	6,0 / 14,0
----------	-----------	-----------	-----------	------------	------------

## Spiralverzahnungen mit Querbieb · Twisted Cuts with Cross Cut

Dentures hélicoïdales surtaillées fines · Dentatura spirali con taglio traversale fine

### 134

Spiralverzahnung mit feinem Querbieb  
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

Dentatura spirale con taglio traversale fine per metalli preziosi/  
palladium, metalli non preziosi, resine assodata per UV



500 104 141 134 023	500 104 194 134 023	500 104 194 134 031	500 104 194 134 040	500 104 194 134 070	500 104 197 134 014
Ø mm/L	2,3/8,0	2,3/14,0	3,1/13,5	4,0/13,5	7,0/14,0



500 104 198 134 023	500 104 237 134 023	500 104 263 134 040	500 104 274 134 040	500 104 274 134 060	500 104 289 134 023
Ø mm/L	2,3/8,0	2,3/5,5	4,0/8,0	4,0/8,0	6,0/14,0

### 176

Spiralverzahnung mit Querbieb für Kunststoffe

Twisted cut with cross cut for acrylics

Denture hélicoïdale surtaillé pour résines

Dentatura spirale con taglio traversale per resine



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

**154**

Für gegossene Titangerüste.

acurata hat die Bearbeitung von Titangußgerüsten vereinfacht. Besonders entwickelte Schneidengeometrien und Schnittphasen mit feinem Querrieb 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.

For titanium casts.

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.

Pour moules du titan.

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.

Per ossature colate di titanio.

acurata ha semplificato l'elaborazione d'ossature colate di titanio. Geometria di taglienti e fase di taglio con taglio traversale particolarmente sviluppate nella fresa acurata s'abbina colle caratteristiche metallurgiche del titanio autentico dei gradienti diversi. Ossature rimangono lisci, la tenuta del materiale non influenzata, il reticolo cristallino per la saldatura laser è conservato. Le caratteristiche biologicamente molto compatibili restano intatte.



Kreuzverzahnungen · Double Cuts  
Dentures croisées · Dentature incrociate

**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  
Taglio di diamante dentatura incrociata extra fine per metalli e ceramica



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

**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  
Dentatura incrociata per tutti i metalli e resina dura



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 / 0,8

1,4 / 1,2

2,3 / 2,2

2,3 / 8,0

2,3 / 14,0

**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

Denturata incrociata per tutti i metalli e resina dura



500 104 194 140 023	500 104 194 140 040	500 104 194 140 050	500 104 196 140 010	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	1,0 / 4,2	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
Ø mm / L 2,3 / 8,0	2,3 / 17,5	1,4 / 3,2	1,4 / 3,2	2,3 / 5,5



500 104 257 140 060	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
Ø mm / L 6,0 / 12,0	4,0 / 8,0	6,0 / 11,5	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2



500 104 277 140 018	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 1,8 / 3,8	4,0 / 8,0	4,0 / 11,5	1,2 / 8,0	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0

**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

Dentatura incrociata media per cromo cobalto, metalli preziosi e resine



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



500 104 144 190 023	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
Ø mm / L	2,3 / 14,0	2,3 / 14,0	3,1 / 13,5	4,0 / 13,5	5,0 / 13,0



500 104 195 190 060	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
Ø mm / L	6,0 / 14,0	1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	2,3 / 17,5	4,0 / 13,5



500 104 225 190 023	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	2,3 / 5,5	2,9 / 6,0	4,0 / 8,0	6,0 / 11,0



**acurata**

# QUALITY made in GERMANY



Für das zahntechnische Labor entwickelt, unterstützen unsere Hartmetall-Hochleistungsinstrumente Zahntechniker bei ihrer täglichen Arbeit. Professionelle, zeitsparende First-Class Werkzeuge für ökonomisches Arbeiten im Dentallabor.

Our high performance carbide instruments, specially developed for the dental laboratory, assist dental technicians with their daily work. Our professional, time-saving first class tools for economical work in the dental laboratory.

Nos instruments en carbure à hautes performances, développés pour le laboratoire dentaire, soutiennent les techniciens dentaires dans leur travail quotidien. Des instruments professionnels de première qualité qui permettent de gagner du temps pour un travail économique au laboratoire dentaire.

I nostri strumenti di carburo ad alto rendimento sviluppati per il laboratorio odontotecnico, sostengono gli odontotecnici nel loro lavoro quotidiano. Gli strumenti professionali di alta qualità che fanno risparmiare tempo e un lavoro economico nel laboratorio odontotecnico.



**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

Denturata incrociata media per cromo cobalto, metalli preziosi e resine



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



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

**220**

Kreuzverzahnung, grob für Gips, Löffelmaterial, Kunststoff

Double cut, coarse for plaster and acrylics

Denture croisée grosse pour plâtre et résine

Dentatura incrociata grossa per gesso e resina



500 104 137 220 060	500 104 194 220 040	500 104 194 220 050	500 104 194 220 070	500 104 237 220 060	500 104 263 220 060	500 104 274 220 060
Ø mm / L	6,0 / 11,0	4,0 / 13,5	5,0 / 14,0	7,0 / 14,0	6,0 / 11,0	6,0 / 11,5

## 223

Kreuzverzahnung, supergrob für Gips, Kunststoff

Double cut, supercoarse for plaster and acrylics

Denture croisée supergrosse pour plâtre et résine

Dentatura incrociata, supergrossa per gesso e resina



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

## Hartmetall-Bohrer · TC burs

Fraise en carbure de tungstène · Fresa carburo di tungsteno

Kugel · Ball · Boule · Sfera



Ø mm / L

500 104 001 001 003	0,3 / 0,3
500 104 001 001 004	0,4 / 0,4
500 104 001 001 005	0,5 / 0,5
500 104 001 001 006	0,6 / 0,6
500 104 001 001 007	0,7 / 0,7
500 104 001 001 008	0,8 / 0,8
500 104 001 001 009	0,9 / 0,9



Ø mm / L

500 104 001 001 010	1,0 / 1,0
500 104 001 001 012	1,2 / 1,2
500 104 001 001 014	1,4 / 1,4
500 104 001 001 016	1,6 / 1,6
500 104 001 001 018	1,8 / 1,8
500 104 001 001 021	2,1 / 2,1
500 104 001 001 023	2,3 / 2,3
500 104 001 001 027	2,7 / 2,7

## Hartmetall-Bohrer

TC burs

Fraise en carbure de tungstène

Fresa carburo di tungsteno

Kegel · Cone · Cône · Cono

$\varnothing$  mm / L

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



## Hartmetall-Fissurenbohrer

TC fissure burs

Fraise en carbure de tungstène pour fissures

Fresa carburo di tungsteno per fessure

Zylinder · Cylinder · Cylindre · Cilindro

$\varnothing$  mm / L

	500 104 110 006 010	1,0 / 5,2
	500 104 110 006 012	1,2 / 5,2
	500 104 110 006 014	1,4 / 5,2



Birne · Pear · Poire · Pera

$\varnothing$  mm / L

	500 104 237 006 006	0,6 / 1,2
	500 104 237 006 008	0,8 / 1,8

Konus, rund · Round taper  
Cône rond · Cono rotondo

$\varnothing$  mm / L

	500 104 194 006 010	1,0 / 4,0
	500 104 194 006 012	1,2 / 4,0
	500 104 194 006 016	1,6 / 4,0

## Hartmetall-Fissurenbohrer

Schneidenverlauf, rechts gewunden mit Querrieb / Universeller Einsatz.

### TC-cutter for fissures

Twist cut to the right and cross cut for standard applications.

### Fraise en carbure de tungstène

pour creuser des sillons. Lame contournée à droite avec taille transversale/application universelle.

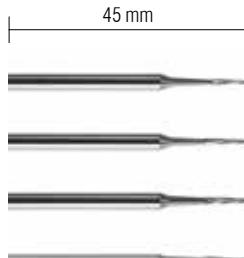
### Fresa carburo di tungsteno per fessure

Taglio sinuoso destro con taglio trasversale / applicazione universale.



Konus flach, stirnverzahnt · Flat taper, front cutting

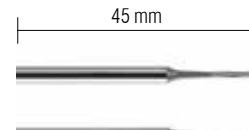
Cône plat, front avec denture · Cono piatto, fronte con dentatura



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

Zylinder, stirnverzahnt · Cylinder, front cutting

Cylindre, front avec denture · Cilindro, fronte con dentatura



	Ø mm / L
500 104 110 007 010	1,0 / 5,2
500 104 110 007 012	1,2 / 5,2

## Hartmetall-Fissurenbohrer

Konus rund, schlank Form.

### TC-cutter for fissures

Round taper, slender form.

### Fraise en carbure de tungstène

pour creuser des sillons. Cône rond. Forme mince.

### Fresa carburo di tungsteno per fessure

Cono rotondo, forma slanciata.



Spiralverzahnung, rechts mit feinem Querrieb

Twisted cut, to the right with fine cross cut

Denture spirale à droite avec taille transversale fine

Dentatura spirale destra con taglio trasversale fine



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

Kreuzverzahnung, fein

Fine double cut

Denture croisée fine

Dentatura incrociata fine



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

Schneidenverlauf, rechts gewunden

Cut twisted to the right

Lame contournée à droite

Taglio sinuoso destro



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

Schneidenverlauf, rechts gewunden

Cut twisted to the right

Lame contournée à droite

Taglio sinuoso destro



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

Spiralverzahnung, fein

Fine twisted cut

Denture spirale fine

Dentatura spirale fine



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



## Werkzeuge für die Frästechnik

Tools for milling technique

Instruments pour la technologie de fraisage

Strumenti per tecnica di fresatura



### 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<sup>-1</sup>
- schnittfreudig und laufhügig
- 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<sup>-1</sup>
- fast cutting and smooth running
- preferable to use milling model

### Fraise RQF

denture hélicoïdale surtaillé fine

- préfräisage et fraisage fin des alliages non précieux et d'or avec une seule fraise
- les résultats souhaités peuvent être obtenus par la vitesse de rotation et la pression appliquées
- selon le matériel/ l'alliage généralement entre 20.000–25.000 min<sup>-1</sup>
- mordant et exempte de vibrations
- utiliser de préférence le modèle fraiseur

### Fresa RQF

con dentatura spirale fine con taglio trasversale fine

- pre-fresatura e fresatura sopraffina di legami non preziosi e legami d'oro con solo una fresa
- attraverso i numeri di giri e la pressione operativa si ottiene la qualità richiesta
- secondo il materiale / il legame di solito entro 20.000–25.000 min<sup>-1</sup>
- tagliente e senza vibrazioni
- utilizzare preferibilmente il modello di fresatura



Ø 2,35 mm	500 103 137 RQF 010	500 103 137 RQF 015	500 103 137 RQF 023	Ø 2,35 mm	500 103 200 RQF 022
Ø 3,00 mm	500 123 137 RQF 010	500 123 137 RQF 015	500 123 137 RQF 023	Ø 3,00 mm	500 123 200 RQF 022
	0°	0°	0°		2°

**XNE / FNE - Verzahnung**

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

**XNE / FNE - toothing**

for hardly machinable non 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

**Dentatura XNE / FNE**

per lega metallica non preziosa difficile a lavorare, abrasione misurabilmente maggiore, silenzioso, superficie lisci, durata incomparabile



0°

0°

1°

2°

Ø 2,35 mm

500 103 137 XNE 023

500 103 137 XNE 029

500 103 200 XNE 029

500 103 200 XNE 030

0°

0°

1°

2°

**XNE**

Vorfräsen · Pre-milling  
Préfraisage fin · Pre-fresatura

Ø 3,00 mm

500 123 137 XNE 023

500 123 137 XNE 029

500 123 200 XNE 029

500 123 200 XNE 030

0°

0°

1°

2°



0°

0°

1°

2°

Ø 2,35 mm

500 103 137 FNE 023

500 103 137 FNE 029

500 103 200 FNE 029

500 103 200 FNE 030

Ø 3,00 mm

500 123 137 FNE 023

500 123 137 FNE 029

500 123 200 FNE 029

500 123 200 FNE 030

0°

0°

1°

2°

**FNE**

Feinstfräsen · Micro-milling  
Fraisage fin · Fresatura soprafina

**Schrupfräser**

großer Abtrag auf Titan z.B. Abutment

**roughing cutter**

high cutting performance, e.g. abutment

**fraise d'ébauche**

grande abrasione sur titane, e.g. pilier

**fresa grossa**

grande abrasione su titanio, per es. abutment



Ø 2,35 mm

500 103 583 154 040

4,0 / 12,5

**HM-Parallelfräser**

rund, Handstück, kurz Ø 2,35 mm, Linksdrall, rechts schneidend.

**Parallel TC-Cutter**

round, handpiece, short Ø 2,35 mm, left-hand twist, right cutting.

**Fraise en carbure de tungstène parallèle**

ronde, HP courte Ø 2,35 mm, glissement vers la gauche, coupante à droite.

**Fresa carburo di tungsteno parallela**

rotonda, HP corta Ø 2,35 mm, torsione sinistra, tagliente a destra.

Vorfräser, rund · Pre-cutter, round  
Pré-fraise, ronde · Pre-fresa, rotondoFeinfräser, rund · Precision cutter, round  
Fraise de précision, ronde · Fresa di precisione, rotonda

Ø 2,35 mm	500 103 137 191 010	500 103 137 191 015	500 103 137 191 023	500 103 137 135 007	500 103 137 135 010	500 103 137 135 015	500 103 137 135 023
Ø 3,00 mm					500 123 137 135 010	500 123 137 135 015	500 123 137 135 023
	0°	0°	0°	0°	0°	0°	0°

**HM-Konusfräser**

rund, Handstück, kurz Ø 2,35 mm, Linksdrall, rechts schneidend

**Taper TC-Cutter**

round, handpiece, short Ø 2,35 mm, left-hand twist, right cutting

**Fraise en carbure de tungstène cône**

ronde, HP courte Ø 2,35 mm, glissement vers la gauche, coupante à droite

**Fresa carburo di tungsteno cono**

rotonda, HP corta Ø 2,35 mm, torsione sinistra, tagliente a destra.

Vorfräser, rund · Pre-cutter, round  
Pré-fraise, ronde · Pre-fresa, rotondoFeinfräser, rund · Precision cutter, round  
Fraise de précision, ronde · Fresa di precisione, rotonda

Ø 2,35 mm	500 103 200 191 022	500 103 200 135 022	500 103 200 135 031	
Ø 3,00 mm		500 123 200 135 022	500 123 200 135 031	500 123 200 135 040
	2°	2°	4°	6°

**HM-Parallel- und Konusfräser**

für Rein-Titanuß. Vorfräser, Linksdreh, rechts schneidend, Schaft Ø 2,35 mm.

Zum Feinstfräsen für Titan empfehlen wir Schliff 103 (weißer Ring)!

**Parallel- and taper- TC-Cutter**

for pure titanium cast. Pre-cutter, left-hand twist, right cutting, shank Ø 2,35 mm.

Micro-milling for titanium we recommend cut 103 (white ring)!

**Fraise parallèle et fraise cône**

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

Fraisage fin pour titane nous recommandons tranchant 103 (bague blanche)!

**Fresa cono**

per calco titanio puro. Fresa torsione sinistra, tagliente a destra, gambo Ø 2,35 mm.

Fresatura soprafina per titanio raccomandiamo taglio 103 (anello bianco)!



Ø 2,35 mm	500 103 137 111 010	500 103 137 111 015	500 103 200 111 022	500 103 137 111 023
Ø 3,00 mm	500 123 137 111 010	500 123 137 111 015	500 123 200 111 022	500 123 137 111 023
	0°	0°	2°	0°

**Spiralbohrer · Twist drill**

Fraise spirale · Fresa spirale



Ø 2,35 mm

500 103 417 364 009

500 103 417 364 010

500 103 417 364 012

500 103 417 364 015

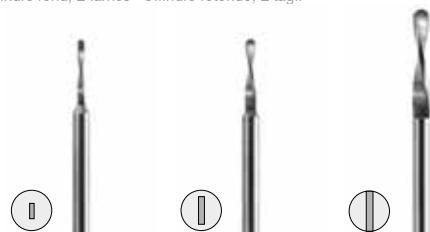
500 103 440 364 010

500 103 440 364 015

500 103 440 364 023

**Wachs-Fräser · Wax cutter**

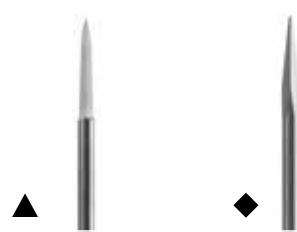
Fraise à cire · Fresa per cera

Zylinder rund, zweiseitig · Round cylinder, 2 blades  
Cylindre rond, 2 lames · Cilindro rotondo, 2 tagli**Spezial-Instrumente · Special instruments · Instruments spéciaux · Strumenti speciali****Stichfräser für Folien**

Cutter for foils

Fraise pour films

Fresa per pellicola



500 104 468 211 023

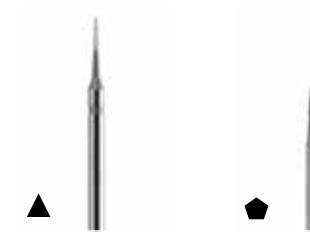
500 104 468 444 023

Tiefziehfolie · Deep-drawing film  
Film · Pellicola**Fissurenfräser für Keramik und Verblendkunststoffe**

Cutter for ceramic and plastics

Fraise pour céramique et matière plastique

Fresa per ceramica e plastica



500 104 296 211 010

500 314 296 171 010 FG

# CAD CAM

made by acurata



Bestellen Sie unsere CAD/CAM-  
Dentalinstrumente jetzt bequem online.



[www.acurata-cadcum.de](http://www.acurata-cadcum.de)

## HM-Fräser für dentale CAD/CAM-Systeme

### Carbide cutters for dental CAD/CAM systems

### Fraises en carbure de tungstène pour des systèmes dentaires CAM

### Frese carburo di tungsteno per sistemi dentali CAM



Auf den folgenden Seiten finden Sie eine Auswahl an unseren gängigsten CAD/CAM Instrumenten. Das komplette Sortiment finden Sie entweder online unter [www.acurata-cadcam.de](http://www.acurata-cadcam.de) oder in unserem "CAD/CAM Spezial"-Folder.

Sie haben Fragen? Rufen Sie uns einfach an  
unter Telefon +49(0)8504-9117-68.

On the following pages, you will find a selection of our most popular CAD/CAM tools. You can find the complete product range either online [www.acurata.de](http://www.acurata.de) or in our CAD/CAM Special folder. Do you have questions?  
Simply call us under phone number +49(0)8504-9117-68.

Dans les pages suivantes, vous trouverez une sélection de nos fraises CAD/CAM les plus courantes. Vous trouvez la gamme complète soit en ligne sur [www.acurata.de](http://www.acurata.de) ou dans notre dépliant CAD/CAM spéciale. Vous avez des questions?  
N'hésitez pas à nous appeler au numéro de téléphone +49(0)8504-9117-68.

Nelle pagine seguenti si trova una scelta delle nostre frese CAD/CAM le più richieste. La gamma completa si trova in linea [www.acurata.de](http://www.acurata.de) o nel nostro dépliant CAD/CAM speciale. Avete domande?  
Chiamate al numero +49(0)8504-9117-68.

# Nummernsystem CAD/CAM · Numbering system

## Système numérique · Sistema di numeri

Bestell-Beispiel · Ordering example · Exemple de commande · Esempio d'ordine

**500 335 201 160 010**

<b>5</b>	1. Stelle, first digit, première place, primo posto	Materialkennung, material designator, code de matériau, codice del materiale	Hartmetall, tungsten carbide, carbure de tungstène, carburo di tungsteno
<b>0</b>	2. Stelle, second digit, seconde place, secondo posto	Beschichtungserkennung, coating code, code de couche, codice del rivestimento	ohne Beschichtung, without coating, sans couche, senza rivestimento
<b>0</b>	3. Stelle, third digit, troisième place, terzo posto	nicht belegt, not occupied, pas occupé, non occupato	0

<b>3</b>	4. Stelle, fourth digit, quatrième place, quarto posto	Schaftdurchmesser in mm, shank diameter in mm, diamètre de la tige en mm, diametro del gambo in mm	3 mm
<b>3</b>	5. Stelle, fifth digit, cinquième place, quinto posto	Gesamtlänge in mm, all over length in mm, longueur totale, lunghezza totale	35 mm
<b>5</b>	6. Stelle, sixth digit, sixième place, sesto posto	+	+

<b>2</b>	7. Stelle, seventh digit, septième place, settimo posto	Formkennung Arbeitsteil AT, form classification of the working part, code de la forme de la partie travaillante, codice della forma della parte lavorativa	Radiusfräser zylindrisch, cylindric radial cutter, fraise radiale cylindrique, fresa radiale cilindrica
<b>0</b>	8. Stelle, eighth digit, huitième place, ottavo posto	nicht belegt, not occupied, pas occupé, non occupato	0
<b>1</b>	9. Stelle, Ninth digit, Neuvième place, Nono posto	Anzahl der Schneiden, number of the blades, nombre des lames, quantità dei taglienti	1

<b>1</b>	10. Stelle, tenth digit, dixième place, decimo posto	Freistellung in 1/10 mm, extra length, longueur d'extension, collo extra-lungo	16,0 mm
<b>6</b>	11. Stelle, eleventh digit, onzième place, undicesimo posto	+	+
<b>0</b>	12. Stelle, twelfth digit, douzième place, dodicesimo posto	+	+

<b>0</b>	13. Stelle, thirteenth digit, treizième place, tredecimo posto	nicht belegt, not occupied, pas occupé, non occupato	
<b>1</b>	14. Stelle, fourteenth digit, quatorzième place, quattordicesimo posto	Durchmesser des Arbeitsteils in 1/10 mm, Diameter of the working part in mm, Diamètre de la partie travaillante, Diametro del parte lavorativa	Durchmesser 1,0 mm, Diameter 1,0 mm, Diamètre 1,0 mm, Diametro 1,0 mm
<b>0</b>	15. Stelle, fifteenth digit, quinzi- ème place, quindicesimo posto	+	+

Weiteres Beispiel · Another example · Un autre exemple · Un altro esempio: **530 648 202 150 030**

Hartmetall, ac-blue Beschichtung, 6 mm Schaft-Durchmesser, 48 mm Gesamtlänge, Radiusfräser zylindrisch, 2-Schneider, Freistelllänge 15,0 mm, Arbeitsteil-Durchmesser 3,0 mm

Tungsten carbide, ac-blue coating, 6 mm shank diameter, 48 mm allover length, cylindric radius cutter, 2 blades, length 15,0 mm, diameter of the working part 3,0 mm

Carbure de tungstène, couche ac-blue, tige diamètre 6 mm, longueur totale 48 mm, fraise radiale cylindrique, 2 lames, longueur d'extension 15,0 mm, diamètre de la partie travaillante 3,0 mm

Carburo di tungsteno, rivestimento ac-blue, gambo diametro 6 mm, lunghezza totale 48 mm, fresa radiale cilindrica, 2 taglienti, lunghezza del collo 15,0 mm, diametro della parte lavorativa 3,0 mm

## Anschlagring · Stop ring · Bague de butée · Anello di spallamento

**530 648 202A 150 030**

Für Werkzeuge aus dem UNIVERSAL-Programm. Buchstabenkennung A nach der 9. Stelle = mit Anschlagring lagernd. Auf Kundenwunsch können alle Werkzeuge mit "Vario"-Ring bei 6 mm Schaft-Durchmesser oder Kunststoffring bei 3 mm Schaft-Durchmesser versehen werden.

For tools of the universal range. The letter code A after the ninth digit = on stock with stop ring. Upon customer request, all tools can be provided with "Vario"-stop ring for 6 mm shank diameter or plastic ring for 3 mm shank diameter.

Pour les instruments de la gamme des produits universelle. Reconnaissance de lettre A après le neuvième place = avec bague de butée en stock. Sur demande du client tous les instruments peuvent être fournis avec la bague « Vario » pour le diamètre de la tige 6 mm ou avec bague plastique pour le diamètre de la tige 3 mm.

Per gli strumenti della gamma universale. Il codice delle lettere A dopo il nono posto = in magazzino con anello di spallamento. Sulla richiesta del cliente tutti gli strumenti possono essere forniti con l'anello "Vario" per il diametro del gambo 6 mm oppure con un anello plastico per il diametro del gambo 3 mm.

### System- oder maschinenspezifische Werkzeuge · System or machine specific tools Instruments liés à un système ou à la machine · Strumenti allegati a una sistema o una machina specifica

**500 347 202 AG170 025**

Werkzeuggeometrien sowie Einspannlänge kompatibel zu Amann/Girrbach-Fräsern

Tool geometry as well as clamping length compatible with Amann/Girrbach-cutter

La géométrie d'outil et la longueur de serrage sont compatibles avec les fraises Amann/Girrbach

La geometria degli strumenti quanto la lunghezza della serratura sono compatibile con Amann/Girrbach

**500 650 202 ZCZ 020**

Werkzeuggeometrien sowie Einspannlänge kompatibel zu ZirkonZahn-Fräsern

Tool geometry as well as clamping length compatible with ZirkonZahn-cutter

La géométrie d'outil et la longueur de serrage sont compatibles avec les fraises ZirkonZahn

La geometria degli strumenti quanto la lunghezza della serratura sono compatibile con ZirkonZahn

**500 335 202 060 006**

Werkzeuggeometrien sowie Einspannlänge kompatibel zu VHF-Fräsern

Tool geometry as well as clamping length compatible with VHF-cutter

La géométrie d'outil et la longueur de serrage sont compatibles avec les fraises VHF

La geometria degli strumenti quanto la lunghezza della serratura sono compatibile con VHF



## Materialkennung · Material designator · Code de matériau · Codice del materiale

**5**=Hartmetall · tungsten carbide · carbure de tungstène · carburo di tungsteno

## Beschichtungskennung · Coating code · Code de couche · Codice del rivestimento

**0**=ohne · without · sans · senza

**3**=ac-blue (PVD-Schicht) · ac-blue (PVD-coating) · ac-blue (couche PVD) · ac-blue (rivestimento PVD)

**5**=ac-c kristalline Diamantschicht (CVD-Schicht) · ac-crystalline coating (CVD-coating) · ac-couche di diamante cristalline (couche CVD) · ac-rivestimento di diamante cristallino (rivestimento CVD)

## Formkennung Arbeitsteil · Form classification of the working part

Code de la forme de la partie travaillante · Codice della forma della parte lavorativa

**1**=Fräser zylinderstumpf kantig · cutter cylindric blunt-edged · fraise cylindrique émoussée · fresa cilindrica tronco-conica

**2**=Radiusfräser zylindrisch · Cylindric radial cutter · Fraise radiale cylindrique · Fresa radiale cilindrica

**3**=Radiusfräser konisch · Radial cutter conical · Fraise radiale conique · Fresa radiale conica

**4**=Torusfräser zylindrisch · Cylindric torus cutter · Fraise torique cylindrique · Fresa torica cilindrica

**Kompatibel zu Amann/Girrbach, Ceramill-Motion I + II · Compatible with Amann/Girrbach, Ceramill-Motion I + II · Compatible avec Amann/Girrbach, Ceramill Motion I + II · Compatibile con Amann/Girrbach, Ceramill-Motion I + II**

**1-Schneider, rund**

ausschließlich für PMMA, PEEK und Wachs, **Schaft Ø 3 mm**

**1-blade, round**

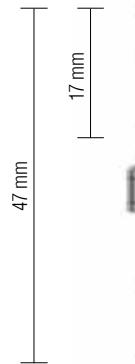
exclusively for PMMA, PEEK and wax, **shank Ø 3 mm**

**1 lame, ronde**

exclusivement pour PMMA, PEEK et cire, **tige Ø 3 mm**

**1 tagliente, rotondo**

esclusivamente per PMMA, PEEK e cera, **gambo Ø 3 mm**



	500 347 201AG 170 010	500 347 201AG 170 025
Ø mm	1,0	2,5

**2-Schneider, rund**

ausschließlich für ZrO, Sintron, PMMA und PEEK, **Schaft Ø 3 mm**

**2-blades, round**

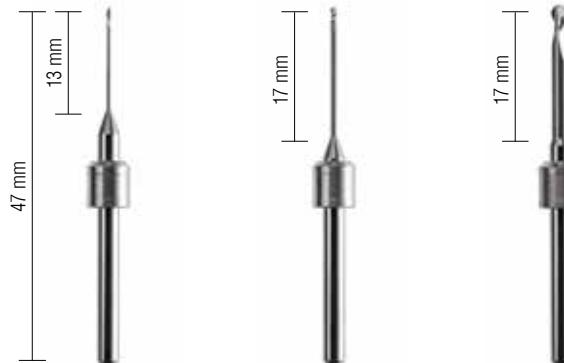
exclusively for ZrO, Sintron, PMMA and PEEK, **shank Ø 3 mm**

**2 lames, ronde**

exclusivement pour ZrO, Sintron, PMMA et PEEK, **tige Ø 3 mm**

**2 taglienti, rotondo**

esclusivamente per ZrO, Sintron, PMMA e PEEK, **gambo Ø 3 mm**



	500 347 202AG 130 006	500 347 202AG 170 010	500 347 202AG 170 025
Ø mm	0,6	1,0	2,5

**2-Schneider, rund, ac-blue Beschichtung**

ausschließlich für ZrO, Sintron, PMMA und PEEK, **Schaft Ø 3 mm**

**2-blades, round, ac-blue coating**

exclusively for ZrO, Sintron, PMMA and PEEK, **shank Ø 3 mm**

**2 lames, ronde, couche ac-blue**

exclusivement pour ZrO, Sintron, PMMA, PEEK, **tige Ø 3 mm**

**2 taglienti, rotondo, rivestimento ac-blue**

esclusivamente per ZrO, Sintron, PMMA, PEEK, **gambo Ø 3 mm**



	530 347 202AG 170 010	530 347 202AG 170 025
Ø mm	1,0	2,5

# 38

HM-Fräser für dentale  
CAD/CAM-Systeme

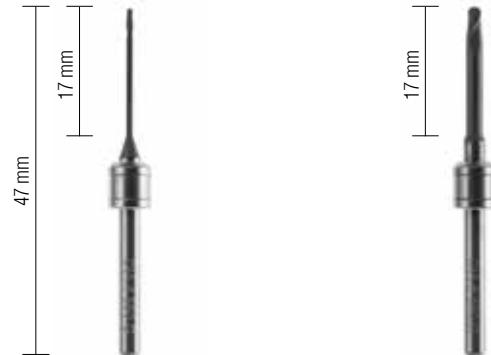
2-Schneider, rund  
ac-kristalline-Diamantschicht

ausschließlich für ZrO, **Schaft Ø 3 mm**

2-blades, round  
ac-cristalline diamond coating  
exclusively for ZrO, **shank Ø 3 mm**

2 lames, couche  
de diamant cristalline  
exclusivement pour ZrO, **tige Ø 3 mm**

2 taglienti, rivestimento  
di diamante cristallino  
esclusivamente per ZrO, **gambo Ø 3 mm**



550 347 202AG 170 010

Ø mm

1,0

550 347 202AG 170 025

2,5



**Kompatibel zu VHF Impresson S-Modell 5 S1 + S2 · Compatible with VHF Impresson S-Modell 5 S1 + S2**  
**Compatible avec VHF Impresson modèle S 5 S1 + S2 · Compatibile con VHF Impresson Modello S 5 S1 + S2**

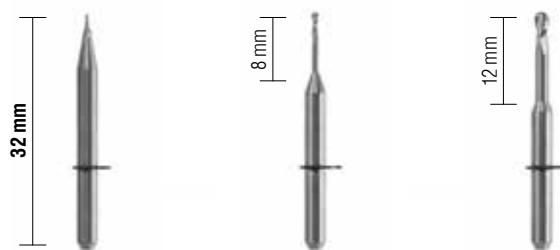
2-Schneider, rund, Metallbearbeitung

ausschließlich für CrCo, mit Distanzring,  
**Schaft Ø 3 mm**

2-blades, round, metal treatment  
exclusively for CrCo, with spacer ring,  
**shank Ø 3 mm**

2 lames, ronde, traitement du métal  
exclusivement pour CrCo, avec bague de butée,  
**tige Ø 3 mm**

2 lame, rotondo, trattamento di metallo  
esclusivamente per CrCo, con anello di spallamento,  
**gambo Ø 3 mm**



500 332 202 000 006

Ø mm

0,6

500 332 202 080 010

1,0

500 332 202 120 020

2,0

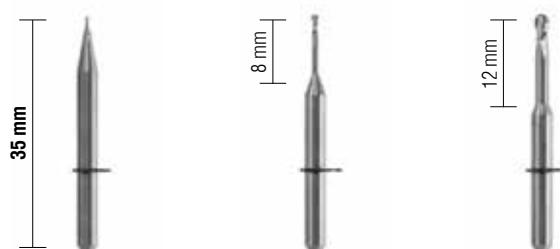
2-Schneider, rund, Metallbearbeitung

ausschließlich für CrCo, mit Distanzring,  
**Schaft Ø 3 mm**

2-blades, round, metal treatment  
exclusively for CrCo, with spacer ring,  
**shank Ø 3 mm**

lames, ronde, traitement du métal  
exclusivement pour CrCo, avec bague de butée,  
**tige Ø 3 mm**

2 lame, rotondo, trattamento di metallo  
esclusivamente per CrCo, con anello di spallamento,  
**gambo Ø 3 mm**



500 335 202 000 006

Ø mm

0,6

500 335 202 080 010

1,0

500 335 202 120 020

2,0



**Kompatibel zu VHF Impresson S-Modell 5 S1 + S2 · Compatible with VHF Impresson S-Modell 5 S1 + S2 · Compatible avec VHF Impresson modèle S 5 S1 + S2 · Compatibile con VHF Impresson Modello S 5 S1 + S2**

**2-Schneider, rund**

ausschließlich für ZrO, PMMA und PEEK,  
mit Distanzring, **Schaft Ø 3 mm**

**2-blades, round**

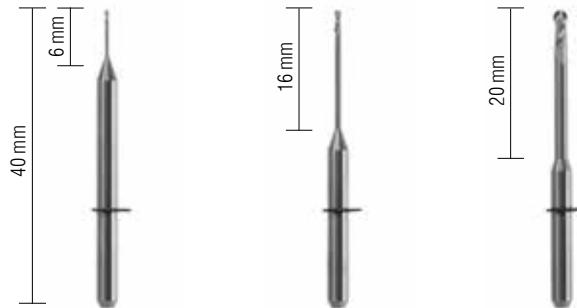
exclusively for ZrO, PMMA and PEEK,  
with spacer ring, **shank Ø 3 mm**

**2 lames, ronde**

exclusivement pour ZrO, PMMA et PEEK,  
avec bague de butée, **tige Ø 3 mm**

**2 lame, rotondo**

esclusivamente per ZrO, PMMA e PEEK,  
con anello di spallamento, **gumbo Ø 3 mm**



Ø mm	500 340 202 060 006 0,6	500 340 202 160 010 1,0	500 340 202 200 020 2,0
------	----------------------------	----------------------------	----------------------------

**2-Schneider, rund**

**ac-kristalline-Diamantschicht, VHF**

ausschließlich für ZrO, mit Distanzring, **Schaft Ø 3 mm**

**2-blades, round**

**ac-crystalline coated, VHF**

exclusively for ZrO, with spacer ring, **shank Ø 3 mm**

**2 lames, ronde**

**couche de diamante ac-cristalline, VHF**

exclusivement pour ZrO, avec bague de butée, **tige Ø 3 mm**

**2 lame, rotondo**

**acurata-rivestimento di diamante cristallino "VHF"**

esclusivamente per ZrO, con anello di spallamento, **gumbo Ø 3 mm**



Ø mm	550 340 202 160 010 1,0	550 340 202 200 020 2,0	
------	----------------------------	----------------------------	--

**CNC-Fräser kompatibel zu VHF Impresson K-Modell · CNC-cutter compatible with VHF Impresson K-Model**

**Fraise CNC compatible avec VHF Impresson Modèle K · Fresa CNC compatibile con VHF Impresson Modello K**

**1-Schneider, rund**

ausschließlich für PMMA, PEEK und Wachs, mit Distanzring, **Schaft Ø 3 mm**

**1-blade, round**

exclusively for PMMA, PEEK and wax, with spacer ring, **shank Ø 3 mm**

**1 lame, ronde**

exclusivement pour PMMA, PEEK et cire, avec bague de butée, **tige Ø 3 mm**

**1 lama, rotondo**

esclusivamente per PMMA, PEEK, e cera, con anello di spallamento,  
**gumbo Ø 3 mm**



Ø mm	500 335 201 160 010 1,0	500 335 201 160 020 2,0	
------	----------------------------	----------------------------	--

## 2- und 3-Schneider, rund

ausschließlich für ZrO, PMMA und PEEK,  
mit Distanzring, **Schaft Ø 3 mm**

## 2- and 3-bladed tools, round

exclusively for ZrO, PMMA and PEEK,  
with spacer ring, **shank Ø 3 mm**

## 2 et 3 lames, ronde

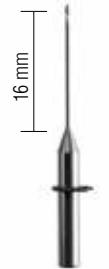
exclusivement pour ZrO, PMMA et PEEK, avec bague de butée, tige Ø 3 mm

## 2- e 3-lame, rotondo

esclusivamente per ZrO, PMMA, e PEEK,  
con anello di spallamento, **shank Ø 3 mm**



Ø mm 500 335 202 060 006  
0,6



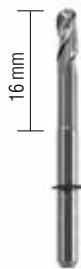
Ø mm 500 335 202 160 006  
0,6



Ø mm 500 335 202 160 010  
1,0



Ø mm 500 335 203 160 020  
2,0



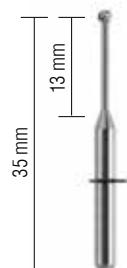
Ø mm 500 335 203 160 030  
3,0

"Lollipop" Kugelfräser,  
mit Distanzring  
zum Fräsen von Unterschnitten,  
für alle Fräsmaschinen, **Schaft Ø 3 mm**

"Lollipop" ball cutter,  
with spacer ring  
Milling of undercuts,  
for all milling machines, **shank 3 mm**

Fraise sphérique "Lollipop",  
avec bague de butée  
pour la fraisage des contre-dépouilles,  
pour tous les fraiseuses, **tige Ø 3 mm**

Fresa sferica "Lollipop",  
con anello di spallamento  
per la fresatura in sottosquadro per tutte le machine  
di fresatura, **gambo 3 mm**



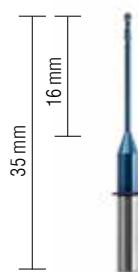
Ø mm 500 335 BALL 130 020  
2,0

2- und 3-Schneider, rund, ac-blue Beschichtung  
ausschließlich für ZrO, PMMA und PEEK, mit Distanzring, **Schaft Ø 3 mm**

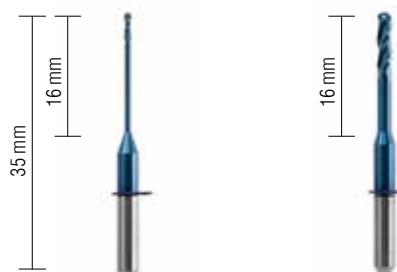
2- and 3-bladed tools, round, ac-blue coating  
exclusively for ZrO, PMMA and PEEK, with spacer ring, **shank Ø 3 mm**

2 lames et 3 lames, ronde, couche ac-blue  
exclusivement pour ZrO, PMMA et PEEK, avec bague de butée, **tige Ø 3 mm**

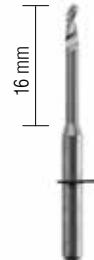
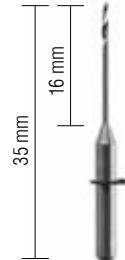
2- o 3-lame, rotondo rivestimento ac-blue  
esclusivamente per ZrO, PMMA e PEEK, con anello di spallamento, **gambo Ø 3 mm**



Ø mm 530 335 202 160 010  
1,0



Ø mm 530 335 203 160 020  
2,0

**CNC-Fräser kompatibel zu ZENOTEC-MINI, Schütz, Goldquadrat u.a.****CNC-cutter compatible with ZENOTEC-MINI, Schütz, Goldquadrat a.o.****Fraise CNC compatible avec ZENOTEC-MINI, Schütz, Goldquadrat e.a.****Fresa CNC compatible con ZENOTEC-MINI, Schütz, Goldquadrat e.a.****1-Schneider, rund**ausschließlich für PMMA, PEEK und Wachs, mit Distanzring, **Schaft Ø 3 mm****1 blade, round**exclusively for PMMA, PEEK and wax, with spacer ring, **shank Ø 3 mm****1 lame, ronde**exclusivement pour PMMA, PEEK et cire, avec bague de butée, **tige Ø 3 mm****1 lama, rotondo**esclusivamente per PMMA, PEEK et cera, con anello di spallamento, **shank Ø 3 mm**

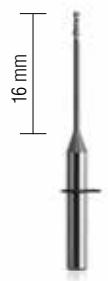
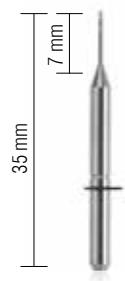
500 335 201 160 010

Ø mm

1,0

500 335 201 160 020

2,0

**2-Schneider, rund**ausschließlich für ZrO, PMMA, PEEK und Wachs,  
mit Distanzring, **Schaft Ø 3 mm****2 blades, round**exclusively for ZrO, PMMA, PEEK and wax,  
with spacer ring, **shank Ø 3 mm****2 lames, ronde**exclusivement pour ZrO, PMMA, PEEK,  
et cire avec bague de butée, **tige Ø 3 mm****2 lame, rotondo**esclusivamente per ZrO, PMMA, PEEK et cera,  
con anello di spallamento, **gambo Ø 3 mm**

500 335 202M 070 007

Ø mm

0,7

500 335 202M 160 010

1,0

500 335 202M 200 025

2,5

**CNC-Fräser kompatibel zu ZENOTEC-SELECT · CNC-cutter compatible with ZENOTEC-SELECT**  
**Fraise CNC compatible avec ZENOTEC-SELECT · Fresa CNC compatible con ZENOTEC-SELECT**

**2-Schneider, rund**

ausschließlich für ZrO, PMMA und PEEK, mit Distanzring  
kompatibel zu "Wieland Select", VHF cam 5 S1 + S2, **Schaft Ø 3 mm**

**2-blades, round**

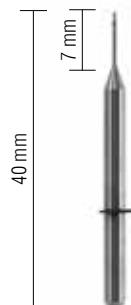
exclusively for ZrO, PMMA and PEEK, with spacer ring  
compatible with "Wieland Select", VHF cam 5 S1 + S2, **shank Ø 3 mm**

**2 lames, ronde**

exclusivement pour ZrO, PMMA et PEEK, avec bague de butée  
compatible avec "Wieland Select", VHF cam 5 S1 + S2, **tige Ø 3 mm**

**2 lame, rotondo**

esclusivamente per ZrO, PMMA e PEEK, con anello di spallamento  
compatibile con "Wieland Select", VHF cam 5 S1 + S2, **gumbo Ø 3 mm**



500 340 202 070 007

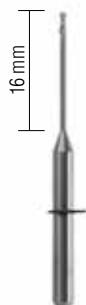
Ø mm

0,7



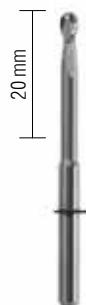
500 340 202 120 007

0,7



500 340 202 160 010

1,0



500 340 202 200 025

2,5

**2-Schneider, rund**

ac-kristalline Diamantschicht  
ausschließlich für ZrO, mit Distanzring, **Schaft Ø 3 mm**

**2 blades round**

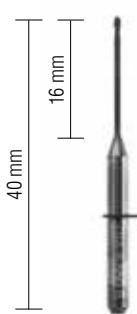
ac-crystalline coated  
exclusively for ZrO, with spacer ring, **shank Ø 3 mm**

**2 lames, ronde**

couche de diamante ac-cristalline  
exclusivement pour ZrO, avec bague de butée, **tige Ø 3 mm**

**2 lame, rotondo**

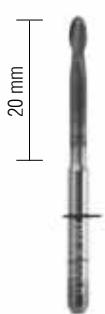
acurata-rivestimento di diamante cristallino  
esclusivamente per ZrO, con anello di spallamento, **gumbo Ø 3 mm**



550 340 202 160 010

Ø mm

1,0



550 340 202 200 025

2,5

**Kompatibel zu Zirkonzahn-CNC-System · Compatible with the Zirkonzahn-CNC-system**  
**Compatible avec système CNC Zirkonzahn · Compatibile con il sistema CNC Zirkonzahn**

**1-Schneider, rund**

ausschließlich für PMMA, PEEK und Wachs, **Schaft Ø 3 mm**

**1-blade, round**

exclusively for PMMA, PEEK and wax, **shank Ø 3 mm**

**1 lame, ronde**

exclusivement pour PMMA, PEEK et cire, **tige Ø 3 mm**

**1 lama, rotondo**

esclusivamente per PMMA, PEEK e cera, **gambo Ø 3 mm**

**2-Schneider, rund, ac-blue Beschichtung**

ausschließlich für ZrO, PMMA und PEEK, **Schaft Ø 3 mm**

**2-blades, round, ac-blue-coating**

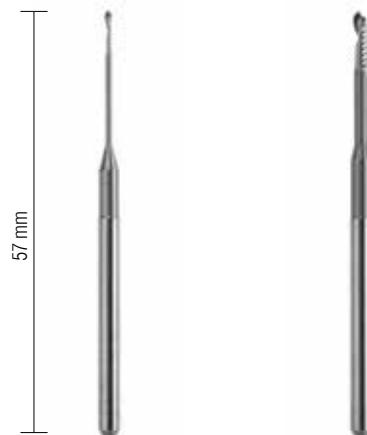
exclusively for ZrO, PMMA and PEEK, **shank Ø 3 mm**

**2 lames, ronde, couche ac-blue**

exclusivement pour ZrO, PMMA et PEEK, **tige Ø 3 mm**

**2 lame, rotondo, rivestimento ac-blue**

esclusivamente per ZrO, PMMA e PEEK, **gambo Ø 3 mm**



500 357 201 ZZ 010	500 357 201 ZZ 020
Ø mm	1,0



530 357 202 ZZ 010	530 357 202 ZZ 020
Ø mm	1,0

**2-Schneider, rund**

ausschließlich für ZrO, PMMA und PEEK, **Schaft Ø 3 mm**

**2-blades, round**

exclusively for ZrO, PMMA and PEEK, **shank Ø 3 mm**

**2 lames, ronde**

exclusivement pour ZrO, PMMA et PEEK, **tige Ø 3 mm**

**2 lame, rotondo**

esclusivamente per ZrO, PMMA e PEEK, **gambo Ø 3 mm**



500 357 202 ZZ 005	500 357 202 ZZ 010	500 357 202 ZZ 020
Ø mm	0,5	1,0

**Kompatibel zu Zirkonzahn-CNC-System · Compatible with the Zirkonzahn-CNC-system**  
**Compatible avec système CNC Zirkonzahn · Compatible with the Zirkonzahn-CNC-system**

2-Schneider, rund, ac-kristalline Diamantschicht  
 ausschließlich für ZrO, **Schaft Ø 3 mm**

2-blades, round, ac-crystalline-diamond coating  
 exclusively for ZrO, **shank Ø 3 mm**

2 lames, ronde, couche de diamante ac-cristalline  
 exclusivement pour ZrO, **tige Ø 3 mm**

2 lames, rotondo, accurata-rivestimento  
 di diamante cristallino  
 esclusivamente per ZrO, **gambo Ø 3 mm**



550 357 202 ZZ 010	550 357 202 ZZ 020
Ø mm	1,0

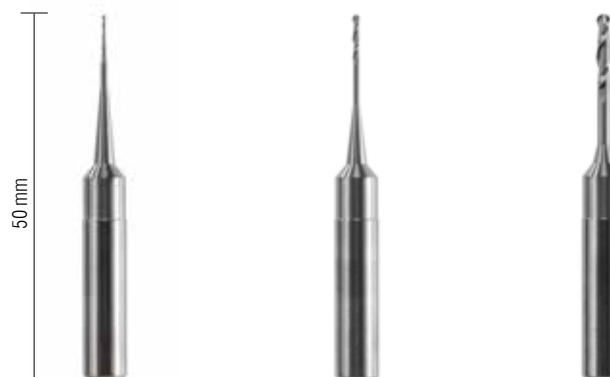
Ø mm                          1,0                          2,0

2-Schneider, rund  
 ausschließlich für ZrO und PMMA, **Schaft Ø 6 mm**

2-blades, round  
 exclusively for ZrO and PMMA, **shank Ø 6 mm**

2 lames, ronde  
 exclusivement pour ZrO et PMMA, **tige Ø 6 mm**

2 lame, rotondo  
 esclusivamente per ZrO e PMMA, **gambo Ø 6 mm**



500 650 202 ZZ 005	500 650 202 ZZ 010	500 650 202 ZZ 020
Ø mm	0,5	1,0



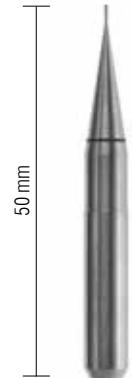
### 2-Schneider, flach, Stirnfräser ausschließlich für CrCo, **Schaft Ø 6 mm**

2-blades, flat, face cutter  
exclusively for CrCo, **shank Ø 6 mm**

2 lames, plat, fraise en bout  
exclusivement pour CrCo, **tige Ø 6 mm**

2 lame, piatto, fresa frontale  
esclusivamente per CrCo, **gambo Ø 6 mm**

Zur Unterscheidung haben die CrCo-Fräser am Übergang eine Laserring-Markierung.  
For distinction, the CrCo-cutters have a laser ring marking at the transition.  
Pour la distinction, les fraises CrCo ont une bague du marquage laser au point de transition.  
Per la distinzione le frese CrCo hanno un anello laser all'attraversamento.



500 650 102 ZZC 005

Ø mm

0,5

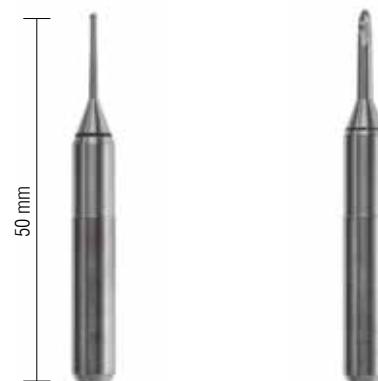
### 2-Schneider, rund ausschließlich für CrCo, **Schaft Ø 6 mm**

2-blades, round  
exclusively for CrCo, **shank Ø 6 mm**

2 lames, ronde  
exclusivement pour CrCo, **tige Ø 6 mm**

2 lame, rotondo  
esclusivamente per CrCo, **gambo Ø 6 mm**

Zur Unterscheidung haben die CrCo-Fräser am Übergang eine Laserring-Markierung.  
For distinction, the CrCo-cutters have a laser ring marking at the transition.  
Pour la distinction, les fraises CrCo ont une bague du marquage laser au point de transition.  
Per la distinzione le frese CrCo hanno un anello laser all'attraversamento.



500 650 202 ZZC 010

Ø mm

1,0

500 650 202 ZZC 020

2,0

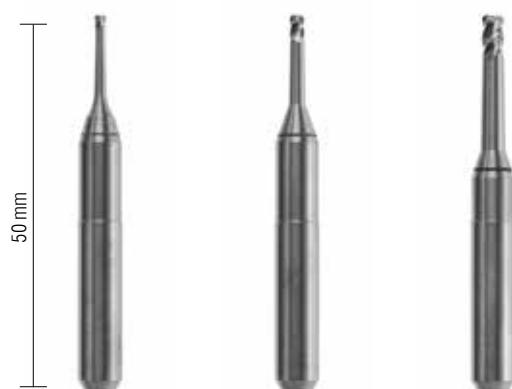
### 4-Schneider, torus ausschließlich für CrCo, **Schaft Ø 6 mm**

4-blades, torus  
exclusively for CrCo, **shank Ø 6 mm**

4 lames, torique  
exclusivement pour CrCo, **tige Ø 6 mm**

4 lame, torica  
esclusivamente per CrCo, **gambo Ø 6 mm**

Zur Unterscheidung haben die CrCo-Fräser am Übergang eine Laserring-Markierung.  
For distinction, the CrCo-cutters have a laser ring marking at the transition.  
Pour la distinction, les fraises CrCo ont une bague du marquage laser au point de transition.  
Per la distinzione le frese CrCo hanno un anello laser all'attraversamento.



500 650 404 ZZC 015    500 650 404 ZZC 020    500 650 404 ZZC 030

Ø mm

1,5

2,0

3,0



**Kompatibel zu I-MES, I-CORE u.a. · Compatible with I-MES, I-CORE a.o.  
Compatible avec I-MES, I-CORE e.a. · Compatibile con I-MES, I-CORE e.a.**

2-Schneider, rund,  
mit Anschlagring, lange Ausführung  
ausschließlich für ZrO und PMMA,  
**Schaft Ø 3 mm bis Blankhöhe 25 mm**

2-blades, round,  
with spacer ring, long version  
exclusively for ZrO and PMMA,  
**shank Ø 3 mm until blank height 25 mm**

2 lames, ronde,  
avec bague de butée, version longue  
exclusivement pour ZrO et PMMA,  
**tige Ø 3 mm jusqu'à hauteur de blank 25 mm**

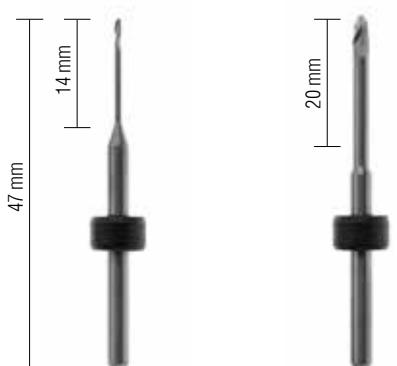
2 lame, rotondo,  
con anello di spallamento, versione lunga  
esclusivamente per ZrO e PMMA,  
**gambo Ø 3 mm fino all'altezza di blank 25 mm**

2-Schneider, konisch, Fissurenbearbeitung,  
mit Anschlagring, lange Ausführung  
ausschließlich für ZrO und PMMA, **Schaft Ø 3 mm bis Blankhöhe 25 mm**

2-blades, conical, Treatment of fissures,  
with spacer ring, long version  
exclusively for ZrO and PMMA, **shank Ø 3 mm until blank height 25 mm**

2 lames, conique, traitement des fissures,  
avec bague de butée, version longue  
exclusivement pour ZrO et PMMA, **tige Ø 3 mm jusqu'à hauteur de blank 25 mm**

2 lame, conico, trattamento di fessure,  
con anello di spallamento, versione lunga  
esclusivamente per ZrO e PMMA, **gambo Ø 3 mm fino all'altezza di blank 25 mm**



500 347 202A 140 010

Ø mm

1,0

500 347 202A 200 025

2,5



500 347 302A 000 006

Ø mm

0,6

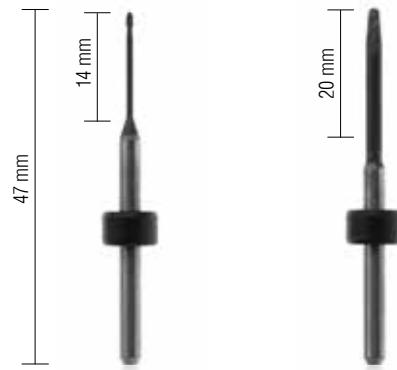
**Kompatibel zu I-MES, I-CORE u.a. · Compatible with I-MES, I-CORE a.o.  
Compatible avec I-MES, I-CORE e.a. · Compatibile con I-MES, I-CORE e.a.**

2-Schneider, rund, ac-kristalline Diamantschicht,  
mit Anschlagring, lange Ausführung  
ausschließlich für ZrO, **Schaft Ø 3 mm bis Blankhöhe 25 mm**

2-blades, round, ac-crystalline diamond coating,  
with spacer ring, long version  
exclusively for ZrO, **shank Ø 3 mm until blank height 25 mm**

2 lames, ronde, couche de diamante ac-cristalline,  
avec bague de butée, version longue  
exclusivement pour ZrO, **tige Ø 3 mm, jusqu'à hauteur de blank 25 mm**

2 lame, rotondo, acurata-rivestimento di diamante cristallino,  
con anello di spallamento, versione lunga  
esclusivamente per ZrO, **gambo Ø 3 mm, fino all'altezza di blank 25 mm**



550 347 202A 140 010	550 347 202A 200 025
Ø mm	1,0

2-Schneider, konus, rund  
ausschließlich für ZrO, PMMA und PEEK, **Schaft Ø 6 mm**,  
mit/ohne Anschlagring möglich

2-blades, conical, round  
exclusively for ZrO, PMMA and PEEK, **shank Ø 6 mm**,  
also available with/without spacer ring

2 lames, conique, ronde  
exclusivement pour ZrO, PMMA et PEEK, **tige Ø 6 mm**,  
disponible avec/sans bague de butée

2 lame, conico, rotondo  
esclusivamente per ZrO, PMMA e PEEK, **tige Ø 6 mm**,  
disponibile con /senza anello di spallamento



500 653 202A II 006
Ø mm

0,6



**Kompatibel zu I-MES, I-CORE u.a. · Compatible with I-MES, I-CORE a.o.  
Compatible avec I-MES, I-CORE e.a. · Compatibile con I-MES, I-CORE e.a.**

### 2-Schneider, rund

ausschließlich für ZrO, PMMA und PEEK, **Schaft Ø 6 mm**,  
mit/ohne Anschlagring möglich

### 2-blades, round

exclusively for ZrO, PMMA and PEEK, **shank Ø 6 mm**,  
also available with/without spacer ring

### 2 lames, ronde

exclusivement pour ZrO, PMMA et PEEK, **tige Ø 6 mm**,  
disponible avec/sans bague de butée

### 2 lame, conico, rotondo

esclusivamente per ZrO, PMMA e PEEK, **tige Ø 6 mm**,  
disponibile con /senza anello di spallamento



500 653 202 II 010

500 653 202 II 025

Ø mm

1,0

2,5

### 2-Schneider, rund

ausschließlich für ZrO, PMMA und PEEK, **Schaft Ø 6 mm**,  
mit/ohne Anschlagring möglich

### 2-blades, round

exclusively for ZrO, PMMA and PEEK, **shank Ø 6 mm**,  
also available with/without spacer ring

### 2 lames, ronde

exclusivement pour ZrO, PMMA et PEEK, **tige Ø 6 mm**,  
disponible avec/sans bague de butée

### 2 lame, conico, rotondo

esclusivamente per ZrO, PMMA e PEEK, **gumbo Ø 6 mm**,  
disponibile con /senza anello di spallamento

### 2-Schneider, rund

ac-kristalline Diamantschicht  
ausschließlich für ZrO, **Schaft Ø 6 mm**, mit/ohne Anschlagring möglich

### 2-blades, round

ac-crystalline diamond coating  
exclusively for ZrO, **shank Ø 6 mm**, also available with/without spacer ring

### 2 lames, ronde

couche de diamante ac-cristalline  
exclusivement pour ZrO, **tige Ø 6 mm**, disponible avec/sans bague de butée

### 2 lame, rotondo

acurata-rivestimento di diamante cristallino  
esclusivamente per ZrO, **tige Ø 6 mm**, disponibile con /senza anello di spallamento



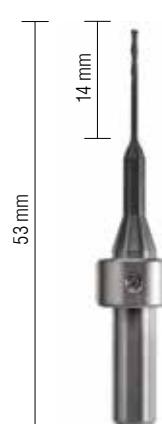
500 653 202A II 010

500 653 202A II 025

Ø mm

1,0

2,5



550 653 202A II 010

550 653 202A II 025

Ø mm

1,0

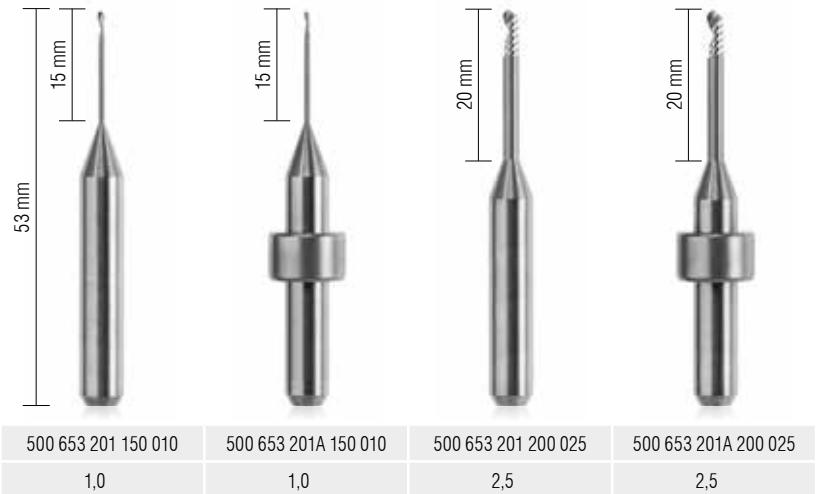
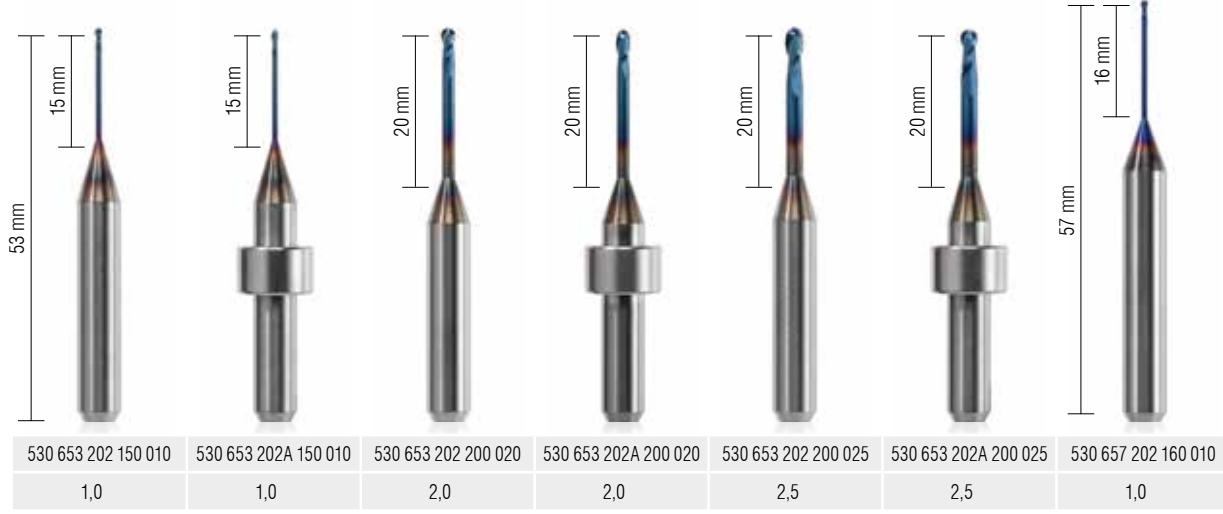
2,5

**Kompatibel zu I-MES, Roeders, Wissner, MB, Primacon, DMG, Dental Concept Systems u.a.**

Compatible with I-MES, Roeders, Wissner, MB, Primacon, DMG, Dental Concept Systems a.o.

Compatible avec I-MES, Roeders, Wissner, MB, Primacon, DMG, Dental Concept Systems e.a.

Compatibile con I-MES, Roeders, Wissner, MB, Primacon, DMG, Dental Concept Systems e.a.

**1-Schneider, rund**ausschließlich für PMMA, PEEK und Wachs, **Schaft Ø 6 mm****1-blade, round**exclusively for PMMA, PEEK and wax, **shank Ø 6 mm****1 lame, ronde**exclusivement pour PMMA, PEEK et cire, **tige Ø 6 mm****1 lama, rotondo**exclusivamente per PMMA, PEEK e cera, **gambo Ø 6 mm****2-Schneider, rund, ac-blue Beschichtung**  
ausschließlich für CrCo, Ti, PMMA, PEEK und ZrO, **Schaft Ø 6 mm****2-blades, round, ac-blue coating**exclusively for CrCo, Ti, PMMA, PEEK and ZrO, **shank Ø 6 mm****2 lames, ronde, couche ac-blue**  
exclusivement pour CrCo, Ti, PMMA, PEEK et ZrO, **tige Ø 6 mm****2 lame, rotondo, rivestimento ac-blue**esclusivamente per CrCo, Ti, PMMA, PEEK e ZrO, **gambo Ø 6 mm**

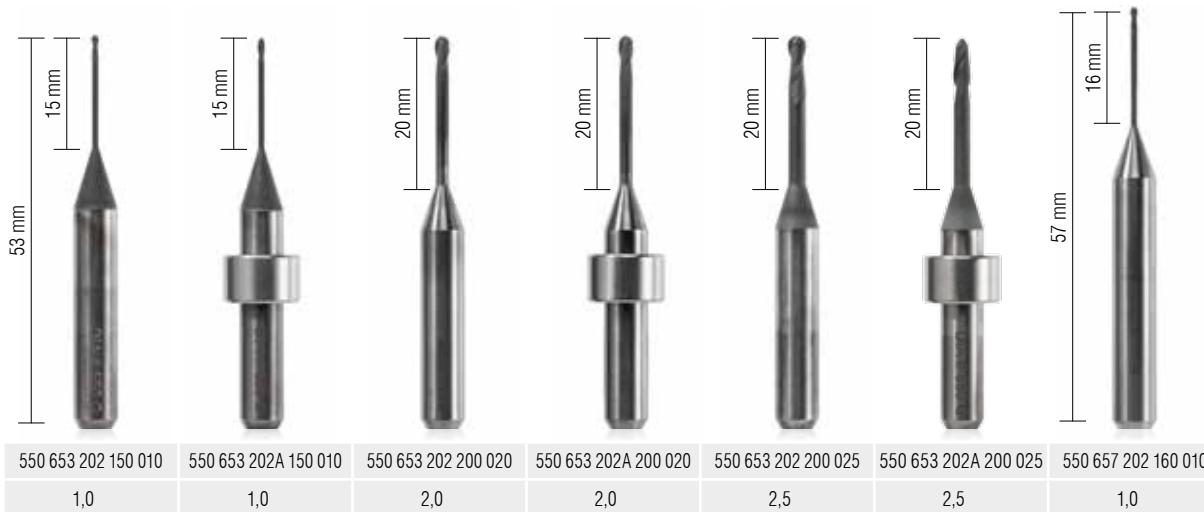
**Kompatibel zu I-MES, Roeders, Wissner, MB, Primacon, DMG, Dental Concept Systems u.a.**  
**Compatible with I-MES, Roeders, Wissner, MB, Primacon, DMG, Dental Concept Systems a.o.**  
**Compatible avec I-MES, Roeders, Wissner, MB, Primacon, DMG, Dental Concept Systems e.a.**  
**Compatibile con I-MES, Roeders, Wissner, MB, Primacon, DMG, Dental Concept Systems e.a.**

2-Schneider, rund, ac-kristalline Diamantschicht  
ausschließlich für ZrO, **Schaft Ø 6 mm**

2-blades, round, ac-crystalline diamond coating  
exclusively for ZrO, **shank Ø 6 mm**

2 lames, ronde, couche de diamante ac-cristalline  
exclusivement pour ZrO, **tige Ø 6 mm**

2 lame, rotondo, acurata-rivestimento di diamante cristallino  
esclusivamente per ZrO, **gambo Ø 6 mm**



Distanzringe · spacer rings · bagues de butée · anelli di spallamento

**Schaft Ø 3 mm · shank Ø 3 mm · tige Ø 3 mm · gambo Ø 3 mm**

zusätzlich erhältlich in folgenden Farben · available also in the following colours  
disponibles dans les couleurs suivantes · disponibile nei seguenti colori

030 3002 weiß · white · blanc · bianco

030 3003 gelb · yellow · jaune · giallo

030 3004 rot · red · rouge · rosso

030 3006 blau · blue · bleu · blu

030 3007 grün · green · vert · verde

030 3008 schwarz · black · noir · nero



030 3025

Ø mm

3,0



## Diamant-Instrumente

Diamond coated instruments  
Instruments diamantés  
Strumenti diamantati

### 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  $\text{ZrO}_2$ -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  $\text{ZrO}_2$ -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 pour le traitement de la céramique zircone frittée. Des micro-brèches et la surcharge thermique sont évitées. « Zircon-a-diamant » est essayé d'utilisateurs- $\text{ZrO}_2$ .

### Abrasivi ossidi zircone

Gambo FG, utilizzare solo con raffreddamento spray.

acurata ha sviluppato con il "zircone-a-diamante" gli strumenti FG, di cui la grana di diamante fine in un legame speciale è intonato esattamente al trattamento della ceramica zircone ossido sinterizzato. Micro fessure e sovraccarico termico saranno evitati. Il "a-diamante zircone" è provato d'utenti di  $\text{ZrO}_2$ .

## Diamant-Körnungen · Diamond Grit Sizes · Granulométrie Diamant · Granulometria-Diamante

484

**Ultrafein:** 9 µm

Feinstbearbeitung von Composite / Compomeren und Keramik.

**Ultra fine:** 9 µm

Super finishing of composites / compomeres and ceramics.

**Ultrafin:** 9 µm

Pour la superfinition de composite / compomères et de la céramique.

**Ultra fine:** 9 µm

Trattamento fine di compositi / compomere e ceramica.

504

**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 fine:** 25 µm

Finire compositi, ceramica et trattamento d'otturazioni.

514

**Fein:** 40–54 µm

Feinschleifen von vorpräparierten Zahnoberflächen und Füllungsmaterialien.

**Fine:** 40–54 µm

Finishing of prepared tooth surfaces and restorations.

**Fin:** 40–54 µm

Pour la finition des surfaces dentaires préparées et des obturations.

**Fine:** 40–54 µm

Preparazione fine della superficie dentale e d'otturazioni.

524

524

**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.

**Media:** 90–126 µm

Molare universale della sostanza dentale.

534

**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

Abrasion rapide e meulage de la substance dentaire.

**Grossa:** 154 µm

Abrassione rapida e preparazione della sostanza dentale.

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.

**Supergrossa:** 180–200 µm

Abrassione grossa / escavazione delle vecchie otturazioni.

Taglia corone e ponti di NEM.

## Schaftart · Shank type

## Formes de tige · Forme di gambo

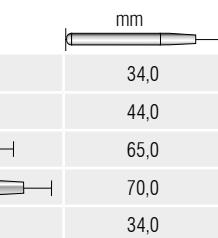
	ISO	Ø mm		
HPS	103	2,35		34,0
HP	104	2,35		44,0
HPL	105	2,35		65,0
HPXL	106	2,35		70,0
HPS	123	3,00		34,0

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 lunghezza totale degli strumenti può variare a seconda della parte operativa e dell'incollatura!



ISO Ø = 1/100 mm · ISO 040 = 4,0 mm

Innenlumen · Inner lumen  
Lumen intérieur · Lumen interiore

Zylinder, rund · cylinder, round  
Cylindre, rond · Cilindro, rotondo



806 314 L 137 526 016

Ei · egg · Oeuf · Uovo



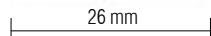
806 314 L 277 506 014



806 314 L 277 516 014



806 314 L 277 526 014



26 mm

Kugel · ball · Balle · Bala



806 314 697 526 012



806 314 697 526 016



Allgemeine Bearbeitung · General application  
Application générale · Elaborazione generale

Zylinder, rund · cylinder, round  
Cylindre, rond · Cilindro, rotondo



806 314 142 516 014



806 314 140 526 012



806 314 142 526 014

Konus, rund · cone, round · Cône rond · Cono rotondo



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

Birne · Pear · Poire · Pera



806 314 238 526 016

Diamantkörnungen · Diamond grit sizes · Granulométrie diamant · Granulometria diamante  
526 mittel · medium · moyen · media 516 fein · fine · fin · fine

506 extrafein · extra fine · extra fin · extra fine 404 ultrafein · ultra fine · ultra fin · ultra fine

Nur mit Spraykühlung verwenden!

Empfohlene Drehzahl: 160.000 min<sup>-1</sup> / Spray: 50 ml/min.

To be used only with spray cooling!

Recommended speed: 160.000 min<sup>-1</sup> / spray: 50 ml/min.

Allgemeine Bearbeitung · General application  
Application générale · Elaborazione generale

Flamme · Flame · Flamme · Fiamma



806 314 257 516 023



806 314 257 526 023

Granate · Grenade · Grenade · Granata



806 314 274 516 020



806 314 274 526 020

Konus · Cone · Cône · Cono 0°

Zylinder, rund · cylinder, round · Cylindre, rond · Cilindro, rotondo



806 314 142 484 017



806 314 142 484 023



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



Konus · Cone · Cône · Cono 1°

Konus, rund · cone, round · Cône rond · Cono rotondo



806 314 199 484 020



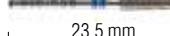
806 314 199 506 020



806 314 199 516 020



806 314 199 526 020



Konus · Cone · Cône · Cono 2°

Konus, rund · cone, round · Cône rond · Cono rotondo



806 314 199 484 023



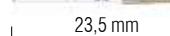
806 314 199 506 023



806 314 199 516 023



806 314 199 526 023



À user seulement avec refroidissement spray!

Vitesses recommandées : 160.000 min<sup>-1</sup> / Spray: 50 ml/min.

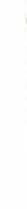
Usare solo col raffreddamento spray!

Numeri di giri raccomandati: 160.000 min<sup>-1</sup> / Spray: 50 ml/min.

## Galvanische Diamanten · Galvanic diamond instruments · Diamants galvaniques · Diamanti galvanici



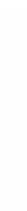
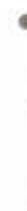
806 104 001 524 009	806 104 001 524 010	806 104 001 524 012	806 104 001 524 014	806 104 001 524 016	806 104 001 524 018
Ø mm / L	0,9 / 0,9	1,0 / 1,0	1,2 / 1,2	1,4 / 1,4	1,6 / 1,6



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



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



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

Galvanische Diamanten · Galvanic diamond instruments · Diamants galvaniques · Diamanti galvanici



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	806 104 166 524 014
Ø mm / L	1,8 / 8,0	2,5 / 8,0	1,8 / 12,0	1,0 / 4,0	1,4 / 7,0	1,4 / 10,0



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	806 104 198 524 040
Ø mm / L	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0	1,6 / 10,0	2,5 / 10,0	3,1 / 10,0



806 104 199 524 014	806 104 199 524 018	806 104 199 524 025	806 104 199 524 031	806 104 226 524 016	806 104 239 524 023	806 104 250 524 012
Ø mm / L	1,4 / 10,0	1,8 / 10,0	2,5 / 10,0	3,1 / 10,0	1,6 / 4,0	2,3 / 5,0



806 104 250 524 016	806 104 250 534 018	806 104 250 524 025	806 104 257 524 023	806 104 263 544 080	806 104 274 514 016	806 104 274 524 016
Ø mm / L	1,6 / 10,0	1,8 / 10,0	2,5 / 10,0	2,3 / 4,5	8,0 / 15	1,6 / 3,5

Galvanische Diamanten · Galvanic diamond instruments · Diamants galvaniques · Diamanti galvanici



806 104 274 544 080	806 104 277 524 014	806 104 292 524 019	806 104 304 524 018	806 104 304 524 025	806 104 304 524 060	806 104 540 514 010
Ø mm / L	8,0 / 16,0	1,4 / 4,5	1,9 / 15,5	1,8 / 0,8	2,5 / 0,9	6,0 / 1,5

**acurata carat**

Diamanten mehrfach beschichtet · Multilayered diamond instruments  
Diamants enduits multiples · Diamanti multistrati



806 104 540 524 010	806 104 893 544 060	808 104 010 514 016	808 104 010 524 016	808 104 010 514 021	808 104 010 524 021
Ø mm / L	1,0 / 4,0	6,0 / 20,0	1,6 / 1,6	1,6 / 1,6	2,1 / 2,0



808 104 010 514 025	808 104 010 524 025	808 104 141 514 025	808 104 141 524 025	808 104 166 514 018	808 104 166 524 018
Ø mm / L	2,5 / 2,5	2,5 / 2,5	2,5 / 8,0	2,5 / 8,0	1,8 / 12,0



808 104 173 514 025	808 104 173 524 025	808 104 199 514 025	808 104 199 524 025	808 104 250 514 016	808 104 250 524 016
Ø mm / L	2,5 / 10,0	2,5 / 10,0	2,5 / 10,0	2,5 / 10,0	1,6 / 10,0

## Galvanische Diamantscheiben · Galvanic diamond discs · Disque diamantés · Dischi diamantati

**345**

Scheibe, starr, doppelseitig belegt  
Rigid disc, double side coated  
Disque rigide diamanté sur les deux faces  
Disco rigido diamantato bilaterale



Ø mm / L

806 104 345 514 220

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 rigido, perforato diamantato bilaterale



806 104 350 524 160

16,0 / 0,30

806 104 350 524 190

19,0 / 0,30

806 104 350 524 220

22,0 / 0,30

**351**

Scheibe, starr, einseitig unten belegt  
Rigid disc, reverse side coated  
Disque rigide, perforé, diamanté sur la face inférieure  
Disco rigido, perforato diamantato unilaterale sotto



806 104 351 524 220

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 flessibile diamantato bilaterale a margine



Ø mm / L

806 104 355A 506 140

14,0 / 0,15

**355**

Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt  
Flexible disc, double side coated rim  
Disque flexible diamanté sur les deux faces à l'orée  
Disco flessibile diamantato bilaterale a margine



806 104 355 504 160

806 104 355 514 160

806 104 355 504 190

806 104 355 514 190

806 104 355 504 220

806 104 355 514 220

16,0 / 0,15

19,0 / 0,15

22,0 / 0,15

**356**

Scheibe, flexibel, einseitig randbelegt  
Flexible disc, one side coated rim  
Disque flexible diamanté sur la face inférieure à l'orée  
Disco flessibile diamantato unilaterale a margine



806 104 356 514 190

19,0 / 0,15

**340S**

Scheibe, doppelseitig randbelegt  
Double side coated rim  
Disque diamanté à l'orée sur les deux faces  
Disco diamantato a margine bilaterale



Ø mm / L

806 104 340S 526 190

19,0 / 0,25

**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 rigido, perforato diamantato bilaterale, versione rigida



806 104 350S 516 220

22,0 / 0,30

**355**

Separieren von Keramikrestoration und Verblendkunststoffen.  
Ausdrücklich geeignet für Hochleistungskeramiken wie ZrO.  
Separating of ceramic restoration and veneering resin.  
Particularly suitable for high-performance ceramics such as ZrO.  
Séparation de restauration en céramique et de résine de revêtement.  
Expressément adapté aux céramiques à haute performance comme ZrO.  
Separazione di restauro in ceramica e resina per veneer.  
Espressamente adatto alle ceramiche d'alto rendimento come ZrO.



806 104 355 518 190

19,0 / 0,47

## Galvanische Diamantscheiben · Galvanic diamond discs · Disque diamantés · Dischi diamantati

## 355S

Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt

Flexible disc, double side coated rim

Disque flexible diamanté sur les deux faces à l'orée

Disco flessibile diamantato bilaterale a margine



806 104 355S 516 140

Ø mm / L

14,0 / 0,15



806 104 355S 504 190

806 104 355S 514 190

19,0 / 0,15

## 361

Mini-Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt

Flexible Mini Disc, double side coated rim

Disque mini, flexible diamanté sur les deux faces à l'orée

Disco mini, flessibile diamantato bilaterale a margine

## HP



806 104 361 514 100

10,0 / 0,15

## FG 24 mm



806 314 361 516 100

10,0 / 0,15

## FGXL 28 mm



806 316 361 516 100

10,0 / 0,15

## 365/377

Scheibe, gezahnt, flexibel, doppelseitig randbelegt

Flexible disc with saws, double side coated rim

Disque dentelé flexible diamanté sur les deux faces

Disco dentato flessibile diamantato bilaterale a margine



806 104 365 514 220

Ø mm / L

22,0 / 0,25



806 104 377 516 220

22,0 / 0,22

## 386

Scheibe, konkav, einseitig unten belegt

Concave disc, revers side coated

Disque concave diamanté sur la face inférieure

Disco concavo diamantato unilaterale sotto



806 104 386 524 190

19,0 / 0,3

## 405

Speichen-Scheibe, doppelseitig belegt

Spoke Disc, double side coated

Disque des rayons, diamanté sur les deux faces

Disco di raggi diamantato bilaterale



806 104 405 514 220

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 per il gesso, dentato, diamantato intero



806 104 379 514 300

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 per il gesso perforato dentato diamantato a margine



806 104 333 514 300

Ø mm / L

30,0 / 0,38



806 104 333 514 450

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 per il gesso, diamantato a margine, perforato



806 104 397 514 380

38,0 / 0,30

**acurata** sintamant

Sinter Diamanten und Sinter-Scheiben, Schaft Ø 2,35 mm · Sintered Diamonds and Sintered Discs, shank Ø 2,35 mm  
 Fraise et disques diamantés dans la masse, tige Ø 2,35 mm · Frese e dischi diamantati sinterizzati, gambo Ø 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	807 104 141 524 021
Ø mm / L	3,5 / 3,0	2,7 / 2,0	4,5 / 3,0	8,0 / 0,5	1,6 / 6,0



807 104 141 524 031	807 104 141 534 050	807 104 161 524 050	807 104 167 524 031	807 104 172 524 031	807 104 198 524 021
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	3,1 / 9,0	5,0 / 13,0	5,0 / 13,0	3,1 / 12,0	3,1 / 9,0
					2,1 / 7,0



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		807 104 243 544 050	807 104 263 534 050
807 104 199 544 031				807 104 263 544 050
Ø mm / L	3,1 / 9,0	3,1 / 12,0	1,6 / 6,0	5,0 / 13,0
				5,0 / 13,0

**327**

Scheibe, starr, doppelseitig durchsetzt  
 Rigid Disc, double sided dispersed  
 Disque rigide répique sur les deux faces  
 Disco rigido punteggiato bilaterale



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

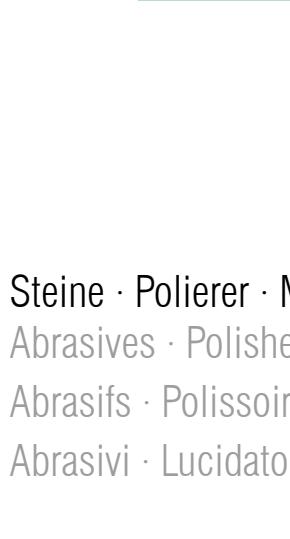
**354**

Scheibe, flexibel, doppelseitig randdurchsetzt  
 Flexible Disc, double sided dispersed rim  
 Disque flexible diamanté à l'orée sur les deux faces  
 Disco flessibile diamantato a margine bilaterale

**321**

Scheibe, doppelseitig randdurchsetzt  
 Disc, double sided dispersed rim  
 Disque diamanté à l'orée sur les deux faces  
 Disco diamantato a margine bilaterale





## Steine · Polierer · Mandrells

### Abrasives · Polishers · Mandrels

### Abrasifs · Polissoirs · Mandrins

### Abrasivi · Lucidatori · Mandrini



#### Smart Grinder

Universal-Schleifkörper für alle Keramiken

Sehr gute Kantenstabilität, lange Standzeiten, Diamantkorn in metallfreier Bindung, geringe Wärmeentwicklung, sanftes Schleifen, universell einsetzbar  
Empfohlene Drehzahl: 10.000–15.000 min<sup>-1</sup>

#### Smart Grinder

Universal grinding tools for all ceramics

Very good edge stability, long service life, Diamond grain in a metal free bond, marginal heat development, smoothly grinding, all-purpose  
Recommended Speed: 10.000–15.000 min<sup>-1</sup>



	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	5,0/12,0	3,5/10,5	4,0/8,0	3,5/6	12,0/2,0

#### Smart Grinder "MF"

Mittlere Korngröße, sanftes Schleifen, schnittfreudig, glatte Oberflächen auf allen Keramikwerkstoffen – Drehzahlen max. 12.000 min<sup>-1</sup>. Mit geringem Anpressdruck arbeiten.

#### Smart Grinder "MF"

medium grain size, smooth grinding, efficient cutting, smooth surfaces on all ceramic materials – max. speed 12.000 min<sup>-1</sup>. Work with a low contact pressure.



#### Smart Grinder "MF"

grain moyen, meulage en douceur, sécante, des surfaces lisses sur tous les matériaux céramiques – Les vitesses maximales autorisées 12.000 min<sup>-1</sup>. En appliquant la pression légère.

#### Smart Grinder "MF"

grano medio, molatura lieve, aggressivo, superficie lisce su tutte le ceramiche – velocità di utilizzo massima 12.000 min<sup>-1</sup>, con la pressione operativa leggera.



	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	4,0/11,0	5,0/13,0	4,0/11,0	22,0/2,0	15,0/3,0

**Smart Grinder "MC"**

Große Korngröße, sehr schnittfreudig, feine Oberflächen auf allen Keramikwerkstoffen – Drehzahlen max. 12.000 min<sup>-1</sup>. Mit geringem Anpressdruck arbeiten.

**Smart Grinder "MC"**

Coarse grain size, fast cutting, fine surfaces on all ceramic materials – maximum speeds 12.000 min<sup>-1</sup>. Work with a low contact pressure.

**Smart Grinder "MC"**

Granulométrie de diamante grosse, réjouissant en coupe, des surfaces fines sur toutes les céramiques – les vitesses maximales autorisées 12.000 min<sup>-1</sup>. En appliquant la pression légère.

**Smart Grinder "MC"**

Grana di diamante grossa, tagliente, superfici fini su tutte le ceramiche – Numeri massimi di giri 12.000 min<sup>-1</sup>. Con la pressione operativa leggera.



	855 104 107 MC 050	855 104 107 MC 065	855 104 173 MC 045	855 104 372 MC 170
Ø mm / L	5,0 / 12,0	6,5 / 11,0	4,5 / 11,0	17,0 / 3,0

**Smart Grinder "SC"**

Sehr grobe Korngröße, sehr schnittfreudig, rasanter Abtrag – Drehzahlen max. 12.000 min<sup>-1</sup>. Mit geringem Anpressdruck arbeiten.

**Smart Grinder "SC"**

Very coarse grit size, fast cutting, rapid removal – maximum speeds 12.000 min<sup>-1</sup>. Work with a low contact pressure.

**Smart Grinder "SC"**

Granulométrie de diamante très grosse, réjouissant en coupe, abrasion rapide – les vitesses maximales autorisées 12.000 min<sup>-1</sup>. En appliquant la pression légère.

**Smart Grinder "SC"**

Grana di diamante super-grossa, tagliente, abrasione ottima – Numeri massimi di giri 12.000 min<sup>-1</sup>. Con la pressione operativa leggera.



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

**Smart Grinder "MAX"**

für alle Keramiken und harte Metalle

Leicht polierbare Oberflächen, schnell schleifende, grobe Körnung, ideal zum Vorschleifen von Haltestegen, Press- oder Gußstummeln, hohe Kantenstabilität, lange Lebensdauer, besonders wirtschaftlich, Diamantkorn in einer metallfreien Bindung, geringe Wärmeentwicklung, sanftes Schleifen – Drehzahlen max. 12.000 min<sup>-1</sup>. Mit geringem Anpressdruck arbeiten.

**Smart Grinder "MAX"**

for all ceramics and hard metals

Easy polishable surfaces, rapidly grinding, coarse grit, ideal for pre-grinding of retention bars, trimming sprues, high edge stability, long service life, particularly economic, diamond grain in a metal free bond, marginal heat development, smooth grinding – Max. speed 12.000 min<sup>-1</sup>. Work with a low contact pressure.



	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**

In hoher Konzentration mit Diamanten durchsetzt. Ohne Kunststoffzentrum.

**Ceramic polishing, highshine**

Interspersed with diamonds in high concentration. Without plastic center.



	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



	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



	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

# TURBO SHINE LAB

made by acurata

**acurata**<sup>®</sup>  
rotating instruments

NEU

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<sup>-1</sup>, optimale Drehzahlen 8.000–10.000 min<sup>-1</sup>. 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<sup>-1</sup>, opt. speed 8.000–10.000 min<sup>-1</sup>. Supple by the segmented shape, structure of the surfaces are preserved.



Vorpölieren – mittlere Körnung  
Pre-polishing – medium grit  
Pré-polissage – grain moyen  
Pre-lucidatura – grana media



Pölfern – feine Körnung  
Polishing – fine grit  
Polissage – grain fin  
Lucidatura – grana fine



Hochglanz – extra feine Körnung  
Highshine – extra fine grit  
Poli brillant – grain extra fin  
Lucidatura a specchio – grana extra fine



Vorpölieren – mittlere Körnung  
Pre-polishing – medium grit  
Pré-polissage – grain moyen  
Pre-lucidatura – grana media



Pölfern – feine Körnung  
Polishing – fine grit  
Polissage – grain fin  
Lucidatura – grana fine



Hochglanz – extra feine Körnung  
Highshine – extra fine grit  
Poli brillant – grain extra fin  
Lucidatura a specchio – grana extra fine

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

**Diamantpolierer****Typ "527" (grob) + "517" (fein)**

2-Stufen Poliersystem für die Politur von Lithium-Disilikat-Keramik, Silikat-Keramik, Leuzit-Keramik – Drehzahlen max. 10.000 min<sup>-1</sup>, mit geringem Anpressdruck arbeiten.

**Diamond polishers****type "527" (coarse) + "517" (fine)**

Two-step polishing system for polishing of lithium disilicate ceramic, silicate-ceramic, leucite-ceramic. Max. speed 10.000 min<sup>-1</sup>, work with a low contact pressure.



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

**Polisseur diamanté****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<sup>-1</sup>, en appliquant la pression légère.

**Lucidanti diamantati****tipo "527" (grosso) + "517" (fine)**

sistema per la lucidatura in due passaggi per disilicato di litio, silicato ceramica, leuzit ceramica – velocità di utilizzo massima 10.000 min<sup>-1</sup>, con la pressione operativa leggera.

**Schleifkörper · Abrasives · Abrasifs · Abrasivi****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

Corund, marrone – Grana media per calco e legami non preziosi

**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.Corund, marrone chiaro – Legame ceramico, tenero  
Molatura fine di metalli preziosi, legami non preziosi e calco.**Empfohlene Drehzahl 25.000 - 35.000 min<sup>-1</sup>**

Recommended speed

Vitesses recommandées

Numeri di giri raccomandati

**Empfohlene Drehzahl 15.000 - 35.000 min<sup>-1</sup>**

Recommended speed

Vitesses recommandées

Numeri di giri raccomandati



615 104 107 524 050

615 104 107 524 065

615 104 173 524 035



615 104 107 514 050

615 104 107 514 065

615 104 173 514 035

## Schleifkörper · Abrasives · Abrasifs · Abrasivi

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 moulé.

Corund, rosa – Legame ceramico, dura, Molatura fine  
di metalli preziosi, legami non preziosi e calco.

**Empfohlene Drehzahl** · Recommended speed  
Vitesses recommandées · Numeri di giri raccomandati **18.000 - 25.000 min<sup>-1</sup>**



625 104 107 524 050

625 104 107 524 065

625 104 173 524 035

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 azzurro – Legame ceramico, tenero molatura fine di metalli  
preziosi e legami ridotti. Abrasivo speciale per calco.

**Empfohlene Drehzahl** · Recommended speed  
Vitesses recommandées · Numeri di giri raccomandati **12.000 - 18.000 min<sup>-1</sup>**



635 104 107 523 050

635 104 197 523 025

635 104 199 523 035

Silicium Karbid, grün – Keramische Bindung,  
Körnung mittel für Keramik, EM.

Silicon carbide, green – ceramic bond, grit size medium  
for ceramics and precious metal alloys.

**Empfohlene Drehzahl** · Recommended speed  
Vitesses recommandées · Numeri di giri raccomandati **15.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>**



655 104 042 522 130

655 104 171 522 025

655 104 173 522 035

655 104 260 512 050  
fein · fine · fin · fine

Carbure de silicium, vert – liant céramique, granulation moyenne  
pour céramique, métaux précieux.

Carburo di silicio, verde – legame ceramico, grana media  
per ceramica, metalli preziosi.

655 104 288 522 025

655 104 304 522 120

655 104 372 512 160  
fein · fine · fin · fine

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, bianco, molatura fine di composite, metalli preziosi e smalto

**Empfohlene Drehzahl** · Recommended speed  
Vitesses recommandées · Numeri di giri raccomandati **15.000 - 20.000 min<sup>-1</sup>**



635 104 165 504 025

## Silicon-Polierer · Silicon-Polishers Polisseurs silicone · Gommini al silicone

Vorpolierer, fein, braun für EM  
Pre-Polisher, fine, brown for precious metal alloys  
Polisseur, fin brun pour métaux précieux  
Lucidatore, fine bruno per metalli preziosi



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  
Lucidatore fine duro viola per metalli preziosi e legami non preziosi



Hochglanzpolierer, grün für EM  
Highshine-Polisher, green for precious metal alloys  
Polisseur brillant, vert, pour métaux précieux  
Lucidatore, verde per metalli preziosi



Polierer für Konuskronen  
Polisher for conical crowns  
Polisseur pour couronnes cônes  
Lucidatore per corone cono



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  
Lucidatore, extra duro per metalli preziosi e legami non preziosi



## Silicon-Polierer · Silicon-Polishers · Polisseurs silicone · Gommini al silicone

Grob, grün für Prothesenkunststoff · Coarse, green for denture resin

Gros, vert pour résine · Grosso, verde per 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

Mittel, grau für Prothesenkunststoff · Medium, grey for denture resin  
Moyen, gris pour résine · Medio, grigio per resinaFein, gelb für Prothesenkunststoff · Fine, yellow for denture resin  
Fin, jaune pour résine · Fine, giallo per resina

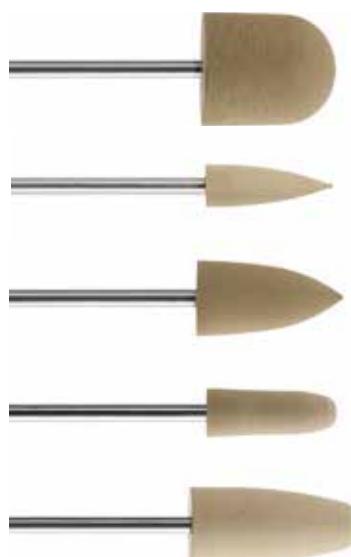
658 104 200 524 160

658 104 243 524 055

658 104 243 524 110

658 104 273 524 060

658 104 273 524 100



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

Silicon-Polierer, unmontiert · Silicon-Polishers, unmounted  
Polisseurs silicone, non monté · Gommini al silicone, non montatoUniversal, mittel, weiß  
Universal, medium, white  
Universel, moyen, blanc  
Universale, medio, bianco

	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 · Gommini al silicone, non montato

					
Universal, fein, blau Universal, fine, blue Universel, fin, bleu Universale, fine, azzurro			Vorpolierer, braun Pre-polisher, brow Polisseur, brun Lucidatore, bruno		
Ø mm / L 22,0 / 3,0	658 900 372 512 220 22,0 / 3,0	658 900 303 512 220 22,0 / 3,0	658 900 114 512 070 7,0 / 20,0	658 900 372 513 220 22,0 / 3,0	658 900 114 513 060 6,0 / 22,0

					
Chrome Master mittel für CrCo medium for CrCo alloys moyen pour CrCo medio per CrCo			Titanpolierer Titanium polisher Polisseur titane Lucidatore titanio		
Ø mm / L 22,0 / 3,0	658 900 372 534 220 22,0 / 1,0	658 900 371 534 220 22,0 / 3,0	658 900 303 534 220 22,0 / 3,0	658 900 114 534 070 7,0 / 22,0	658 900 372 544 220 22,0 / 3,0

				
Universalpolierer All-purpose polisher Polisseur universel Lucidatore universale			Interdental Scheibe, grün Interdental disc, green Disque interdentale, vert Disco interdentale, verde	
Ø mm / L 22,0 / 3,0	658 900 372 520 220 22,0 / 3,0	658 900 303 520 220 22,0 / 3,0	658 900 114 520 070 7,0 / 22,0	658 900 371 504 220 22,0 / 1,0

## Polierminen · Polisher Pins

Mine du polissage · Mina da lucidatura

Hochglanzpolierer, grün  
Highshine-polisher, green  
Polisseur finition, vert  
Lucidatore, verde



658 900 372 503 220

658 900 114 503 060

Ø mm / L

22,0 / 3,0

6,0 / 22,0

## Polierminen für Keramikpolitur

Polisher pins for ceramic polishing

Mine du polissage pour polir la céramique

Mina da lucidatura per la ceramica

Ø mm / L

fein · fine · fin · fine



803 900 114 514 020

2,0 / 20,0

extrafein · extrafine · extrafin · extrafine



803 900 114 504 020

2,0 / 20,0

Chrome Profi  
Fein für CrCo  
Fine for CrCo alloys  
Polissage fin de CrCo  
Lucidatura fine di CrCo



658 900 372 514 220

658 900 114 514 070

Ø mm / L

22,0 / 3,0

7,0 / 20,0

## Polierminen für Occlusalflächen / Mandrells

Occlusal surface polisher pins / Adapter

Polisseurs face occlusale / Mandrins

Lucidatori occlusali / Mandrini

Ø mm / L

weich · soft · doux · tenero



658 900 114 514 020

2,0 / 20,0

mittel · medium · moyen · medio



658 900 114 524 020

2,0 / 20,0

hart · hard · dur · duro



658 900 114 534 020

2,0 / 20,0

extra-weich · extra soft · extra doux · extra tenero



658 900 114 503 030

3,0 / 23,0

weich · soft · doux · tenero



658 900 114 513 030

3,0 / 23,0

hart · hard · dur · duro



658 900 114 534 030

3,0 / 23,0

Chrome Profi  
Vorpölieren CrCo  
Pre-polishing of CrCo alloys  
Prépolissage de CrCo  
Pre-lucidatura di CrCo



658 900 372 524 220

658 900 114 524 070

Ø mm / L

22,0 / 3,0

7,0 / 22,0



330 104 326 L17 020

2,0

330 104 326 L20 030

3,0

**Heatless****Schleifräder - unmontiert****Abrasives wheels - unmouted****Disques très abrasifs - non montés****Dischi molto abrasivi - non montati**

SiC, Magnesitbindung, sehr grob, weich, max. 15.000 min<sup>-1</sup>, geringe Erwärmung für Keramik und Metall-Legierungen.

Silicon carbide, magnesit bond, extra coarse, soft heat-reduced grinding of ceramics and metal alloys.

Carbone de silicium, alliage magnésite, très gros, doux, échauffement insignifiant pour la céramique et des alliages métalliques.

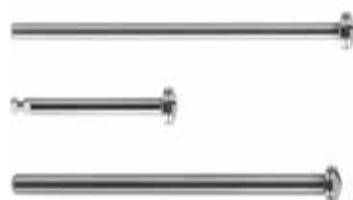
SiC, legame di magnesio, molto grosso, tenero Poco riscaldamento per ceramica e legami di metalli.



	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

## Mandrells und Adapter · Mandrels and Adapters Mandrins et adaptateurs · Mandrini e adattatore

**Schraubmandrell** · Screw-type mandrel · Mandrin ordinaire · Mandrino



Schaft 3 mm · shank 3 mm · tige 3 mm · gambo 3 mm

330 104 603 391 050

330 204 603 391 050

330 124 603 391 050

**Schraubmandrell, verstärkt** · Screw-type mandrel, reinforced  
Mandrin renforcé · Mandrino rafforzato

für Rechtshänder · for right-handed users · pour les droitiers · per i destrimani



330 104 604 391 050

für Linkshänder · for sinistrals · pour gauchers · per mancini



330 104 604 395 050

**Schraubmandrell, Kopf Ø 8 mm**

Screw-type mandrel, head Ø 8 mm

Mandrin renforcé diamètre 8 mm

Mandrino rafforzato diametro 8 mm



330 104 604 391 080

**Moore Mandrell** · Moore mandrel · Mandrin disque · Mandrino disco



312 104 615 421 060



312 204 615 421 060

## Mandrells und Adapter · Mandrels and Adapters Mandrins et adaptateurs · Mandrini e adattatore

**Spiralmandrell / Walzenträger** · Spiral mandrel  
Mandrin pour caoutchouc · Mandrino spirale



330 104 610 415 050

330 104 610 418 023

**Sandpapierhalter** · Sandpaper mandrel  
Mandrin pour papier abrasif · Mandrino per carta smerigliata



330 104 622 444 042

330 104 623 443 023

**Adapterstücke** · Adapters · Adaptateur · Adattatore



SCREW - IN

312 204 602 001 023

**Adapter mit Feder - FG auf Handstück / Winkelstück**  
Adapter with spring - FG into HP/RA  
Adaptateur pour fraise turbine - FG à HP/RA  
Adattatore con molla - FG a HP/RA



330 104 602 436 016

330 204 602 436 016

**Occlusal-Poliertminen Mandrell** · Mandrel for occlusal surface polishers  
Mandrin pour polisseur crayon · Mandrino per lucidatori mina



330 104 326 L17 020

330 104 326 L20 030

**Adapter FG auf Handstück** · Adapter FG into HP  
Adaptateur FG à HP · Adattatore FG a HP



330 104 601 001 023

330 204 608 000 035

330 104 608 000 035

**Profiler**  
Abrihdiamant · Dressing diamond  
Diamant à degauchir · Diamante per rettificare

Gesamtlänge · All-over length · Longueur totale · Lunghezza totale: 100,0 mm  
Arbeitsteil · Head length · Partie travaillante · Parte operativa: 25,0 x 12,0 x 6 mm



030 DP 107

**Mandrell** · Mandrel · Mandrin · Mandrino

Prophy SNAP-ON



330 204 607 000 050

330 204 609 000 035



**CrCo, NEM – Gewebeverstärkt**

Chrome-cobalt, none-precious metal alloys – Glas fibre reinforced

CrCo, alliages non précieux – Disque renforcé

CrCo, legami non preziosi – Disco rafforzato

max. 20.000 min<sup>-1</sup>max. 25.000 min<sup>-1</sup>max. 25.000 min<sup>-1</sup>max. 25.000 min<sup>-1</sup>

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

**Schleifscheiben – unmontiert**

Abrasive discs – unmouted

Disques abrasifs – non monté

Dischi abrasivi – non montato

**CrCo, NEM – Gewebeverstärkt**

Chrome-cobalt, none-precious metal alloys – Glas fibre reinforced

CrCo, alliages non précieux – Disque renforcé

CrCo, legami non preziosi – Disco rafforzato

**CrCo, NEM**

Chrome-cobalt, none-precious metal alloys

CrCo, alliages non précieux

CrCo, legami non preziosi

max. 15.000 min<sup>-1</sup>max. 15.000 min<sup>-1</sup>max. 15.000 min<sup>-1</sup>

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

## 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 schlechterem Arbeitsergebnissen! Kontakt mit H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> 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<sup>-1</sup> • 018–021 max. 300.000 min<sup>-1</sup> • 023–031 max. 160.000 min<sup>-1</sup> • 033–055 max. 120.000 min<sup>-1</sup>

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

003–023 max. 50.000 min<sup>-1</sup> • 025–040 max. 40.000 min<sup>-1</sup> • 045–060 max. 30.000 min<sup>-1</sup> • 060–070 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 070–250 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup> • 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

##### **Polier-Instrumente** alle ISO Ø: max. 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

**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 kurze Überschleifen mit Siliziumkarbid-Schleifern (grün, keramisch gebunden).

### Wichtige Hinweise für Diamantscheiben

**Minimale Drehzahl:** alle ISO-Durchmesser min. 10.000 min<sup>-1</sup>

**Maximale Drehzahlen:** ISO-Durchmesser 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup>  
ISO-Durchmesser 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

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 H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>. 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<sup>-1</sup> • 018–021 max. 300.000 min<sup>-1</sup> • 023–031 max. 160.000 min<sup>-1</sup> • 033–055 max. 120.000 min<sup>-1</sup>

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

003–023 max. 50.000 min<sup>-1</sup> • 025–040 max. 40.000 min<sup>-1</sup> • 045–060 max. 30.000 min<sup>-1</sup> • 060–070 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 070–250 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup> • 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

##### **Polishing instruments** all ISO Ø: max. 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

**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 clearing 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<sup>-1</sup>

**Maximum speeds:** ISO-diameters 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup>  
ISO-diameters 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

Apply little pressure=1N. Wear protective eyewear!!

# Indications générales concernant la sécurité et l'utilisation . Informazioni per l'uso e la sicurezza

rev. 10/15

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, indiquées 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 ! Éviter le contact avec H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>. Les vitesses maximales correspondantes sont une valeur théorique qui est indiquée selon la géométrie des instruments. Le choix de la vitesse de rotation de travail est la décision d'utilisateur et dépend 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<sup>-1</sup> • 018–021 max. 300.000 min<sup>-1</sup> • 023–031 max. 160.000 min<sup>-1</sup> • 033–055 max. 120.000 min<sup>-1</sup>

**Instruments HP et CA (ISO 104 / 204) ISO Ø:**

003–023 max. 50.000 min<sup>-1</sup> • 025–040 max. 40.000 min<sup>-1</sup> • 045–060 max. 30.000 min<sup>-1</sup> • 060–070 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 070–250 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup> • 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

**Instruments de polissage** tous les ISO Ø: max. 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

**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<sup>-1</sup>

**Vitesses maximales:** diamètre ISO 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup>  
ISO-diamètre 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

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

Strumenti acurata sono addetto al settore odontotecnico e devono essere usati solo dei odontotecnici o esperti qualificati, chi sanno utilizzare questi prodotti in base alla loro formazione o esperienze.

## Istruzioni all'uso generali

Usare motore solo se tecnicamente senza difetti. Serrare con attenzione gli strumenti al punto più profondo possibile del meccanismo di bloccaggio e prima di lavorare arrivare ai numeri di giri ottimali. Rispettare il numero massimo di giri consentito, indicazione sul etichetta. Pressione operativa massimale 2N. Evitare la bordatura e la leva, altrimenti ci sarà il rischio di rottura. Strumenti non più taglienti, piegati o danneggiati devono essere tolti immediatamente e non devono più essere usati. L'utilizzazione inadeguata comporta un rischio aumentato, una più grande usura ed alla fine risultati di preparazione peggiori! Evitare il contatto con H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>. I numeri massimi di giri indicati, sono un valore teorico sulla base della geometria degli strumenti. La scelta dei numeri di gir dipende dal materiale a trattare, il motore e la pressione operativa ed e poi ad arbitrio dell'utilizzatore.

Numeri massimi di giri – Tabella di valori indicativi

**Strumenti FG (ISO 314) ISO Ø:**

005–016 max. 450.000 min<sup>-1</sup> • 018–021 max. 300.000 min<sup>-1</sup> • 023–031 max. 160.000 min<sup>-1</sup> • 033–055 max. 120.000 min<sup>-1</sup>

**Strumenti HP e CA (ISO 104 / 204) ISO Ø:**

003–023 max. 50.000 min<sup>-1</sup> • 025–040 max. 40.000 min<sup>-1</sup> • 045–060 max. 30.000 min<sup>-1</sup> • 060–070 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 070–250 max. 25.000 min<sup>-1</sup> • 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup> • 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

**Strumenti lucidanti** tutti ISO Ø: max. 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

**Rispettare i dati indicati sull'etichetta della confezione. I numeri di giri ottimale per tutti gli strumenti dipendente dal materiale normalmente sono di 40 a 50% di quelli massimo consentito!**

## Raccomandazione importante per i diamanti sinterizzati

Prima del primo uso si deve pulire il diamante sinterizzato con una pietra di pulitura bagnata, numero 807 000 750, poi se c'è bisogno (seconda alla sozzura). Abrasione di legame durante il trattamento della ceramica può causare alterazioni del colore! Per la durezza del legame e la concentrazione di diamante nell'abrasivo, quest'alterazione del colore è minimizzata. Finalmente raccomandiamo la pulitura della superficie per risciacquare oppure una breve brillantatura con gli abrasivi carburo di silicio (verde-legame ceramica).

## Raccomandazione importante per i dischi diamantati

**Numeri di giri minimi:** tutti diametri ISO min. 10.000 min<sup>-1</sup>

**Numeri di giri massimi:** diametri ISO 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup>  
diametro ISO 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

Apply little pressure=1N. Wear protective eyewear!!



## 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.

## Strumenti rotanti ad alto rendimento sul massimo livello.

Dentisti, laboratori e podologi stimano i nostri prodotti orientati alle esigenze in tutto il mondo. Perché ascoltiamo e indaghiamo. Allo stesso livello con i nostri clienti. In questo modo i nostri collaboratori professionisti lavorano con passione, precisione e producono strumenti di alta qualità che rendono possibile lavori di alta precisione nel laboratorio e nello studio. L'affidabilità nel concorso di tutte le energie – tecniche e umane.

Certified Quality System DIN EN ISO 9001 · DIN EN ISO 13485