

# LABOR- INSTRUMENTE

Rotating instruments for Dental Laboratory

Instruments rotatifs pour Laboratoire

Instrumentos rotatorios para Laboratorio Dental

# MADE IN GERMANY

---



Alle CAD/CAM-Instrumente finden Sie in unseren Flyern:  
Jetzt anfordern unter +49 8504 9117-15 oder [verkauf@acurata.de](mailto:verkauf@acurata.de)

Unsere Werkzeuge sind Plug & Play kompatibel zu vielen  
CAD/CAM-Maschinensystemen wie Amann-Girrbach, Sirona,  
imes-icore, VHF, Wieland, Zirkozahn, u. v. m.

You will find CAD/CAM tools in our CAD/CAM flyers.  
Request now by phone +49 8504 9117-15 or [verkauf@acurata.de](mailto:verkauf@acurata.de)

Our tools are Plug & Play compatible with many CAD/CAM  
Machine systems such as Amann-Girrbach, imes-icore,  
Sirona, VHF, Wieland, Zirkozahn and many more.



Oder shoppen Sie unsere CAD/CAM-Produkte sowie alle  
Instrumente für das zahntechnische Labor einfach online unter:

[www.shop.acurata.de/dental](http://www.shop.acurata.de/dental)



acurata GmbH & Co. KGaA · Schulstraße 25 · 94169 Thurmansbang  
Telefon +49 8504 9117-0 · Fax +49 8504 9117-90 · E-Mail [info@acurata.de](mailto:info@acurata.de) · [www.acurata.de](http://www.acurata.de)



# INHALT

Contents · Résumé · Contenido

---

6–28	<b>HARTMETALL-INSTRUMENTE</b> Tungsten carbide instruments · Instruments carbure de tungstène Instrumentos de carburo de tungsteno
29–35	<b>WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK</b> Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage Herramienta para la tecnica de fresado
36–49	<b>DIAMANT-INSTRUMENTE</b> Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de diamante
38–41	<b>ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER</b> Zircon oxide abrasives · Abrasif zircone · Abrasivos óxido de zirconio
50	<b>SINTERDIAMANT-INSTRUMENTE</b> Sintered diamonds · Fraises diamantés dans la masse · Fresas de diamante sinterizado
51	<b>CAD/CAM-SYSTEME</b> CAD/CAM systems systèmes dentaires CAM sistemas CAD CAM
52–65	<b>STEINE · POLIERER · MANDRELLE</b> Abrasives · Polishers · Mandrels Abrasifs · Polissoirs · Mandrins Abrasivos · Pulidores · Mandriles
66	<b>TRENNSCHEIBEN</b> Separating discs · Disque à tronçonner · Discos de corte y separacion
67–73	<b>POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK · POLITUR POLIERMOTOR</b> Polishing technique handpiece · Polish, polishing lathe Pièce à main technique de polissage · Polissage, appareil de polissage Técnica manual de pulido · Cepillos · Motor de pulido
74–75	<b>ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE</b> Recommendations for use and safe operation Indications générales concernant la sécurité et l'utilisation Instrucciones de uso y seguridad

---

# HARTMETALL-INSTRUMENTE

---

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

## ACURATA®



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 Dentallabore. Präzise diamantgeschliffene Schneiden-Geometrien, effiziente Schnittenergie und schwingungsfreier Rundlauf schonen Antriebe und Werkstoffe. Die Qualität wird in allen Fertigungsphasen nach DIN EN ISO 13485 geprüft. Hohe Leistung und Wirtschaftlichkeit zeichnen diese Instrumente in der täglichen Laborarbeit aus.



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



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



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

---

	<p><b>110</b> Diamantschliff-Kreuzverzahnung extrafein (Gelbring) für Metalle und Keramik  110 Extra fine diamond cross cut toothings (yellow ring) for metal and ceramic  110 Tranchant du diamante denture croisée extra fine (bague jaune) pour des métaux et la céramique  110 Diamante extra fino con dentado de corte transversal (aro amarillo) para metal y cerámica</p>
	<p><b>133</b> Spiralverzahnung fein (Gelbring) für Fissuren, Edelmetall, Keramik  133 Fine twist cut (yellow ring) for fissures, precious metals, ceramic  133 Denture hélicoïdale fine (bague jaune) pour fissures, métaux précieux, céramique  133 Corte fino helicoidal (aro amarillo) para las fisuras, metales preciosos y cerámica</p>
	<p><b>134</b> Spiralverzahnung mit feinem Querhieb (Violetring) für EM/Paladium, NEM, lichterhärtende Kunststoffe  134 Twist and cross cut (violet ring) for precious metals/palladium, none precious alloys, light curing plastics  134 Denture hélicoïdale surtaillée fine (bague violette) pour métaux précieux/palladium, métaux non précieux, résines durcies aux UV  134 Corte transversal y helicoidal (aro violeta) para los metales preciosos / paladio, aleaciones no preciosas y plásticos fotopolimerizables</p>
	<p><b>140</b> Kreuzverzahnung fein (Rotring) für alle Metalle und harte Verblendkunststoffe  140 Fine cross cut (red ring) for all metals and solid acrylics  140 Denture croisée fine (bague rouge) pour tous les métaux et résines dures  140 Corte fino transversal (aro rojo) para todo tipo de metales y acrílicos sólidos</p>
	<p><b>154</b> Spiralverzahnung mit Querhieb (Blauring) für Titan  154 Twist and cross cut (blue ring) for titan  154 Denture hélicoïdale surtaillée (bague bleue) pour titane  154 Corte transversal y helicoidal (aro azul) para titanio</p>
	<p><b>175</b> Spiralverzahnung mittel (Blauring) für Gips und Kunststoff  175 Medium twist and cross cut (blue ring) for plaster and acrylics  175 Denture hélicoïdale moyenne (bague bleue) pour plâtre et résine  175 Corte medio transversal y helicoidal (aro azul) para yeso y acrílicos</p>
	<p><b>176</b> Spiralverzahnung mit Querhieb (Grünring) für Kunststoffe  176 Twist and cross cut (green ring) for acrylics  176 Denture hélicoïdale (bague verte) pour résines  176 Corte transversal y helicoidal (aro verde) para acrílicos</p>
	<p><b>190</b> Kreuzverzahnung mittel (Blauring) für Chrom-Kobalt, EM, Kunststoff und Löffelmaterial  190 Medium cross cut (blue ring) for chrome cobalt, precious metals and solid acrylics  190 Denture croisée moyenne (bague bleue) pour chrome cobalt, métaux précieux et résines dures  190 Corte medio helicoidal (aro azul) para Cr Co, metales preciosos y acrílicos sólidos</p>
	<p><b>220</b> Kreuzverzahnung grob (Grünring) für Gips, Löffelmaterial, Kunststoff  220 Cross cut coarse (green ring) for plaster and solid acrylics  220 Denture croisée grosse pour plâtre et résines dures  220 Corte grueso cruzado (aro verde) para yeso y acrílicos sólidos</p>
	<p><b>223</b> Kreuzverzahnung supergrob (Schwarzring) für Gips, Kunststoff  223 Cross cut super coarse (black ring) for plaster, acrylics  223 Denture croisée super grosse (bague noire) pour plâtre, résine  223 Corte súper grueso cruzado (aro negro) para yeso y acrílicos</p>
	<p><b>SGF</b> Spiralverzahnung supergrob mit Führungsphase und s-förmiger Zentralschneide (Schwarzring) für Gips  SGF Twisted cut, supercoarse with guide phase and s-shaped central cutting edge (black ring) for plaster  SGF Denture hélicoïdale, très gros avec phase guidée et lame centrale en forme de S (bague noire) pour plâtre  SGF Corte súper grueso helicoidal, con la fase central de guía y el borde de corte en forma de "S" (aro negro) para yeso</p>
	<p><b>FOX</b> Kombinationverzahnung grob, mittel und fein für CoCr (gefräst und SLM-Verfahren)  FOX Combination toothings coarse, medium and fine for CoCr (milled and slm method)  FOX Denture combine grosse, moyen et fine pour CoCr (fraisé et procédé slm)  FOX Combinación de dentado grueso, medio y fino para CoCr (proceso de fresado y SLM)</p>
	<p><b>NEM</b> Kombinationsverzahnung grob und fein (Orangering) für NEM  NEM Combination cut coarse and fine (orange ring) for none-precious alloys  NEM Denture de combinaison grosse et fine (bague orange) pour métaux non précieux  NEM Combinación de corte fino y grueso (aro naranja) para aleaciones no preciosas</p>
	<p><b>RRX</b> Spezial-Kreuzverzahnung mit rechtsgewundenem Querhieb (Rot- und Orangering) für alle Metalle, Kunststoffe und Composite  RRX special staggered toothings with a right-wound transversal cut (red and orange ring) for all metals, resin and composite  RRX denture spéciale avec la coupe transversale à pas droit (bague rouge et orange) pour tous les métaux, résines et composite  RRX dentadura en cruz especial con corte transversal (aro rojo y naranja) para todos los metales, resina y compuesto</p>
	<p><b>LGQ</b> Lamellenverzahnung zum Ausarbeiten von Prothesen-, Provisorien und Tiefziehfolienkunststoffen (Grün- und Schwarzring)  LGQ Lamellas toothings for preparing of prostheses-, interim prostheses and deep-drawing film acrylics (green and black ring)  LGQ Denture lamelles pour préparer protheses, provisoires et films (bague vert et noir)  LGQ Dentado de laminillas para preparar prótesis, prótesis provisionales y acrílicos blandos de inyección (aro verde y negro)</p>
	<p><b>LSQ</b> Zügiges Abtragen von Kunststoffen, feine Oberflächen  LSQ Quick removal of synthetic material, fine surfaces  LSQ Abrasion rapide des matières synthétiques, surfaces fines  LSQ Erosión rápida de plásticos, superficies finas</p>
	<p><b>KNF</b> Kreuzverzahnung mit Fasenschliff (mittel) für Gold und Titan  KNF Cross cut with chamfer microsection (medium) for gold and titan  KNF Denture croisée avec chanfrein poncé (moyen) pour l'or et titane  KNF Dentado en cruz con bisel (medio) para oro y titanio</p>
	<p><b>KGF</b> Kreuzverzahnung mit Fasenschliff (grob) für PMMA und Splintmaterial  KGF Cross cut with chamfer microsection (coarse) for PMMA and split pin material  KGF Denture croisée avec chanfrein poncé (grosse) pour PMMA et matériel d'aubier  KGF Dentado en cruz con bisel (grueso) para PMMA y material de fijación</p>

# GEHEN SIE MIT UNS AUF DIE JAGD!

Ausgefuchste Weiterführung der erfolgreichen NEM und RRX-Verzahnungsserie

Go hunting with us! The next step in the evolution of the NEM-cutter.

Allez à la chasse avec nous! La prochaine étape d'évolution de la fraise NEM.

¡Vaya de caza con nosotros! Ingeniosa continuación de las exitosas series de engranajes NEM y RRX.



## DIE III. GENERATION UNSERER PATENTIERTEN NEM-VERZAHNUNG

Perfekt abgestimmt auf neuste Werkstoffe und Arbeitsweisen

- Besonders effizientes, kraftschonendes und kontrolliertes Arbeiten
- Neuartiger Querhieb: Feine Spanbrecher als geschlossene Ellipsen
- Gruppenverzahnung bis zu 9 Gruppen – je Umdrehung wechseln sich grobe und feine Verzahnungen ab
- Unübertroffene Schnittleistung bei zugleich glatten Oberflächen
- Leichtes Eindringverhalten in den Werkstoff – für eine sichere Arbeitsweise
- Sehr feine und körnige Späne - stechen nicht in die Haut

**Einsatzgebiet:** Metallzerspanung, vor allem zähe NEM-Legierungen, wie bei CNC gefrästen oder lasergesinterten Strukturen

## LA TROISIÈME GÉNÉRATION DE NOTRE DENTURE BREVETÉE NEM

Parfaitement adapté aux nouveaux matériaux et méthodes de travail

- Pour un travail particulièrement efficace, sans effort et contrôlé
- La coupe transversale nouvelle: avec brise-copeaux fins comme des ellipses fermées
- La denture spéciale avec jusqu'à 9 groupes – des dentures grosses et fines alternent par rotation
- Performance de coupe inégalée avec des surfaces lisses au même temps
- La pénétration facile au matériau – pour un mode de travail sûr
- Des copeaux fins et granuleux – ne piquent pas la peau

**Application:** la découpe des métaux, en particulier des alliages en métaux non précieux durs, comme chez les structures fraisés CNC ou frittés au laser

## THE THIRD GENERATION OF OUR PATENTED NEM-TOOTHING

Perfectly adapted to the latest materials and working methods

- Especially efficient, effortless and controllable working
- New crosscut: fine chip breaker as closed ellipses
- Group toothing with up to 9 groups – coarse and fine toothings alternate per turn
- Unmatched cutting performance with smooth surfaces at the same time
- Easy penetration behaviour into the material – for a safe working method
- Very fine and grainy chips – do not pierce the skin

**Application:** Metal cutting, especially viscose non-precious alloys, like cnc-milled or laser sintered structures

## LA 3.ª GENERACIÓN DE NUESTRO ENGRANAJE PATENTADO NEM

Adaptación perfecta a los materiales y métodos de trabajo más modernos

- Trabajo especialmente eficaz, que permite ahorrar esfuerzos y está controlado
- Corte transversal innovador: trituradores de virutas finas como elipses cerradas
- Hasta 9 grupos de dientes - dientes gruesos y finos se alternan en cada revolución
- Rendimiento de corte insuperable con superficies lisas al mismo tiempo
- Fácil penetración en el material - para un método de trabajo seguro
- Virutas muy finas y granuladas - no perforan la piel

**Aplicaciones:** corte de metales, especialmente aleaciones NEM resistentes, como con estructuras fresadas por CNC o sinterizadas por láser



**NEU**

Empfohlene Drehzahl:  
 ISO Kopfgröße Ø 014-023 bis 30.000 min<sup>-1</sup>  
 Ø 040 bis 27.000 min<sup>-1</sup>  
 Ø 060 bis 25.000 min<sup>-1</sup>

Recommended speed:  
 ISO head size Ø 014-023 up to 30.000 min<sup>-1</sup>  
 Ø 040 up to 27.000 min<sup>-1</sup>  
 Ø 060 up to 25.000 min<sup>-1</sup>

Vitesse recommandée:  
 Taille de la tête ISO Ø 014-023 bis 30.000 min<sup>-1</sup>  
 Ø 040 jusqu'à 27.000 min<sup>-1</sup>  
 Ø 060 jusqu'à 25.000 min<sup>-1</sup>

Revoluciones recomendadas:  
 ISO Tamaño del cabezal Ø 014-023 hasta 30.000 min<sup>-1</sup>  
 Ø 040 hasta 27.000 min<sup>-1</sup>  
 Ø 060 hasta 25.000 min<sup>-1</sup>



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

Ø mm / L



500 104 263 <b>FOX 040</b>	500 104 274 <b>FOX 060</b>	500 104 277 <b>FOX 014</b>	500 104 277 <b>FOX 023</b>	500 104 278 <b>FOX 040</b>	500 104 289 <b>FOX 023</b>
Ø mm / L 4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	1,4 / 3,2	2,3 / 4,4	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0

Ø mm / L



## RRX-VERZÄHNUNG

Ist die Weiterentwicklung der bewährten NEM-Verzahnung

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



### Universalfräser für alle Metalle

- Zwei unterschiedliche Verzahnungen (fein und grob auf einem Werkzeug)
- Schnittfreudig selbst bei härtesten Metallen
- Rechtsgewundener Querhieb für sehr kurze Späne, so entstehen keine unangenehmen nadelförmigen Spänepartikel
- **Deutsches Patent angemeldet – DE 10 2007 009 304.9**
- **EU Patent – EP 1 958 589 B1**

### Universal cutter for all metals

- Two different cuts (fine and coarse on one tool)
- Fast cutting even with the hardest metals
- Right-wound transversal cut for very short chips, this avoids unpleasant needle shaped chips
- **German Patent applied – DE 10 2007 009 304.9**
- **EU Patent – EP 1 958 589 B1**

### Des fraises universelles pour tous les métaux

- Deux dentures différentes (fin et gros sur un instrument)
- Facilité de coupe même chez les métaux les plus durs
- La coupe transversale à droit pour des copeaux très courtes, évite des copeaux désagréables aciculaires
- **Brevetée en Allemagne – DE 10 2007 009 304.9**
- **Brevet européen – EP 1 958 589 B1**

### Cortadora universal para todos los metales

- Dos engranajes distintos (fino y grueso en una sola herramienta)
- Resulta sencillo cortar incluso los metales más duros
- Corte transversal con giro a la derecha para virutas muy cortas, por lo que no se producen partículas de viruta desagradables en forma de aguja
- **La patente alemana registrada – DE 10 2007 009 304.9**
- **Aplicada para patente EU – EP 1 958 589 B1**



# RRX-VERZÄHNUNG



## AC-BLUE

**Besonderheit:** Sehr hohe Belastbarkeit, leichtere Reinigung und längere Lebensdauer, verringerte Wärmeentwicklung

**Characteristic:** extremely high durability, easy cleaning and longer service life, reduced heat development

**Particularité:** très grande longévité, nettoyage facile et une durée de vie plus longue, génération de chaleur réduite

**Característica especial:** muy alta resiliencia, limpieza más sencilla y una vida útil más larga, menor generación de calor

### ac-blue

530 104 141 <b>RRX 023</b>	530 104 194 <b>RRX 040</b>	530 104 198 <b>RRX 023</b>	530 104 263 <b>RRX 040</b>	530 104 274 <b>RRX 060</b>	530 104 277 <b>RRX 014</b>
Ø mm / L	2,3 / 8,0	4,0 / 13,5	2,3 / 8,0	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0

### ac-blue

530 104 278 <b>RRX 040</b>	530 104 289 <b>RRX 023</b>	500 104 141 <b>RRX 023</b>	500 104 194 <b>RRX 040</b>	500 104 198 <b>RRX 023</b>	500 104 237 <b>RRX 023</b>
Ø mm / L	4,0 / 11,5	2,3 / 8,0	4,0 / 13,5	2,3 / 8,0	2,3 / 5,0

500 104 263 <b>RRX 040</b>	500 104 274 <b>RRX 060</b>	500 104 276 <b>RRX 040</b>	500 104 277 <b>RRX 014</b>	500 104 278 <b>RRX 040</b>	500 104 289 <b>RRX 023</b>
Ø mm / L	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	4,0 / 6,0	1,4 / 3,2	4,0 / 11,5

## NEM

### NEM

#### KOMBINATIONSVERZÄHNUNG, FEIN UND GROB, zum Vor- und Feinstfräsen von NEM

Combination toothing, fine and coarse, pre-, and finest grinding of non-precious alloys

Denture de combinaison, fine et grosse, ponçage et finition des métaux non précieux

Combinación de corte fino y grueso, Fresa de TC parafresado superfino de aleaciones no preciosas



- Zwei unterschiedliche Verzahnungen (fein und grob auf einem Werkzeug)
- Zwei Spanbrechernuten für fein- und grobkörnige Späne
- Schneiden dringen leicht und zügig in selbst härteste NEM- und CrCo-Legierungen ein
- **Deutsches Patent angemeldet – DE 10 2007 009 304.9**
- **EU Patent – EP 1 958 589 B1**
- Two different cuts (coarse and fine on one tool)
- Two chip-breaker grooves for fine- and coarse-grained abrasion
- Blades penetrate easily and quickly even into the hardest none-precious metals and CrCo alloys
- **Applied for German patent – DE 10 2007 009 304.9**
- **EU patent – EP 1 958 589 B1**
- Les instruments détiennent deux dentures différentes (grosse et fine sur un instrument)
- Deux rainures pour des coupeaux à fibres fines et grosses
- Les lames acérées coupent facilement et rapidement même des alliages non précieux et CrCo les plus durs
- **Brevet allemand – DE 10 2007 009 304.9**
- **Brevet européen – EP 1 958 589 B1**
- Dos engranajes diferentes (fino y grueso en una sola herramienta)
- Dos ranuras rompevirutas válidas para virutas de grano fino y de grano grueso
- Los filos de corte penetran de forma rápida y sencilla incluso en las superficies más duras de aleaciones de NEM y CrCo
- **La patente alemana registrada – DE 10 2007 009 304.9**
- **Aplicada para patente – EU EP 1 958 589 B1**





500 104 137 **NEM 060**  
Ø mm / L  
6,0 / 12,0



500 104 141 **NEM 023**  
Ø mm / L  
2,3 / 8,0



500 104 194 **NEM 040**  
Ø mm / L  
4,0 / 13,5



500 104 198 **NEM 023**  
Ø mm / L  
2,3 / 8,0



500 104 237 **NEM 023**  
Ø mm / L  
2,3 / 5,0



500 104 263 **NEM 040**  
Ø mm / L  
4,0 / 8,0



500 104 274 **NEM 060**  
Ø mm / L  
6,0 / 14,0



500 104 277 **NEM 014**  
Ø mm / L  
1,4 / 3,2



500 104 277 **NEM 023**  
Ø mm / L  
2,3 / 4,4



500 104 278 **NEM 040**  
Ø mm / L  
4,0 / 11,5



500 104 289 **NEM 023**  
Ø mm / L  
2,3 / 8,0

# KREUZVERZAHNUNG

Double Cuts · Dentures croisées · Doble corte

## 223

**KREUZVERZAHNUNG, SUPERGROB,** für Gips, Kunststoff

Double cut, supercoarse for plaster and acrylics · Denture croisée supergrosse pour plâtre et résine · Corte súper grueso cruzado (aro negro) para yeso y acrílicos



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

## 220

**KREUZVERZAHNUNG, GROB,**

für Gips, Löffelmaterial, Kunststoff

Double cut, coarse for plaster and acrylics · Denture croisée grosse pour plâtre et résine · Corte grueso cruzado (aro verde) para yeso y acrílicos sólidos

## AC-BLUE

**Besonderheit:** Sehr hohe Belastbarkeit, leichtere Reinigung und längere Lebensdauer, verringerte Wärmeentwicklung

**Characteristic:** extremely high durability, easy cleaning and longer service life, reduced heat development

**Particularité:** très grande longévité, nettoyage facile et une durée de vie plus longue, génération de chaleur réduite

**Característica especial:** muy alta resiliencia, limpieza más sencilla y una vida útil más larga, menor generación de calor

### ac-blue



	530 104 194 <b>220</b> 040	530 104 274 <b>220</b> 060	500 104 137 <b>220</b> 060	500 104 194 <b>220</b> 031	500 104 194 <b>220</b> 040
Ø mm / L	4,0 / 13,5	6,0 / 14,0	6,0 / 11,0	3,1 / 11,5	4,0 / 13,5



	500 104 194 <b>220</b> 050	500 104 194 <b>220</b> 070	500 104 237 <b>220</b> 060	500 104 263 <b>220</b> 060	500 104 274 <b>220</b> 060
Ø mm / L	5,0 / 14,0	7,0 / 14,0	6,0 / 11,0	6,0 / 11,5	6,0 / 14,0





# KGF UND KNF KREUZVERZAHNUNG

Cross cut · Denture croisée · Dentado de corte transversal grueso

- Schneidkante mit Fasenschliff
- Kontrollierteres Arbeiten durch reduzierte Schrappwirkung
- Verbesserte Oberflächeneigenschaften für weniger Nacharbeiten
- Angenehmer ruhigerer Lauf
- Cutting edge with roughened chamfer
- Controlled working by reduced roughing effect
- Improved surface characteristics for less rework
- Smooth running

- Approximative à bord de coupe
- Un travail mieux contrôlé grâce à un effet dégrossissant réduit
- Propriétés de surface améliorées pour moins de retouches
- Niveau sonore plus agréable et faible
- Cantos cortantes biselados
- Mayor control del trabajo gracias a la reducción del efecto de desbaste
- Propiedades superficiales mejoradas para un menor número de trabajos de repaso
- Un funcionamiento más suave y agradable

## KGF

### GROBE KREUZVERZAHNUNG

Rough cross cut · Denture croisée · Dentado de corte transversal grueso



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

## KNF

### MITTLERE KREUZVERZAHNUNG

Medium cross cut · Tailles croisées moyennes · Dentado doble cruzado medio



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

# KREUZVERZAHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

## 190

### KREUZVERZAHNUNG, MITTEL,

für Chrom-Kobalt, EM, Kunststoff und Löffelmaterial

Double cut, medium for CrCo, precious alloys and solid acrylics

Denture croisée moyenne pour chrome

cobalt, métaux précieux et résine

Corte medio helicoidal (aro azul) para CrCo,

metales preciosos y acrílicos sólidos

### AC-BLUE

**Besonderheit:** Sehr hohe Belastbarkeit, leichtere Reinigung und längere Lebensdauer, verringerte Wärmeentwicklung

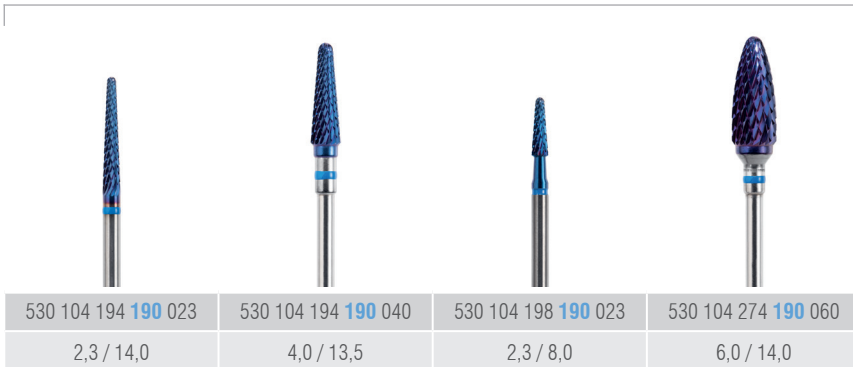
**Characteristic:** extremely high durability, easy cleaning and longer service life, reduced heat development

**Particularité:** très grande longévité, nettoyage facile et une durée de vie plus longue, génération de chaleur réduite

**Característica especial:** muy alta resiliencia, limpieza más sencilla y una vida útil más larga, menor generación de calor



### ac-blue



### ac-blue










# KREUZVERZÄHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

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

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

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

					
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	500 104 263 190 040
Ø mm / L 2,3 / 5,5	2,9 / 6,0	4,0 / 8,0	6,0 / 11,0	6,0 / 12,0	4,0 / 8,0

# KREUZVERZÄHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

						
500 104 263 <b>190</b> 060	500 104 274 <b>190</b> 040	500 104 274 <b>190</b> 060	500 104 276 <b>190</b> 040	500 104 277 <b>190</b> 014	500 104 277 <b>190</b> 023	
Ø mm / L	6,0 / 11,5	4,0 / 8,0	6,0 / 14,0	4,0 / 6,0	1,4 / 3,2	2,3 / 4,4

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

## 140

### KREUZVERZÄHNUNG, FEIN,

für alle Metalle und harte Verblendkunststoffe

Double cut, fine for all alloys and solid acrylics

Denture croisée pour tous les métaux et résine dure

Corte fino transversal (aro rojo) para todo

tipo de metales y acrílicos sólidos.

### AC-BLUE

**Besonderheit:** Sehr hohe Belastbarkeit, leichtere Reinigung und längere Lebensdauer, verringerte Wärmeentwicklung

**Characteristic:** extremely high durability, easy cleaning and longer service life, reduced heat development

**Particularité:** très grande longévité, nettoyage facile et une durée de vie plus longue, génération de chaleur réduite

**Característica especial:** muy alta resiliencia, limpieza más sencilla y una vida útil más larga, menor generación de calor

### ac-blue

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

# KREUZVERZÄHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte

ac-blue





# KREUZVERZAHNUNG

Double cut · Denture croisée · Doble corte



500 104 274 <b>140</b> 040	500 104 274 <b>140</b> 060
Ø mm / L 4,0 / 8,0	6,0 / 14,0

Ø mm / L



500 104 277 <b>140</b> 014	500 104 277 <b>140</b> 018	500 104 277 <b>140</b> 023
Ø mm / L 1,4 / 3,2	1,8 / 3,8	2,3 / 4,4

Ø mm / L



500 104 277 <b>140</b> 040	500 104 278 <b>140</b> 040	500 104 289 <b>140</b> 010	500 104 289 <b>140</b> 012	500 104 289 <b>140</b> 023	500 104 292 <b>140</b> 023
Ø mm / L 4,0 / 8,0	4,0 / 11,5	1,0 / 8,0	1,2 / 8,0	2,3 / 8,0	2,3 / 14,0

Ø mm / L

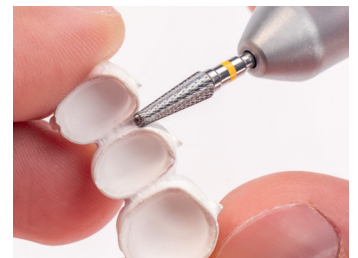
## 110

**DIAMANTSCHLIFF-KREUZVERZAHNUNG, EXTRAFEIN**, für Metalle und Keramik

Diamond cut, extra fine for ceramics and all alloys

Tranchant du diamante denture croisée extra fine pour métaux et céramique

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



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

Ø mm / L

# KREUZVERZÄHNUNG LINKSHANDFRÄSER

Ergonomisches Arbeiten für Linkshänder

Staggered toothing for lefties · Denture croisée pour gauchers · Fresa de dentado transversal situada a la izquierda

- Spiegelverkehrte Schneidengeometrie
- Kein Handwechsel mehr nötig, dadurch werden Verletzungsrisiken vermieden
- Arbeitsweise für Linkshänder wird dadurch erleichtert
- **Ihr Erkennungsmerkmal:** Zusätzlicher weißer Farbring

- Inverted blade geometry
- Without changing hands, what avoids the risk of injury
- Facilitates working for lefties
- **Distinguishing feature:** additional white colour ring

- La géométrie des taillants inversée
- Il ne faut plus un changement de main, ainsi on évite des risques de blessures
- Facilite le mode de travail pour des gauchers
- **Le signe distinctif:** la bague additionnelle blanche

- Geometría de borde invertida en espejo
- Ya no es necesario cambiar de manos y se evita el riesgo de sufrir lesiones
- Esto facilita el trabajo de los zurdos
- **Su característica distintiva:** un anillo adicional de color blanco



500 104 194 192 040

Ø mm / L  
4,0 / 13,5



500 104 194 224 070

Ø mm / L  
7,0 / 14,0



500 104 196 132 010

Ø mm / L  
1,0 / 4,2



500 104 198 142 023

Ø mm / L  
2,3 / 8,0



500 104 198 192 023

Ø mm / L  
2,3 / 8,0



500 104 237 192 023

Ø mm / L  
2,3 / 5,5



500 104 274 192 060

Ø mm / L  
6,0 / 14,0



500 104 277 142 014

Ø mm / L  
1,4 / 3,2



500 104 289 142 023

Ø mm / L  
2,3 / 8,0



500 104 289 192 023

Ø mm / L  
2,3 / 8,0



330 104 604 395 050

Ø mm / L  
5,0 / 3,6



Mandrell für Linkshänder

Mandel for lefties

Mandrin pour gauchers

Mandril para zurdos

# SPIRALVERZAHNUNG

Twisted Cuts · Dentures hélicoïdales · Corte Helicoidal

## SGF

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

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

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

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



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

## 175

**SPIRALVERZAHNUNG, MITTEL**, für Gips und Kunststoff

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

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



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

## 133

**SPIRALVERZAHNUNG, FEIN**, für Fissuren, Edelmetall und Keramik

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

Denture hélicoïdale, fine, pour fissures, métaux précieux et céramique

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



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

# LAMELLENVERZAHNUNG MIT QUERHIEB

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

Zügiges Abtragen von Kunststoffen, glatte Oberflächen, sehr hohe Abtragsleistung

**acurata Tipp:** Sehr gut geeignet für 3D-Druck-Kunststoffe

Lamellas toothing coarse with cross-cut, quick removal of synthetic materials, smooth surfaces, very high abrasion performance

**acurata tip:** highly suitable for 3D-printing synthetics

Denture lamellas grosse avec coupe transversale, abrasion très rapide des matières synthétiques, surfaces lisses, fort pouvoir d'abrasion

**Conseil acurata:** très appropriés pour les plastiques en impression 3D

Dentado de laminillas grueso con corte transversal, erosión muy rápida de plásticos, superficies lisas, tasa de erosión muy alta

**Consejo acurata:** Muy adecuado para plásticos de impresión 3D

## LGQ

### LAMELLENVERZAHNUNG GROB MIT QUERHIEB

Lamellas toothing coarse with cross-cut

Denture lamellas grosse avec coupe transversale

Dentado de laminillas grueso con corte transversal



500 104 194 **LGQ** 023

Ø mm / L  
2,3 / 14,0



500 104 194 **LGQ** 040

4,0 / 13,5



500 104 237 **LGQ** 040

4,0 / 9,0



500 104 237 **LGQ** 060

6,0 / 11,0



500 104 263 **LGQ** 070

7,0 / 14,0



500 104 274 **LGQ** 060

6,0 / 14,0

## LSQ

### LAMELLENVERZAHNUNG FEIN MIT QUERHIEB

Lamellas toothing with fine cross cut

Denture lamellas fine avec coupe transversale

Dentado de laminillas fino con corte transversal



500 104 194 **LSQ** 040

Ø mm / L  
4,0 / 13,0



500 104 263 **LSQ** 040

4,0 / 8,0



500 104 274 **LSQ** 040

4,0 / 8,0



500 104 274 **LSQ** 060

6,0 / 14,0



500 104 277 **LSQ** 023

2,3 / 4,0



500 104 278 **LSQ** 040

4,0 / 12,0



500 104 289 **LSQ** 023

2,3 / 8,0

Ø mm / L

Ø mm / L

# SPIRALVERZÄHNUNG MIT QUERHIEB

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

## 176

**SPIRALVERZÄHNUNG MIT QUERHIEB**, für Kunststoffe · Twisted cut with cross cut for acrylics

Denture hélicoïdale surtaillé pour résines · Corte transversal y helicoidal (aro verde) para acrílicos



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

## 154

**SPIRALVERZÄHNUNG MIT FEINEM QUERHIEB**, für Titanguß · Twisted cut with fine cross cut for titanium casting

Denture hélicoïdale avec coupe transversale fine pour coulée du titane · Dentado en espiral con corte transversal fino

- Bearbeitung von Titangußgerüsten
- Gerüste bleiben riefenfrei, die Werkstoffdichte unbeeinflusst
- Biologische Eigenschaften von Titan bleiben unangetastet
- Working titanium copings
- Copings remain grooveless, the density of the material unaffected
- Biocompatible characteristics of titanium remain untouched
- Traitement des moules du titan
- Des moules restent polis, la densité du matériau inchangé
- Les attributs biocompatibles du titan restent intacts
- Mecanizado de piezas de fundición de titanio
- Las piezas permanecen libres de marcas y la densidad del material no se ve afectada
- Las propiedades biológicas del titanio no se ven afectadas



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



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



# SPIRALVERZAHNUNG MIT QUERHIEB

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

## 134

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

Twisted cut with fine cross cut for gold-, Pd.-alloy, non-precious alloys and acrylics

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

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



# NEQ

## NEQ

### SPEZIALVERZÄHNUNG MIT QUERHIEB, Hartmetall-Kugelfräser für alle Metalle

Special toothing with cross cut, TC ball cutter for all metals

Denture spéciale avec coupe transversale pour tous les métaux

Dentado especial con corte transversal, TC cortador esférico para todos los metales

- 8 Schneiden bei allen Durchmessern, für kurze körnige Späne
- Leichtes und zügiges Eindringen in selbst härteste Legierungen
- Ergänzen unsere, seit Jahren bewährte, NEM-Kombinationsverzahnung
- All diameters have 8 blades for short grainy chips
- Easy and quick penetration even into the hardest alloys
- Addition to our NEM-combination toothing which has been proven for many years
- 8 lames chez tous les diamètres pour des copeaux courts et granuleux
- Pénétration rapide et facile même dans les alliages les plus durs
- Complément pour notre denture combinaison NEM éprouvé des années
- 8 cuchillas válidas para todos los diámetros, para virutas cortas y granuladas
- Penetración fácil y rápida incluso en las aleaciones más robustas
- Como complemento de nuestros dentados combinados NEM, que han sido probados durante años.



#### 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>

**Instrucciones de uso:** velocidad optima 20.000 – 25000 min<sup>-1</sup>

Trabajo con suave presion de contacto, maxima velocidad de trabajo 50.000 min<sup>-1</sup>

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



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

# HARTMETALL-BOHRER

TC burs · Fraise en carbure de tungstène · TC burns

## KUGEL

Ball · Boule · Esfera



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



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



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

## KEGEL

Cone · Cône · Cono



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

# HARTMETALL-FISSURENBOHRER

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

## BIRNE

Pear · Poire · Pera



500 104 237 006 006

500 104 237 006 008

Ø mm / L

0,6 / 1,2

0,8 / 1,8

## ZYLINDER

Cylinder · Cylindre · Cilíndrica



500 104 110 006 010

500 104 110 006 012

500 104 110 006 014

Ø mm / L

1,0 / 5,2

1,2 / 5,2

1,4 / 5,2

## ZYLINDER, STIRNVERZAHNT

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



500 104 110 007 010

500 104 110 007 012

1,0 / 5,2

1,2 / 5,2

## SCHNEIDENVERLAUF, RECHTS GEWUNDEN

Mit Querhieb / universeller Einsatz

Twist cut to the right and cross cut for standard applications

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

Corte helicoidal derecho y corte cruzado / aplicacion universal



500 104 107 007 008

500 104 107 007 010

500 104 107 007 012

500 104 107 007 014

500 104 107 007 016

Ø mm / L

0,8 / 3,5

1,0 / 4,2

1,2 / 4,2

1,4 / 4,2

1,6 / 4,5

# HARTMETALL-FISSURENBOHRER

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

## KONUS, FLACH, STIRNVERZAHNT

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



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

## KONUS, RUND

Round taper · Cône, rond · Cono, redondeado



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

## KONUS, RUND, SCHLANKE FORM

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



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



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



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



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



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



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



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



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



# HARTMETALL-INSTRUMENTE

Tungsten carbide burs · Fraises en carbure de tungstène · Instrumentos de metal duro

## SPEZIAL-INSTRUMENTE

Special instruments · Instruments spéciaux · Fresas especiales

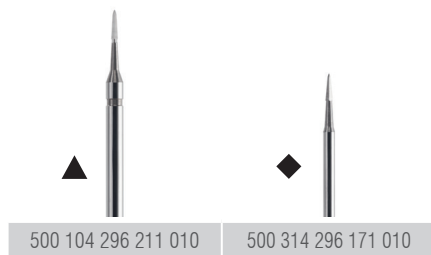
Stichfräser für Folien Cutter for foils · Fraise pour films · Fresa para folios/lamina

Tiefziehfolie · Deep-drawing film  
films emboutis, Fresa para laminas termoformadas



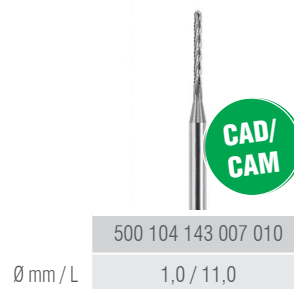
## FISSURENFRÄSER FÜR KERAMIK UND VERBLENDKUNSTSTOFFE

Cutter for ceramic and plastics  
Fraise pour céramique et matière plastique  
Fresa para cerámicas y plasticos



## HALTESTEGTRENNER CAD/CAM

Cylinder CAD/CAM bar separator  
Cylindre séparateur des tiges de fixation CAD/CAM  
Cortador de barras de sujeción Cad/Cam



## PINBOHRER Konisch, kompatibel zu Giroform, Zeiser u.a.

Pin drill, tapered, compatible with Giroform, Zeiser et. al. · Fraise pin, conique, compatible avec Giroform, Zeiser et. al. · Broca de clavija, cónica, compatible con Giroform, Zeiser y otros



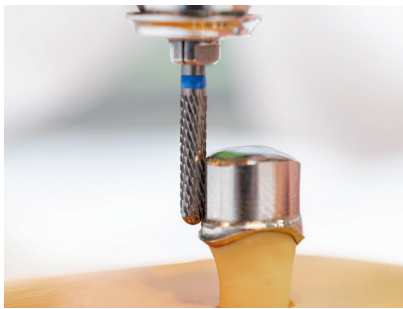


# MODERNE FRÄSTECHNIK TELESKOPFRÄSER 0° · KONUSFRÄSER 1°

Telescopic cone cutter 0°, cone cutter 1° · Fraise cône 0°, fraise cône 1° télescopique · Fresa telescópica 0°, Cortador cónico 1°

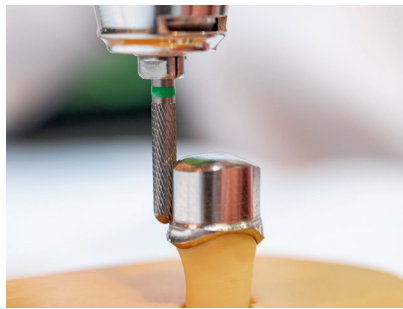
## 1. SCHRITT ●

- 1. Step
- 1. Etape
- 1. Paso



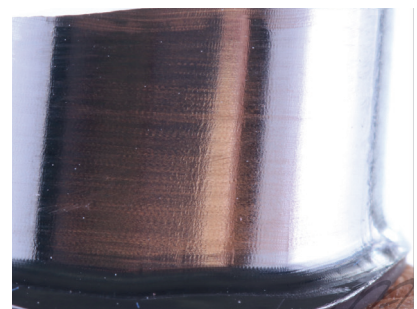
## 2. SCHRITT ●

- 2. Step
- 2. Etape
- 2. Paso



## 3. SCHRITT ○

- 3. Step
- 3. Etape
- 3. Paso



- Entwicklung in Zusammenarbeit mit namhaften Experten aus dem Zahntechnikerhandwerk
- Neue Frästechnikgeneration, bestehend aus drei exakt aufeinander abgestimmten Verzahnungen
- Formfräsen, Schruppfräsen und Feinstfräsen ergeben eine sehr glatte Oberfläche
- Sehr lange Standzeiten
- Development in cooperation with leading experts from dental labs
- New generation of milling technology consisting of three toothings precisely matched to each other
- Form milling, roughing and finest milling produce a very smooth surface
- Very long service life

- Un développement en coopération avec des experts renommés des prothésistes
- Une nouvelle génération de la technologie de fraisage consistant en trois dentures précisément harmonisées
- La mise en forme, le fraisage d'ébauche et le fraisage fine font une surface très lisse
- Très longue durée de vie
- Desarrollo en colaboración con expertos de renombre del sector protésico dental
- Nueva generación de tecnología de fresado, que cuenta con tres engranajes que se combinan entre sí
- El fresado de forma, el fresado grueso y el fresado fino dan como resultado una superficie muy lisa
- Larga vida útil

# TELESKOPFRÄSER 0° · KONUSFRÄSER 1°

Telescopic cone cutter 0°, cone cutter 1° · Fraise cône 0°, fraise cône 1° télescopique · Fresa telescópica 0°, Cortador cónico 1°




## TELESKOPFRÄSER 0°

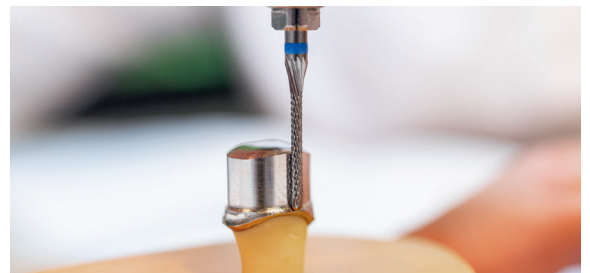
Tungsten carbide cone cutter 0° · Fraise en carbure de tungstène cône 0° · Fresa telescópica 0°

						
Schaft 2,35 mm	500 103 136 221 012	500 103 137 221 025	500 103 136 191 012	500 103 137 191 025	500 103 136 103 012	500 103 137 103 025
Schaft 3,0 mm	500 123 136 221 012	500 123 137 221 025	500 123 136 191 012	500 123 137 191 025	500 123 136 103 012	500 123 137 103 025

- Sehr lang und dünn
- Für besondere Herausforderungen
- Auf geringen Anpressdruck achten
- Very long and thin
- For special demands
- Use only low contact pressure







- Très long et fin
- Pour exigences spéciales
- Il faut veiller à appliquer une pression faible
- Muy largo y delgado
- Para requerimientos especiales
- Asegura una baja presión de contacto

			
Schaft 2,35 mm	500 103 137 221 012	500 103 137 191 012	500 103 137 103 012
Schaft 3,0 mm	500 123 137 221 012	500 123 137 191 012	500 123 137 103 012



## KONUSFRÄSER 1°

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

						
Schaft 2,35 mm	500 103 200 221 016	500 103 200 221 029	500 103 200 191 016	500 103 200 191 029	500 103 200 103 016	500 103 200 103 029
Schaft 3,0 mm	500 123 200 221 016	500 123 200 221 029	500 123 200 191 016	500 123 200 191 029	500 123 200 103 016	500 123 200 103 029

# WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

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

## RQF FRÄSER – Feine Spiralverzahnung mit feinem Querhieb

- Vor- und Feinfräsen von NEM-Legierung und Gold-Legierung mit einem Fräser
- Durch Drehzahl und Anpressdruck kann die gewünschte Eigenschaft erzielt werden
- Je nach Material/Legierung meist im Bereich 20.000–25.000 min<sup>-1</sup>
- Schnittfreudig und laufruhig
- Bevorzugt Fräsmodell verwenden

## RQF CUTTER – Fine spiral toothting 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

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

## CORTADOR RQF – Dentado espiral fino con un suave corte cruzado

- Fresado pre y fino de aleaciones no preciosas y aleaciones de oro con una sola fresa
- Por medio de la velocidad y la presión de contacto, se puede realizar la característica deseada
- Dependiendo del material / aleación principalmente en el rango de 20.000–25.000 min<sup>-1</sup>
- Corte rápido y suave
- Preferentemente utilizar en técnica de fresado



# XNE / FNE-VERZÄHNUNG

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

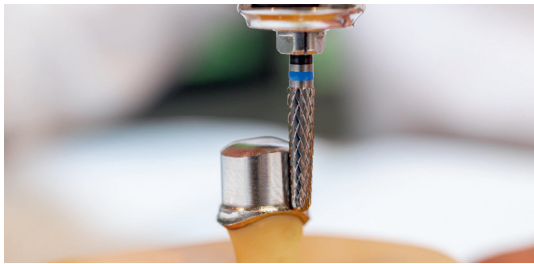
Denture XNE / FNE pour des alliages non précieux difficile à traiter, performance d'abrasion mesurablement supérieure, silencieux, surfaces polies, durée de vie sans pareille

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

## XNE - VORFRÄSEN

Pre-milling · Préfraisage fin · Pre-fresado

Schaft 2,35 mm	500 103 136 XNE 010	500 103 137 XNE 010	500 103 137 XNE 015	500 103 137 XNE 023	500 103 137 XNE 029	500 103 200 XNE 029	500 103 200 XNE 030	
Schaft 3,0 mm				500 123 137 XNE 023	500 123 137 XNE 029	500 123 200 XNE 029	500 123 200 XNE 030	
	0°					1°		2°



## FNE - FEINSTFRÄSEN

Micro-milling · Fraisage fin · Fresado super fino

Schaft 2,35 mm	500 103 137 FNE 023	500 103 137 FNE 029	500 103 200 FNE 029	500 103 200 FNE 030
Schaft 3,0 mm	500 123 137 FNE 023	500 123 137 FNE 029	500 123 200 FNE 029	500 123 200 FNE 030
	0°		1°	2°



# WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

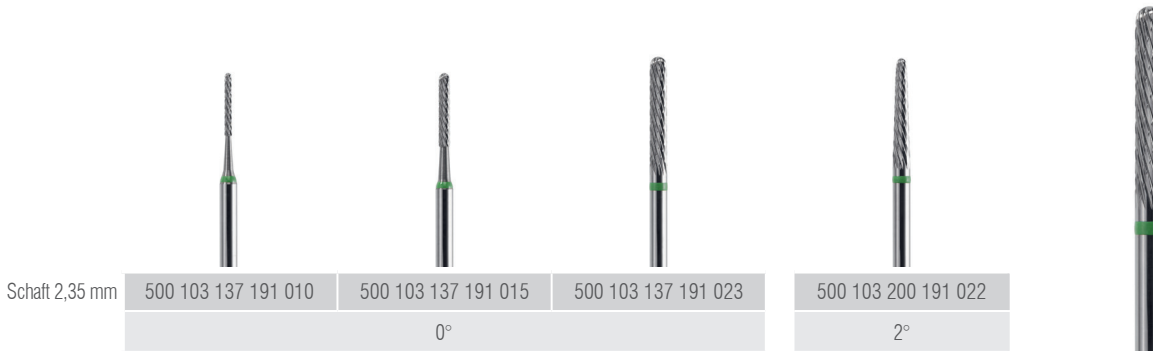
Tools for milling technique · Instruments pour la technologie de fraisage · Herramienta para tecnica de fresado

## VORFRÄSER – rund, Handstück, Linksdrall, rechts-schneidend

Precision cutter – round, handpiece, left-hand twist, right cutting

Préfraisage fin – ronde, HP, glissement vers la gauche, coupante à droite

Pre-fresado – redonda para pieza de mano, giro izquierdo, corte a la derecha



## FEINSTFRÄSEN – rund

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



# WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

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

## SCHRUPPFRÄSER – großer Abtrag auf Titan z.B. Abutment

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

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

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



Schaft 2,35 mm

500 103 583 154 040

0°



## HM-PARALLEL- UND KONUSFRÄSER

Für Titan und NEM. Vorfräser, Linksdrall, rechts schneidend

Parallel- and taper- TC-Cutter for titanium and non-precious alloys. Pre-cutter, left-hand twist, right cutting

Fraise parallèle et fraise cône pour titan et les alliages non précieux. Fraise glissement vers la gauche, coupante à droite,

Cortador paralelo y cortador de cono para titanio y preciosas. Cortador deslizante a la izquierda, corte a la derecha, varilla



Schaft 2,35 mm

500 103 137 111 010

500 103 137 111 015

500 103 137 111 023

500 103 200 111 022

Schaft 3,0 mm

500 123 137 111 010

500 123 137 111 015

500 123 137 111 023

500 123 200 111 022

0°

2°



# WERKZEUGE FÜR DIE FRÄSTECHNIK

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

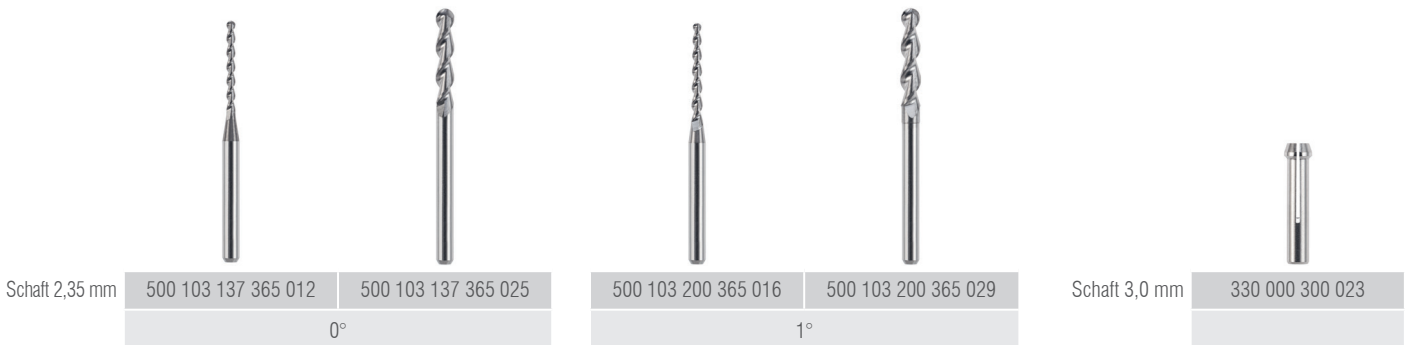
## SPIRALBOHRER

Twist drill · Fraise spirale · Fresas espiral



## WACHSFRÄSER

Wax cutter · Fraise à cire · Fresado de cera



# DIAMANT-INSTRUMENTE

---

Diamond coated instruments · Instruments diamantés · Instrumentos de Diamante



## ZIRKONOXID SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft, nur mit Spraykühlung verwenden.

acurata hat mit dem „Zirkon-a-diamant“ FG-Instrumente entwickelt, deren feine Diamantkörnung in einer Spezialbindung exakt auf die Bearbeitung von gesinterter Zirkonoxidkeramik abgestimmt sind. Mikrorisse und thermische Überlastung werden vermieden. „Zirkon-a-diamant“ ist von ZrO<sub>2</sub>-Anwendern erprobt.

---



## ZIRCON OXIDE ABRASIVES

FG shank, to be used only with spray cooling.

acurata designed the "zircon-a-diamond" FG instruments with a special fine diamond bonding especially tuned for sintered zircon oxide ceramics, to avoid micro cracks and overheating. The "zircon-a-diamond" is proved by ZrO<sub>2</sub>-expert users.

---



## ABRASIF ZIRCONI

Tige FG, à utiliser seulement avec refroidissement.

Avec le zircon-a-diamant acurata a développé des instruments FG dont le grainage fin est accordé exactement dans un alliage spécial au traitement de la céramique zircon frittée. Des micro-brèches et la surcharge thermique sont évitées.

« Zircon-a-diamant » est essayé d'utilisateurs-ZrO<sub>2</sub>.

---



## ABRASIVOS DE OXIDO DE CIRCONIO








Vástago FG, que se utilizará únicamente con enfriamiento por pulverización.

acurata, ha diseñado los "zircón-a-diamante" instrumentos FG con una unión especial de diamante fino especialmente atento a zircón sinterizado cerámicas de óxido, para evitar el sobrecalentamiento y micro fisuras. El "zircón-a-diamante" esta abalado por los expertos de ZrO<sub>2</sub>.

---


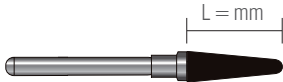







# DIAMANT-KÖRNUNGEN

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

<b>544</b>		<p><b>Supergrob:</b> 180–200 <math>\mu\text{m}</math>, Grobes Vorschleifen  <b>Super coarse:</b> 180–200 <math>\mu\text{m}</math>, Coarse pregrinding  <b>Très gros:</b> 180–200 <math>\mu\text{m}</math>, Pour le dégrossissage  <b>Súper gruesa:</b> 180–200 <math>\mu\text{m}</math>, Molienda previa gruesa</p>
<b>528</b> <b>534</b> <b>528</b>		<p><b>Grob:</b> 154 <math>\mu\text{m}</math>, Zügiges Abtragen und Vorschleifen  <b>Coarse:</b> 154 <math>\mu\text{m}</math>, Quick removal and pre-grinding  <b>Gros:</b> 154 <math>\mu\text{m}</math>, Enlèvement rapide et pré-meulage  <b>Gruesa:</b> 154 <math>\mu\text{m}</math>, Rápida reducción y remoción</p>
<b>524</b> <b>524</b> <b>526</b>		<p><b>Mittel:</b> 90–126 <math>\mu\text{m}</math>, Universelles Beschleifen  <b>Medium:</b> 90–126 <math>\mu\text{m}</math>, Universal grinding  <b>Moyen:</b> 90–126 <math>\mu\text{m}</math>, Meulage universel  <b>Medio:</b> 90–126 <math>\mu\text{m}</math>, Aplicaciones estándar</p>
<b>2K</b>		<p><b>Kombination von Fein und Mittel:</b> 40–126 <math>\mu\text{m}</math>, Universelles Schleifen, feine Oberflächen, lange Standzeiten  <b>Combination of fine and medium:</b> 40–126 <math>\mu\text{m}</math>, Universal grinding, fine surfaces, long service life  <b>Combinaison de fin et moyen:</b> 40–126 <math>\mu\text{m}</math>, Polissage universelle, surfaces fines, longue durée de vie  <b>Combinación de fino y medio:</b> 40–126 <math>\mu\text{m}</math>, Rectificado universal, superficies finas, larga vida útil</p>
<b>514</b> <b>516</b> <b>518</b>		<p><b>Fein:</b> 40–54 <math>\mu\text{m}</math>, Feinschleifen  <b>Fine:</b> 40–54 <math>\mu\text{m}</math>, Finishing  <b>Fin:</b> 40–54 <math>\mu\text{m}</math>, Pour la finition  <b>Fina:</b> 40–54 <math>\mu\text{m}</math>, Suavizado</p>
<b>504</b> <b>506</b> <b>508</b>		<p><b>Extrafein:</b> 25 <math>\mu\text{m}</math>, Finieren  <b>Extra fine:</b> 25 <math>\mu\text{m}</math>, Finishing  <b>Extra fin:</b> 25 <math>\mu\text{m}</math>, Pour la finition  <b>Extra fina:</b> 25 <math>\mu\text{m}</math>, Acabado</p>
<b>484</b>		<p><b>Ultrafein:</b> 15 <math>\mu\text{m}</math>, Feinstschleifen von Teleskopen  <b>Ultra-fine:</b> 15 <math>\mu\text{m}</math>, Finishing of telescopes  <b>Ultra-fin:</b> 15 <math>\mu\text{m}</math>, Pour la finition de télescopes  <b>Ultrafino:</b> 15 <math>\mu\text{m}</math>, Pulido muy fino de telescopios</p>

## SCHAFTART

Shank type · Formes de tige · Tipo de vástago

	ISO	Ø mm		mm	
FG	314	1,6		19,0	Länge Arbeitsteil Length working part Longueur de partie travaillante Longitud de la parte operativa
FGL	315	1,6		21,0	
HPS	103	2,35		34,0	ISO Ø = 1/100 mm · ISO 040 = 4,0 mm
HP	104	2,35		44,0	
HPL	105	2,35		65,0	
HPXL	106	2,35		70,0	
HPS	123	3,00		34,0	

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

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

528 534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

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

- Gute Abtragsleistung
- Extra stabiles, Temperatur unempfindliches Hochleistungsdiamantkorn
- Gute Schleifleistung, sehr gute Standzeiten durch besonderes Diamantkorn
- Nur mit ausreichender Wasserkühlung verwenden, nicht „trocken“ schleifen
- Good removal rate
- Extra stable, insensitive to temperature high performance diamond grit
- High grinding performance, significantly longer service life due to the special diamond grit
- Use only with sufficient water cooling, do not use them "dry"
- Bonne capacité d'enlèvement de matière
- Grain de haute performance, très stable, insensible à la température
- La performance élevée d'abrasion, durée de vie élevée grâce au grain spécial
- Utiliser uniquement avec refroidissement à l'eau, ne pas l'utiliser au »sec«
- Buen capacidad de remoción de material
- Extra estable, insensible a la temperatura grano de diamante de alto rendimiento
- Alto rendimiento de rectificado, relevantemente mas larga vida de servicio gracias a su grano de diamante especial
- Usar únicamente con suficiente refrigeración por agua, no los use "seco"



806 314 141 528 016	806 314 198 528 023	806 314 199 528 012	806 314 199 528 018	806 314 249 528 014	806 314 250 528 012	806 314 L277 528 014	
806 314 141 518 016	806 314 198 518 023	806 314 199 518 012	806 314 199 518 018	806 314 249 518 014	806 314 250 518 012	806 314 L277 518 014	
Ø mm / L	1,6 / 8,0	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0	1,4 / 8,0	1,2 / 10,0	1,4 / 3,0



806 314 277 518 021	806 314 277LN 518 021	806 314 697 518 014	806 314 277 528 023	806 314 277LN 528 023	806 314 697 528 016	
Ø mm / L	2,1 / 4,0	2,1 / 5,0	1,4 / 1,4	2,3 / 4,0	2,3 / 5,0	1,6 / 1,6

# ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

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

## KOMBINATIONSSCHLEIFER (FEIN/MITTEL)

Für alle Hochleistungskeramiken wie ZrO + Lithiumdisilikat

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

## COMBINED GRINDER (FINE/MEDIUM)

for all high performance ceramics like ZrO + lithium disilicate

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

## FRAISE ABRASIVE (FIN/ MOYEN)

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

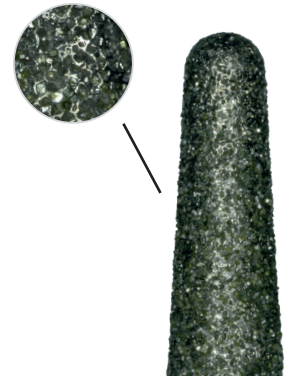
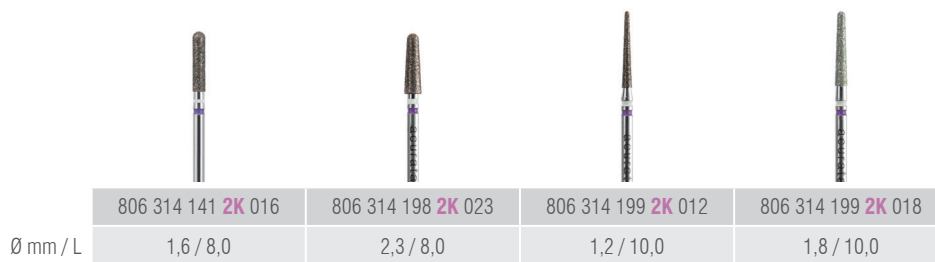
- La performance d'abrasion très bonne et constante
- Longue vie
- Utiliser uniquement avec refroidissement à l'eau, ne pas l'utiliser au »sec«

## CORTADOR ABRASIVO

### COMBINADO (FINO/ MEDIO)

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

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



544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

528 534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

FG-Schaft

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

## INNENLUMEN Inner lumen · Lumen intérieur · Lumen interio



## ALLGEMEINE BEARBEITUNG

General application · Application générale  
Aplicación general

	806 314 L137 <b>526</b> 016	806 314 L277 <b>526</b> 014	806 314 697 <b>526</b> 012	806 314 697 <b>526</b> 016	806 314 257 <b>526</b> 023	806 314 274 <b>526</b> 020
		806 314 L277 <b>516</b> 014			806 314 257 <b>516</b> 023	806 314 274 <b>516</b> 020
		806 314 L277 <b>506</b> 014				
Ø mm / L	1,6 / 3,5	1,4 / 3,0	1,2 / 1,2	1,6 / 1,6	2,3 / 5,0	2,0 / 4,0

## ALLGEMEINE BEARBEITUNG General application · Application générale · Aplicación general



	806 314 198 <b>526</b> 023	806 314 199 <b>526</b> 012	806 314 199 <b>526</b> 018	806 314 142 <b>526</b> 014	806 314 140 <b>526</b> 012	806 314 238 <b>526</b> 016
	806 314 198 <b>516</b> 023	806 314 199 <b>516</b> 012	806 314 199 <b>516</b> 018	806 314 142 <b>516</b> 014		
Ø mm / L	2,3 / 8,0	1,2 / 10,0	1,8 / 10,0	1,4 / 10,0	1,2 / 6,0	1,6 / 4,0
	Konus, rund · Cone, round · Cône, rond · Cono, redondo			Zylinder, rund · Cylinder, round Cylindre, rond · Cilíndrico, redondo		Birne · Pear Poire · Pera

## FRÄSTECHNIK-ZIRKONOXID-SCHLEIFKÖRPER

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

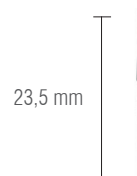
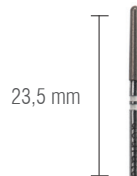
### KONUS 0° Cone 0° · Cône 0° · Cono 0°

### KONUS 1° Cone 1°

Cône 1° · Cono 1°

### KONUS 2° Cone 2°

Cône 2 · Cono 2°



	806 314 142 <b>526</b> 017	806 314 142 <b>526</b> 023
	806 314 142 <b>516</b> 017	806 314 142 <b>516</b> 023
	806 314 142 <b>506</b> 017	806 314 142 <b>506</b> 023
	806 314 142 <b>484</b> 017	806 314 142 <b>484</b> 023
Ø mm / L	1,7 / 10,0	2,3 / 10,0
	Zylinder, rund · Cylinder, round Cylindre, rond · Cilíndrico, redondo	

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

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

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.

À user seulement avec  
refroidissement spray!  
Vitesses recommandées:  
160.000 min<sup>-1</sup> / Spray: 50 ml/min.

Utilizar solo con refri-  
geración Spray  
Revoluciones recomendadas  
160.000 min<sup>-1</sup> / Spray 50ml/min.



# ACURATA BLACK-Z



Premium-Zirkonoxid-Schleifer mit neuartigem Diamantbelag für Lithiumdisilikat und alle CAD/CAM-Keramiken wie Zirkonoxid

- Hochleistungsdiamantkorn mit bewährter Black-Bindungsmatrix
- Unübertroffene Standzeiten
- Sehr guter Abtrag und Schleifleistung
- Angenehm ruhiges Schleifverhalten

**Anwendungshinweis:**

Empfohlene Drehzahl: 10.000 – 15.000 min<sup>-1</sup>

Premium zircon oxide abrasive with an innovative diamond coating for lithium disilicate and all CAD/CAM ceramics like zirconium oxide

- High-performance diamond grain with proven Black-binding matrix
- Unsurpassed service life
- Excellent removal and cutting performance
- Pleasantly quiet grinding characteristics

**Information for use:** recommended speed: 10.000 – 15.000 min<sup>-1</sup>

Premium abrasif zircone avec couche diamanté à haute puissance pour zircone, disilicate de lithium et céramique CAD/CAM

- Grain de diamante à haute performance avec la matrice du liant éprouvée Black
- Durée de vie élevée
- Très bon enlèvement de matière et performance de meulage
- Meulage très silencieux

**Indication à l'utilisation:** vitesse recom-

mandée : 10.000 – 15.000 min<sup>-1</sup>




Fresa de circonio de alta calidad con un nuevo recubrimiento de diamante para el disilicato de litio y todas las cerámicas CAD/CAM como el óxido de circonio

- Grano de diamante de alto rendimiento con la probada matriz de fijación negra
- Vida útil inigualable
- Muy buen rendimiento de arranque y amolado
- Comportamiento de molienda agradablemente silencioso

**Nota de aplicación:** recomendado velocidad:

10.000 – 15.000 min<sup>-1</sup>

					
808 104 001 528 025	808 104 010 528 021	808 104 010 528 025	808 104 014 528 025	808 104 199 528 014	808 104 199 528 018
808 104 001 518 025				808 104 199 518 014	808 104 199 518 018
∅ mm / L	2,5 / 2,5	2,1 / 2,0	2,5 / 2,0	2,5 / 0,8	1,4 / 10,0

					
808 104 199 528 025	808 104 250 528 012	808 104 250 528 016	808 104 257 528 016	808 104 257 528 023	808 104 274 528 016
	808 104 250 518 012	808 104 250 518 016	808 104 257 518 016	808 104 257 518 023	808 104 274 518 016
∅ mm / L	2,5 / 10,0	1,2 / 10,0	1,6 / 10,0	1,6 / 4,5	2,3 / 4,5

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino






504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

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

					
806 104 001 <b>524 009</b>	806 104 001 <b>524 010</b>	806 104 001 <b>524 012</b>	806 104 001 <b>524 014</b>	806 104 001 <b>524 016</b>	
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 <b>524 018</b>	806 104 001 <b>524 021</b>	806 104 001 <b>524 025</b>	806 104 001 <b>524 029</b>	806 104 001 <b>524 033</b>	
Ø mm / L	1,8 / 1,8	2,1 / 2,1	2,5 / 2,5	2,9 / 2,9	3,3 / 3,3

					
806 104 010 <b>524 010</b>	806 104 010 <b>524 012</b>	806 104 010 <b>524 014</b>	806 104 010 <b>524 016</b>	806 104 010 <b>524 018</b>	
Ø mm / L	1,0 / 1,1	1,2 / 1,6	1,4 / 1,6	1,6 / 1,6	1,8 / 1,6

						
806 104 010 <b>524 021</b>	806 104 010 <b>524 025</b>	806 104 014 <b>524 018</b>	806 104 014 <b>524 025</b>	806 104 014 <b>524 060</b>	806 104 068 <b>524 055</b>	
Ø mm / L	2,1 / 2,0	2,5 / 2,5	1,8 / 0,8	2,5 / 1,2	6,0 / 2,0	5,5 / 2,2

544 Supergrub · Super coarse · Très gros · Super grueso

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino




504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino







484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

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

						
806 104 107 <b>524</b> 012	806 104 111 <b>524</b> 018	806 104 141 <b>524</b> 014	806 104 141 <b>524</b> 018	806 104 141 <b>524</b> 025	806 104 143 <b>524</b> 018	
Ø mm / L	1,2 / 4,0	1,8 / 8,5	1,4 / 8,0	1,8 / 8,0	2,5 / 10,0	1,8 / 12,0

						
806 104 164 <b>524</b> 010	806 104 165 <b>524</b> 014	806 104 166 <b>524</b> 014	806 104 166 <b>514</b> 014	806 104 166 <b>524</b> 018	806 104 166 <b>514</b> 018	
Ø mm / L	1,0 / 4,0	1,4 / 7,0	1,4 / 10,0	1,4 / 10,0	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0

						
806 104 173 <b>524</b> 016	806 104 173 <b>524</b> 025	806 104 173 <b>524</b> 031	806 104 198 <b>524</b> 040	806 104 199 <b>524</b> 014	806 104 199 <b>524</b> 016	
Ø mm / L	1,6 / 10,0	2,5 / 10,0	3,1 / 10,0	4,0 / 9,0	1,4 / 10,0	1,6 / 10,0

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

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino








504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# GALVANISCHE DIAMANTEN

Handstückschaft

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

							
806 104 250 <b>534</b> 018	806 104 250 <b>524</b> 018	806 104 250 <b>524</b> 025	806 104 257 <b>524</b> 023	806 104 274 <b>524</b> 016	806 104 274 <b>514</b> 016	806 104 277 <b>524</b> 014	
Ø mm / L	1,8 / 10,0	1,8 / 10,0	2,5 / 10,0	2,3 / 4,5	1,6 / 3,5	1,6 / 3,5	1,4 / 4,5

						
806 104 292 <b>524</b> 019	806 104 304 <b>524</b> 018	806 104 304 <b>524</b> 025	806 104 304 <b>524</b> 060	806 104 540 <b>524</b> 010	806 104 540 <b>514</b> 010	
Ø mm / L	1,9 / 15,5	1,8 / 0,8	2,5 / 0,9	6,0 / 1,5	1,0 / 4,0	1,0 / 4,0

## UNTERFÜTTERUNGEN, LÖFFELMATERIAL, 3D-DRUCK-MATERIAL

Relining, tray material, 3D printing material · Réalignement, matériau haute viscosité, matière pour l'impression 3D

Forro, material de cuchara, material de impresión 3D

			
806 104 263 <b>544</b> 080	806 104 274 <b>544</b> 080	806 104 893 <b>544</b> 060	
Ø mm / L	8,0 / 15,0	8,0 / 16,0	6,0 / 20,0



544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# GALVANISCHE DIAMANTSCHLEIFEN

Handstückschaft

Galvanic disc, HP shank · Disque galvanique, tige HP · Discos de diamante galvánico, eje de la pieza de mano

355



## ZrO-SCHEIBEN

ZrO disc · disque ZrO · discos ZrO

Separieren von Keramikrestauration und Zirkonoxid. Ausdrücklich geeignet für Hochleistungskeramiken wie ZrO

Separating of ceramic restoration and zirconium oxide. Particularly suitable for high-performance ceramics such as ZrO

Séparation de restauration en céramique et zircone. Expressément adapté aux céramiques à haute performance comme ZrO

Separación de restauraciones cerámicas y óxido de circonio. Ideal para cerámicas de alto rendimiento como ZrO

**acurata Tipp:** Auch geeignet um Presskeramik vom Presskegel abzutrennen. Mit leichtem Anpressdruck arbeiten

**Anwendungshinweis:** Optimale Drehzahl: ca. 10.000 – 12.000 min<sup>-1</sup>

**acurata tip:** also appropriate to separate press ceramic of the pressing cone. Work with low contact pressure

**Information for use:** optimum speed: cs. 10.000 – 12.000 min<sup>-1</sup>

**Conseil acurata:** convient également pour séparer la céramique pressée du cône pressé. Travailler avec pression légère

**Indication à l'utilisation:** vitesse optimale : 10.000 – 12.000 min<sup>-1</sup>

**Punta acurata:** También resulta adecuada para separar la cerámica prensada del cono de prensado. Trabaja con una ligera presión

**Nota de aplicación:** Velocidad óptima de aprox. 10.000 – 12.000 min<sup>-1</sup>

361

Mini-Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt

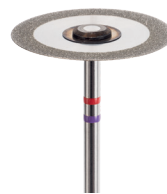
Flexible Mini Disc, double side coated rim

Disque mini, flexible diamanté sur

les deux faces à l'orée

Flexible mini disco, diamantado do-

ble cara con borde cubierto



806 104 355 518 140

806 104 355 518 160

806 104 355 518 190

806 104 355 518 220

806 104 361 518 100

806 104 361 508 100

Ø mm / L

14,0 / 0,15

16,0 / 0,15

19,0 / 0,15

22,0 / 0,15

10,0 / 0,15

10,0 / 0,15



544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# GALVANISCHE DIAMANTSCHLEIFEN

Handstückschaft

Galvanic disc, HP shank · Disque galvanique, tige HP · Discos de diamante galvanico, eje de la pieza de mano

## 345

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



806 104 345 514 220

Ø mm / L

22,0 / 0,25

## 350

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



806 104 350 524 160

16,0 / 0,30



806 104 350 524 190

19,0 / 0,30



806 104 350 524 220

22,0 / 0,30

## 350S

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



806 104 350S 516 220

22,0 / 0,30

## 351

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



806 104 351 524 220

Ø mm / L

22,0 / 0,20

## 355A

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



806 104 355A 506 140

14,0 / 0,15

## 355S

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



806 104 355S 516 140

14,0 / 0,15



806 104 355S 514 190

806 104 355S 504 190

19,0 / 0,15



544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# GALVANISCHE DIAMANTSCHLEIFEN

Handstückschaft

Galvanic disc, HP shank · Disque galvanique, tige H · Discos de diamante galvánico, eje de la pieza de mano

## 356

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



806 104 356 514 190

Ø mm / L

19,0 / 0,15

## 340S

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



806 104 340S 526 190

19,0 / 0,25

## 361

### FG-SCHAFT FÜR LABOR-TURBINE

Mini-Scheibe, flexibel, doppelseitig randbelegt, nur mit Wasserkühlung verwenden  
FG shank for laboratory turbine – mini disc, flexible, double side coated rim, use only with water cooling  
Tige FG pour turbine de laboratoire – disque mini, flexible, diamanté sur les deux faces à l'orée, utiliser seulement avec refroidissement à l'eau  
Mini disco, flexible, de doble cara con bordes, utilizar únicamente con refrigeración por agua



806 314 361 516 100

10,0 / 0,15

FG 24 mm



806 316 361 516 100

10,0 / 0,15

FGXL 28 mm

## 400

Netz-Scheibe, Lauf transparent, doppelseitig belegt, für Keramik und Composite, dünner Schnitt, für mehr Durchblick beim Separieren  
Net disc, run transparent, double-sided coating for ceramics and composite, fine cut, for a better visibility during separation  
Disque du maillage, Cours transparent, diamanté sur les deux faces, pour céramique et composite, coupes fines, pour une meilleure visibilité durant la séparation  
Disco de malla, curso transparente para mejor visibilidad durante separación, recubierto doble cara para cerámica y composite, corte fino



806 104 400 516 190

Ø mm / L

19,0 / 0,15



806 104 400 516 220

22,0 / 0,15

## 405

Speichen-Scheibe, doppelseitig belegt für Keramik und Composite  
Spoke Disc, double side coated for ceramics and composite  
Disque des rayons, diamanté sur les deux faces pour la céramics et composite  
Disco de radios con doble cara recubierta para cerámica y composite



806 104 405 514 220

22,0 / 0,15



544 Superrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino

504 506 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# GALVANISCHE DIAMANTSCHLEIFEN

Handstückschaft

Galvanic disc, HP shank · Disque galvanique, tige HP · Discos de diamante galvánico, eje de la pieza de mano

## GIPSSCHLEIFEN

Disc for plaster · Disque pour plâtre  
Yeso blanco**379**

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



806 104 379 514 300

Ø mm / L  
30,0 / 0,25**333**

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



806 104 333 514 300

30,0 / 0,38



806 104 333 514 450

45,0 / 0,38



## GIPSSCHLEIFEN

Disc for plaster · Disque pour plâtre  
Yeso blanco**397**

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



806 104 397 514 380

Ø mm / L  
38,0 / 0,30**399**

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



806 104 399 514 320

32,0 / 0,30

## KUNSTSTOFFE UND COMPOSITE

Plastics and composites · Plastique et  
composite · Plásticos y composites**365**

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



806 104 365 514 220

22,0 / 0,25

**377**

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



806 104 377 516 220

22,0 / 0,22

# FLEXIFILM DIAMANTSCHLEIBEN



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

356

- Reißfeste Kunststoffolie als Trägermaterial
- Flexibel und robust zugleich
- Diamantkorn galvanisch gebunden für lange Standzeiten
- Je nach Anpressdruck rasanter Abtrag oder feine Oberflächenbearbeitung möglich
- Vor allem für Keramikbearbeitung ohne Kühlmöglichkeit
- Definiertes und gleichmäßiges Belagmuster hemmt ein Zuschmieren des Diamantbelags

**Tipp:** Für die Bearbeitung und Glätten des Emergenzprofils bei individuellen ZrO-Abutments

- Tear proof plastic film as carrier material
- Flexible and robust at the same time
- Galvanically bonded diamond grain for a long service life
- Depending on the contact pressure a quick removal or a fine surface treatment are possible
- Especially for ceramic processing without cooling option
- Defined and even surface pattern blocks the clogging of the diamond coating

**Tip:** For the treatment and smoothing of the emergence profile of individual ZrO abutments

- Film plastique résistant comme matériau de support
- Flexible et robuste en même temps
- Grain de diamant à liant galvanique pour une longue durée de vie
- En fonction de la pression de contact un enlèvement rapide ou un traitement de surface fin
- Surtout pour le traitement de céramique sans possibilité de refroidissement
- Le motif de couche défini et uniforme inhibe le colmatage de la couche de diamants

**Conseil:** Pour le traitement et le lissage du profil d'émergence chez piliers individuels ZrO

- Película de plástico resistente al desgarro como material de soporte
- Flexible y robusto al mismo tiempo
- Unión de diamante galvanizado para una larga vida útil
- Dependiendo de la presión de contacto, es posible la extracción rápida o el acabado fino de la superficie
- Especialmente para el procesamiento de cerámica sin posibilidad de enfriamiento
- El patrón de superficie de carácter definido y uniforme evita que se manche el recubrimiento de diamante

**Consejo:** para procesar y alisar el perfil de emergencia de los soportes de ZrO

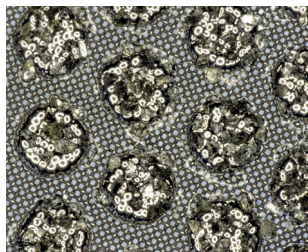
grob · coarse · gros · grueso



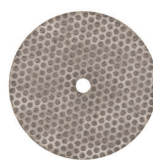
809 900 356 524 200

Ø mm

20,0

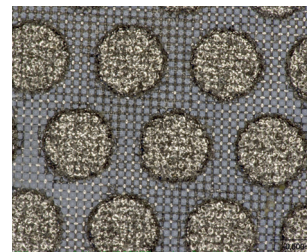


fein · fine · fin · fino



809 900 356 514 200

20,0



## ACURATA MANDRELL 8 MM

acurata mandrel 8 mm

acurata mandrin 8 mm

acurata mandril 8 mm



330 104 604 391 080

Ø mm

8,0

## FLEXIFILM-SET

Im Set enthalten:

Included in the set:

Le kit comprend:

El set incluye:

1 x 809 900 356 524 200

1 x 809 900 356 514 200

2 x 330 104 604 391 080



809 104 356 SET1

544 Supergrob · Super coarse · Très gros · Super grueso

534 Grob · Coarse · Gros · Grueso

524 524 526 Mittel · Medium · Moyen · Medio

514 516 518 Fein · Fine · Fin · Fino






504 Extrafein · Extra fine · Extra fin · Extra fino

484 Ultrafein · Ultra fine · Ultra fin · Ultra fino

# ACURATA SINTAMANT

Sinterdiamanten und Sinterscheiben, Schaft Ø 2,35 mm

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

					
			807 104 041 <b>534</b> 080	807 104 141 <b>534</b> 031	807 104 141 <b>534</b> 050
	807 104 030 <b>524</b> 027	807 104 030 <b>524</b> 045	807 104 041 <b>524</b> 080	807 104 141 <b>524</b> 031	
Ø mm / L	2,7 / 2,0	4,5 / 3,0	8,0 / 0,5	3,1 / 9,0	5,0 / 13,0

					
	807 104 161 <b>544</b> 050			807 104 198 <b>534</b> 031	807 104 199 <b>544</b> 031
	807 104 161 <b>534</b> 050	807 104 167 <b>534</b> 031		807 104 198 <b>534</b> 031	807 104 199 <b>534</b> 031
	807 104 161 <b>524</b> 050	807 104 167 <b>524</b> 031	807 104 198 <b>524</b> 021	807 104 198 <b>524</b> 031	807 104 199 <b>524</b> 031
Ø mm / L	5,0 / 13,0	3,1 / 12,0	2,1 / 7,0	3,1 / 9,0	3,1 / 12,0

		
		807 104 263 <b>544</b> 050
	807 104 243 <b>534</b> 050	807 104 263 <b>534</b> 050
		807 104 263 <b>524</b> 050
Ø mm / L	5,0 / 13,0	5,0 / 13,0

## REINIGUNGSSTEIN SINTERDIAMANTEN

Cleaning stone, sintered diamonds · Pierre de nettoyage, fraises diamantés dans la masse · Diamantes sinterizados y piedra limpiadora



### 321

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

807 104 321 **524** 200

Ø mm / L 20,0 / 0,30

### 327

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

807 104 327 **524** 200

Ø mm / L 20,0 / 0,20

### 354

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

807 104 354 **514** 100

Ø mm / L 10,0 / 0,17

807 104 354 **514** 140

Ø mm / L 14,0 / 0,17

807 104 354 **524** 200

Ø mm / L 20,0 / 0,17





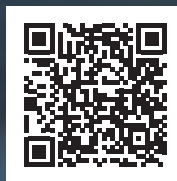
# CAD/CAM

Mit unserem großen Produktspektrum im Bereich dentaler CAD/CAM Werkzeuge, können wir zusätzlich, zu den offenen Maschinensystemen alle marktüblichen CAD/CAM-Systeme, Plug & Play kompatibel zu Amann-Girrbach, imes-icore, VHF, Zirkonzahn, Sirona, Wieland, Ivoclar und noch mehr bedienen. Viele unserer Werkzeuge bieten wir außerdem mit Hochleistungsbeschichtungen an. Je nach Anwendungsgebiet kann dadurch die Standzeit der Werkzeuge noch einmal gesteigert werden.

Als OEM-Lieferant nationaler wie internationaler Werkzeug- und Maschinenhersteller vertrauen viele namhafte Firmen auf unser Knowhow.

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

Das komplette Sortiment finden Sie entweder im Onlineshop oder in unseren CAD/CAM Flyern.



Instrumente bequem online einkaufen unter

[www.shop.acurata.de/dental](http://www.shop.acurata.de/dental)



# SMART GRINDER



## SMART GRINDER AC

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

## SMART GRINDER AC

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

## SMART GRINDER AC

Grosneur de grain moyenne, très approprié pour zircone, disilicate de lithium, la céramique de recouvrement, **enlèvement de matière douce**

## SMART GRINDER AC

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



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



# SMART GRINDER

## SMART GRINDER MF

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

## SMART GRINDER MF

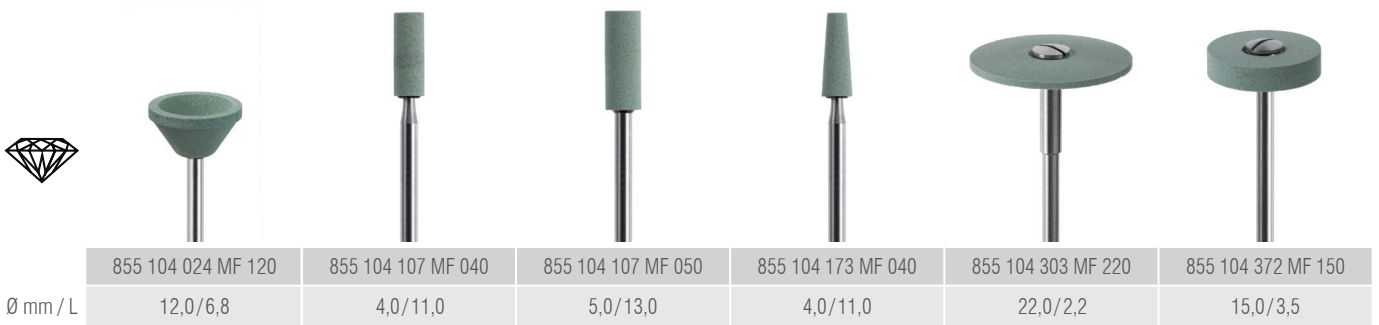
Medium grit, highly suitable for zirconium oxide, lithium disilicate, veneer ceramics, **medium removal**

## SMART GRINDER MF

Grosneur de grain moyenne, très approprié pour zircone, disilicate de lithium, la céramique de recouvrement, enlèvement de **matière moyenne**

## SMART GRINDER MF

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



## SMART GRINDER MC

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

## SMART GRINDER MC

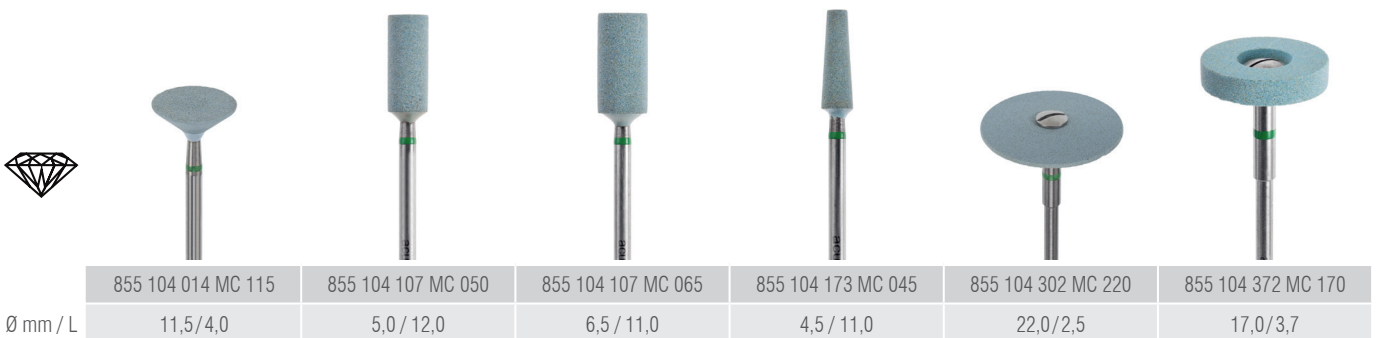
Coarse grit, highly suitable for zirconium oxide, lithium disilicate, suitable for veneer ceramics and NEM/Ti, **medium to high removal**

## SMART GRINDER MC

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

## SMART GRINDER MC

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





# SMART GRINDER

## SMART GRINDER SC

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

## SMART GRINDER SC

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

## SMART GRINDER SC

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

## SMART GRINDER SC

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



855 104 107 SC 050

855 104 107 SC 065

855 104 173 SC 045

855 104 302 SC 220

855 104 372 SC 170

Ø mm / L

5,0 / 12,0

6,5 / 11,0

4,5 / 11,0

22,0 / 2,5

17,0 / 3,7



## SMART GRINDER MAX

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

## SMART GRINDER MAX

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

## SMART GRINDER MAX

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

## SMART GRINDER MAX

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



855 104 014 MAX 180

855 104 304 MAX 220

855 104 371 MAX 220

855 104 372 MAX 220

Ø mm / L

18,0 / 5,5

22,0 / 3,5

22,0 / 1,0

22,0 / 2,5

# KERAMIKPOLITUR, HOCHGLANZ

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

In hoher Konzentration mit Diamanten durchsetzt.

## Ohne Kunststoffzentrum

Interspersed with diamonds in high concentration.

## Without plastic center

Repiqué du diamante en haute concentration.

## Sans centre plastifié

Intercalados con diamantes en alta concentración.

## Sin centro de plástico



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



	803 104 371 514 220	803 104 371 504 220
	22,0 / 1,0	22,0 / 1,0
	<b>fein</b> · fine · fin · fino	<b>extrafein</b> · extrafine extrafin · extrafino



	803 104 243 524 045	803 104 243 514 045	803 104 243 504 045
	4,5 / 13,0	4,5 / 13,0	4,5 / 13,0
	<b>mittel</b> · medium moyen · medio	<b>fein</b> · fine · fin · fino	<b>extrafein</b> · extrafine extrafin · extrafino

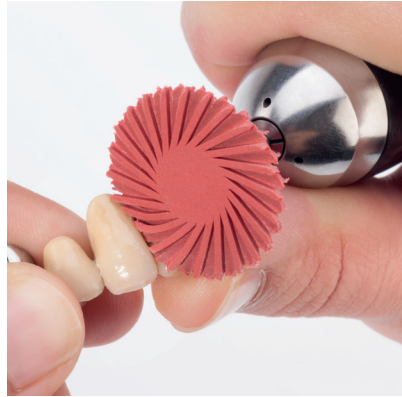


Ø mm / L	803 104 372 524 110	803 104 372 514 110	803 104 372 504 110	803 104 372 524 170	803 104 372 514 170	803 104 372 504 170
	11,0 / 2,0	11,0 / 2,0	11,0 / 2,0	17,0 / 3,0	17,0 / 3,0	17,0 / 3,0
	<b>mittel</b> · medium moyen · medio	<b>fein</b> · fine · fin · fino	<b>extrafein</b> · extrafine extrafin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

# TURBO SHINE LAB



Schritt 1 · Step 1 · Étape 1 · Passo 1



Schritt 2 · Step 2 · Étape 2 · Passo 2



Schritt 3 · Step 3 · Étape 3 · Passo 3

- Segmentierter, scheibenförmiger Keramikpolierer mit 100% Diamantkorn
- Für ZrO, Lithiumsilikate und Verblendkeramik
- Passen sich flexibel nahezu jeder Oberflächenstruktur an
- **Anwendungshinweise:** Maximale Drehzahlen 10.000 min<sup>-1</sup>, optimale Drehzahlen 8.000 – 10.000 min<sup>-1</sup>
- Segmented disque-shaped ceramic polisher with 100 % diamond grain
- For ZrO, lithium silicate and veneering ceramic
- Flexibly adapts to almost any surface structure
- **Instructions for use:** maximum speed 10.000 min<sup>-1</sup>, optimum speed 8.000 – 10.000 min<sup>-1</sup>

- Polisseur céramique segmenté, en forme de disque avec 100 % grain de diamant
- Pour ZrO, lithium silicate et céramique cosmétique
- S'adaptent à presque chaque structure de surface
- **Recommandation d'utilisation:** vitesse maximum 10.000 min<sup>-1</sup>, vitesse optimale 8.000 – 10.000 min<sup>-1</sup>
- Pulidora de cerámica segmentada en forma de disco con 100 % grano de diamante
- Para ZrO, silicatos de litio y cerámicas de recubrimiento
- Puede adaptarse de forma flexible a casi cualquier estructura de superficie
- **Notas de aplicación:** velocidades máximas de 10.000 min<sup>-1</sup>, velocidades óptimas 8.000 – 10.000 min<sup>-1</sup>



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

# DIAMANTPOLIERER

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

2-Stufen Poliersystem für die Politur von Lithium-Di-silikat-Keramik, Silikat-Keramik, Leuzit-Keramik

**Anwendungshinweise:** Maximale Drehzahlen 10.000 min<sup>-1</sup> bei geringem Anpressdruck

Two-step polishing system for polishing of lithium disilicate ceramic, silicate-ceramic, leucite-ceramic.

**Recommendations:** Max. speed 10.000 min<sup>-1</sup>, work with a low contact pressure

Système de polissage en deux étapes pour céramique lithium disilicate, céramique silicate, céramique leucite.

**Indications relatives à l'utilisation:** Les vitesses maximales autorisées 10.000 min<sup>-1</sup>, en appliquant la pression légère.

De dos etapas; sistema de pulido para el pulido de cerámica de disilicato de litio, cerámica de silicato, cerámica con leucita.

**Instrucciones de uso:** Max. Acel. 10.000 min<sup>-1</sup>, el trabajo con una presión de contacto baja.




	803 104 243 527 045	803 104 303 527 220	803 104 372 527 110	803 104 243 517 045	803 104 303 517 220	803 104 372 517 110
Ø mm / L	4,5 / 13,0	22,0 / 1,0	11,0 / 2,0	4,5 / 13,0	22,0 / 1,0	11,0 / 2,0
	grob · coarse · gros · grueso			fein · fine · fin · fino		

## DIAWAX

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

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

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

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

Pre-polissage et finition de toutes

les céramiques, alliages NEM/Ti et composites

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

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

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



# SCHLEIFKÖRPER

Abrasives · Abrasifs · Abrasivos

Korund, braun – Körnung mittel für MG und NEM

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

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

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



615 104 107 524 050

615 104 107 524 065

615 104 173 524 035

Empfohlene Drehzahl · Recommended speed  
Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 25.000 – 35.000 min<sup>-1</sup>



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

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

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

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

Korund, hellbraun – keramische Bindung, weiches Schleifverhalten, zum Feinschleifen von EM, NEM und MG

Corund light brown – ceramic bond, soft grinding characteristics, for finish grinding of precious metals, non-precious metals and modelling compound

Corund châtain clair – alliage céramique, doux meulage fin des métaux précieux, des alliages non précieux et moule

De color marrón claro – unión de cerámica, suave comportamiento de molienda, para rectificado de aleaciones preciosas, aleaciones no preciosas y compuesto de modelar



625 104 107 524 050

625 104 107 524 065

625 104 173 524 035

615 104 107 514 050

615 104 107 514 065

615 104 173 514 035

Empfohlene Drehzahl · Recommended speed  
Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 18.000 – 25.000 min<sup>-1</sup>

Empfohlene Drehzahl · Recommended speed  
Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 15.000 – 35.000 min<sup>-1</sup>

# SCHLEIFKÖRPER

Abrasives · Abrasifs · Abrasivos

Korund, blau – keramische Bindung, weiches Schleifverhalten, zum Feinschleifen von EM und reduzierten Legierungen. Spezialschleifer für Gerüste  
 Corund blue – ceramic bond, soft grinding characteristics, for finish grinding of precious metals and reduced metal alloys. Special abrasive for frameworks  
 Corund bleu – alliage céramique, doux meulage, pour le pré-polissage des métaux précieux et des alliages réduits. Abrasif spécial pour des moules  
 Corund azul – unión de cerámica, suave comportamiento de molienda, fino para el trabajo y modelado de aleaciones preciosas



**FÜR EDEL-  
METALLE**

635 104 107 523 050	635 104 197 523 025	635 104 199 523 035
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 12.000 – 18.000 min <sup>-1</sup>		



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

Mittel · Medium · Moyen · Medio



**FÜR  
KERAMIK**

655 104 042 522 130	655 104 171 522 025	655 104 173 522 035	655 104 288 522 025	655 104 304 522 120
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées · Velocidad recomendada 15.000 – 20.000 min <sup>-1</sup>				



Fein · Fine · Fin · Fino



655 104 260 512 050	655 104 372 512 160
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées Velocidad recomendada 15.000 – 20.000 min <sup>-1</sup>	

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



635 104 165 504 025
Empfohlene Drehzahl · Recommended speed Vitesses recommandées Velocidad recomendada 15.000 – 20.000 min <sup>-1</sup>

# METALLPOLIERER

Metal polishers · Polisseurs métaux · Pulidora de metales

## EDELMETALLE

Vorpolierer, braun  
Pre-Polisher, brown  
Polisseur, brun  
Pre-pulidora, de color marrón

Hochglanzpolierer, grün  
Highshine-Polisher, green  
Polisseur brillant, vert  
Pulidor brillante, verde



## EDEL- UND NICHEDELMETALLE

Vorpolierer, extra hart, schwarz für EM und NEM  
Pre-Polisher, black  
Polisseur, noir  
Pre-pulidora, negro

Hochglanzpolierer, violett  
Fine Polisher, violet  
Polisseur, violet  
Pulidora fina, violeta





# UNIVERSALPOLIERER

Universal polisher · Polisseur universel · Pulidora universal

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



658 104 200 534 160

Ø mm/L  
16,0/19,0



658 104 243 534 055

5,5/16,0



658 104 243 534 110

11,0/20,0



658 104 273 534 060

6,0/17,0



658 104 273 534 100

10,0/25,0

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



658 104 200 524 160

Ø mm/L  
16,0/19,0



658 104 243 524 055

5,5/16,0



658 104 243 524 110

11,0/20,0



658 104 273 524 060

6,0/17,0



658 104 273 524 100

10,0/25,0

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



658 104 200 514 160

Ø mm/L  
16,0/19,0



658 104 243 514 055

5,5/16,0



658 104 243 514 110

11,0/20,0



658 104 273 514 060

6,0/17,0



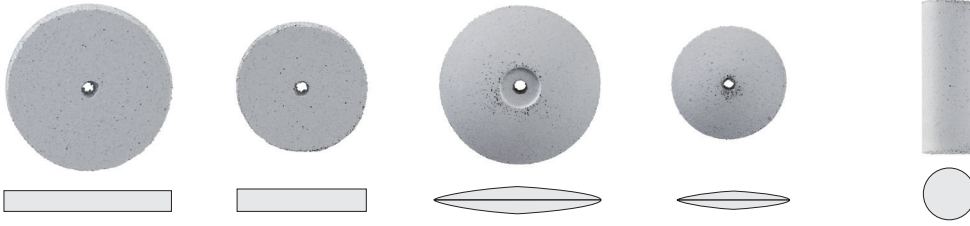
658 104 273 514 100

10,0/25,0

## POLIERER, UNMONTIERT

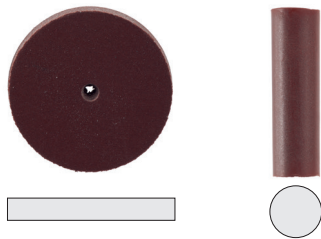
Polishers, unmounted · Polisseurs, non monté · Pulidores, sin montar

Universalpolierer, mittel, weiß, für alle Metalle, Composite und Kunststoffe · universal polisher, medium, white, for all metals, composite and plastics · polisseur universel, moyen, blanc, pour tous les métaux, composite et plastique · Pulidora universal, mediana, blanca, para todos los metales, compuestos y plásticos



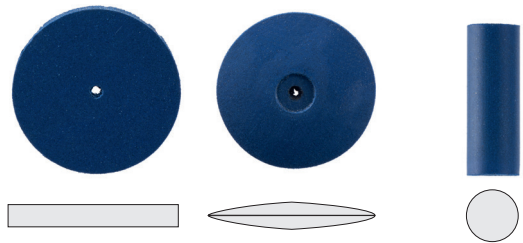
	658 900 372 522 220	658 900 372 522 170	658 900 303 522 220	658 900 304 522 150	658 900 114 522 070
Ø mm / L	22,0 / 3,0	17,0 / 3,0	22,0 / 3,0	15,0 / 2,5	7,0 / 20,0

Vorpolierer, feine Körnung, harte Bindung, braun, für EM · Pre-polisher, fine grain, hard bond, brown, for precious metals · Pré-polisseur, grain fin, à liant dur, brun, pour des métaux précieux · Prepulidora, grano fino, unión dura, marrón, para metales preciosos



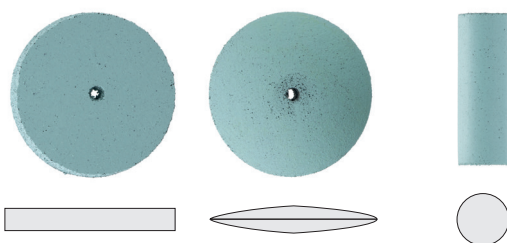
	658 900 372 513 220	658 900 114 513 060
Ø mm / L	22,0 / 3,0	6,0 / 22,0

Universalpolierer, fein, blau, für EM · Universal polisher, fine, blue, for precious metals · Polisseur universel, fin, bleu, pour des métaux précieux · Pulidora universal, fina, azul, para metales preciosos



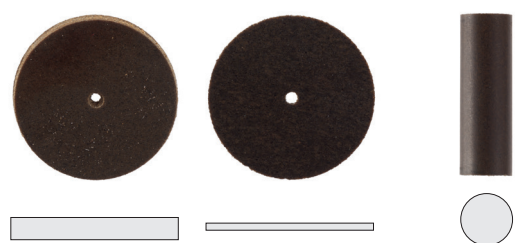
	658 900 372 512 220	658 900 303 512 220	658 900 114 512 070
	22,0 / 3,0	22,0 / 3,0	7,0 / 20,0

Universalpolierer, feine Körnung, weiche Bindung, mint, für NEM · Universal polisher, fine bond, mint, for non-precious alloys · Polisseur universel, à liant fin, menthe, pour des alliages non précieux · Pulidor universal, grano fino, aglomerante suave, menta, para NEM



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

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



	658 900 372 534 220	658 900 371 534 220	658 900 114 534 070
	22,0 / 3,0	22,0 / 1,0	7,0 / 22,0

# POLIERER, UNMONTIERT / POLIERMINEN

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

**Titanpolierer**  
Titanium polisher  
Polisseur titane  
Pulidor de Titanio



658 900 372 544 220

Ø mm / L 22,0 / 3,0

**Chrome Profi, Vorpolieren, für CrCo**  
Pre-polishing of CrCo alloys · Prépolissage de CrCo  
Pre pulido para CrCo



658 900 372 524 220

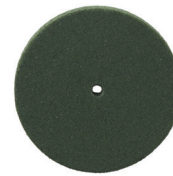
22,0 / 3,0



658 900 114 524 070

7,0 / 22,0

**Chrome Profi, fein, für CrCo** · Fine for CrCo alloys  
Polissage fin de CrCo · Fina para CrCo



658 900 372 514 220

22,0 / 3,0



658 900 114 514 070

7,0 / 20,0

## POLIERMINEN FÜR EM UND NEM

Polisher pins for precious metals and non-precious alloys · Mine du polissage pour des métaux précieux et des alliages non-précieux · Plomos de pulido para metales preciosos y no preciosos

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



658 900 114 534 020

2,0 / 20,0

**grob** · coarse · gros · grueso



658 900 114 524 020

2,0 / 20,0

**mittel** · medium · moyen · medio



658 900 114 514 020

2,0 / 20,0

**fein** · fine · fin · fino



330 104 326 L17 020

2,0

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



658 900 114 534 030

3,0 / 23,0

**grob** · coarse · gros · grueso



658 900 114 513 030

3,0 / 23,0

**mittel** · medium · moyen · medio



658 900 114 503 030

3,0 / 23,0

**extrafein** · extrafine · extrafin · extrafino



330 104 326 L20 030

3,0



Ø mm / L

Ø mm / L

# SCHLEIFRÄDER · MANDRELLE

Polisher Pins · Mandrels / Mine du polissage · Mandrins / Mina de pulido · Mandriles

## HEATLESS SCHLEIFRÄDER

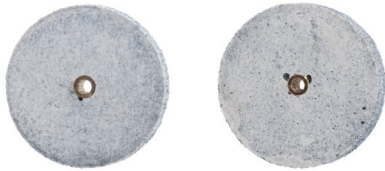
Abrasives wheels · Disques très abrasifs · Discos Abrasivos

SiC, Magnesitbindung, für Keramik und Metall-Legierungen.

Silicon carbide, magnesit bond, for ceramics and metal alloys.

Carbure de silicium, alliage magnésite, la céramique et des alliages métalliques.

Carburo de silicio, unión de magnesio, la cerámica y aleaciones metálicas



655 900 372 523 220

655 900 374 523 220

Ø mm / L

22,0 / 3,0

22,0 / 4,5

Unisharp disc, extrem scharfe SiC Körnung, universell auf allen Materialien einsetzbar.

Unisharp disc, extremely sharp SiC grain, universally applicable on all materials.

Disque Unisharp, grain SiC très tranchant, utilisable universellement sur tous les matériaux.

Disco no afilado, grano SiC extremadamente afilado, de uso universal en todos los materiales.

Disco no afilado, grano SiC extremadamente afilado, de uso universal en todos los materiales.



653 900 330 521 200

20,0 / 0,45

Schraubmandrell · Screw-type mandrel · Mandrin ordinaire · Mandril



330 104 603 391 050

330 204 603 391 050

330 124 603 391 050

RA

Schaft 3 mm  
shank 3 mm · tige 3 mm  
Mango de 3mm

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



330 104 604 391 050

330 104 604 395 050

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

für Linkshänder  
for sinistrals · pour gauchers · para zurdos

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



330 104 604 391 080

Moore Mandrell  
Moore mandrel  
Mandrin disque  
Mandril para disco



330 104 615 421 060



330 204 615 421 060

RA

Spiralmandrell/Walzenräger  
Spiral mandrel  
Mandrin pour caoutchouc  
Mandril espiral



330 104 610 415 050

Schaft magnetisch  
Magnetic shank  
Tige magnétique  
Vástago magnético



330 104 610 415 050M

# MANDRELLE UND ADAPTER

Mandrels and Adapters · Mandrins et adaptateurs · Mandriles y Adaptadores

Spiralmandrell /  
Walzenträger  
Spiral mandrel  
Mandrin pour  
caoutchouc  
Mandril espiral



330 104 610 418 023

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



330 104 622 444 042



330 104 623 443 023

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



330 104 602 436 016



330 204 602 436 016

RA

Adapterstücke · Adapters  
Adaptateur · Adaptadores



312 204 602 001 023

SCREW - IN RA

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



330 104 601 001 023

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



330 104 326 L17 020

Ø 2,0 mm



330 104 326 L20 030

Ø 3,0 mm

Reduzierhülsen · adapter sleeve  
manchon de serrage · mangas reductoras



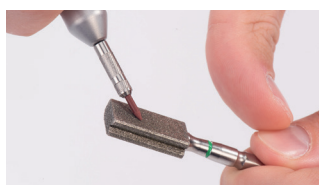
330 000 300 023

Ø 2,35 mm  
→ 3,0 mm



330 000 4032

Ø 1,6 mm  
→ 2,35 mm



Profilier Abrichtdiamant · Dressing diamond  
Diamant à degauchir · Diamante para rectificado

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

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

Mandrell · Mandrel · Mandrin · Mandril



330 204 607 000 050

Prophy SNAP-ON RA



330 204 609 000 035

POP-ON RA



330 104 608 000 035

SNAP



330 204 608 000 035

SNAP RA



030 DP 107

# TRENNSCHEIBEN

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

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

**Besonderheit:** Gewebeverstärkung vermindert Bruchgefahr! **Characteristic:** fibre reinforcement reduces risk of fracture

**Particularité :** la fibre renforcé réduit le risque de rupture · **Característica especial:** el refuerzo de tejido ayuda a disminuir el riesgo de rotura



	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



	653 900 2500 005 400	653 900 1500 005 380
Ø mm / L	40,0 / 0,5	38,0 / 1,0

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



	653 900 2203 001 220
Ø mm / L	22,0 / 0,3

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

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



	653 900 2207 003 220
Ø mm / L	22,0 / 0,6



# UNIVERSALPOLIERER

Universal polisher · Polisseur universel · Pulidora universal

## Polierschwabbel, braun, hart

Polishing buffing wheel, brown, hard  
 Matériau de bufflage-polissage, marron, dure  
 Pulidor, morrón, dura



014 104 372 270 250

Ø mm / L  
 25,0 / 10,0

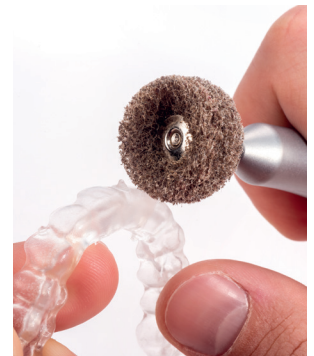
## Polierschwabbel, grau, mittel

Polishing buffing wheel, grey, medium  
 Matériau de bufflage-polissage, gris, moyen  
 Pulidor, gris, medio



014 104 372 270 220

Ø mm / L  
 22,0 / 10,0



## acufix-Polierbürste, mittel, Nylon mit SiC, Vorpolitur Composite, Kunststoff, Edelmetall, CoCr und Ti

acufix-polishing brush, medium, nylon with SiC, pre-polishing, composite, synthetic materials, precious metals, CoCr and Ti

Brosse à polir acufix, moyen, nylon avec SiC, pré-polissage, composite, matière synthétique, métaux précieux, CoCr et Ti

Cepillo de pulido acufix, medio, Nylon con SiC, Prepulido de composite, plástico, metales preciosos, CoCr y Ti



655 104 372 524 210

Ø mm / L  
 21,0 / 2,0

## acufix-Polierbürste, grob, Nylon mit AlO Vorpolitur Edelmetall, CoCr und Ti

acufix-polishing brush, coarse, nylon with AlO pre-polishing precious metals, CoCr and Ti

Brosse à polir acufix, grosse, nylon avec AlO pré-polissage des métaux précieux, CrCo et Ti

Cepillo de pulido acufix, grueso, Nylon con AlO Repulido de metales preciosos, CoCr y Ti



625 104 372 534 210

Ø mm / L  
 21,0 / 2,0





# POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

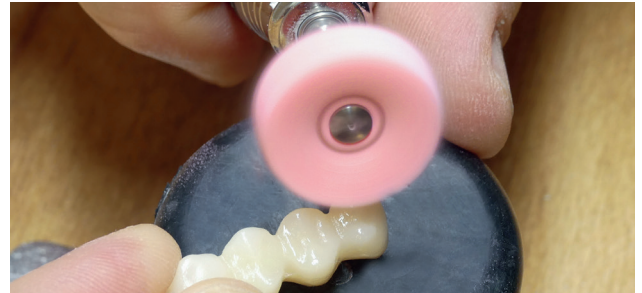
Max. Drehzahl 10.000 min<sup>-1</sup>

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min<sup>-1</sup> · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min<sup>-1</sup>  
Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min<sup>-1</sup>



## PINK FLUFFY

Leinenschwammel mit Schleifmittel-Imprägnierung · Linen buffing with abrasive impregnation · Matériau de bufflage du lin avec imprégnation abrasive · Abrillantador de lino con impregnación abrasiva



Perfekt zum Feinentgraten und Oberflächenfinish von Tiefziehschienen und Totalprothesen

**Schritt 1:** Entgraten und Abrunden der Ränder von Tiefziehschienen, geringer Anpressdruck, empfohlene Drehzahl 5.000 min<sup>-1</sup>

**Schritt 2:** Hochglanzpolitur von Tiefziehschienen und Prothesenkunststoff, geringer bis mittlerer Anpressdruck, empfohlene Drehzahl 7.000 min<sup>-1</sup>

Perfect for deburring and surface finish of vacuum formed templates and total prostheses

**Step 1:** deburring and rounding of the edges of vacuum formed templates, low contact pressure, recommended speed 5.000 min<sup>-1</sup>

**Step 2:** high gloss polishing of vacuum formed templates and acrylic resin, low to medium contact pressure, recommended speed 7.000 min<sup>-1</sup>

Parfait pour l'ébavurage fin et la finition de surface des gouttières thermoformées et des prothèses totales

**Étape 1:** pour l'ébavurage et arrondir les contours des gouttières thermoformées, travailler avec une faible pression, vitesse recommandée 5.000 min<sup>-1</sup>

**Étape 2:** polissage brillante des gouttières thermoformées et des résines prothétiques, travailler avec une faible à moyenne pression, vitesse recommandée 7.000 min<sup>-1</sup>

Perfecto para desbarbado fino, el acabado de superficies de rieles embutidos y las dentaduras postizas completas

**Paso 1:** Desbarbado y redondeo de los bordes de los rieles embutidos presión de contacto baja y velocidad recomendada de 5.000 min<sup>-1</sup>

**Paso 2:** Pulido de alto brillo de férulas embutidas y acrílico para dentaduras postizas, presión de contacto de baja a media y velocidad recomendada de 7.000 min<sup>-1</sup>

## PINK FLUFFY-SET

Im Set enthalten:  
Included in the kit:  
Le kit comprend:  
El set incluye:

8x 014 900 372 513 220  
1x 330 104 604 391 080



014 900 372 513 220

Ø mm / L

22,0 / 3,5



014 900 372 513 SET

# POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

Max. Drehzahl 10.000 min<sup>-1</sup>

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min<sup>-1</sup> · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min<sup>-1</sup>  
Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min<sup>-1</sup>

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

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

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

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

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

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

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

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



Ø 19,0 mm	012 104 372 411 190
Ø 22,0 mm	012 104 372 411 220
VPE	100



Ø 14,0 mm	013 104 372 411 140
Ø 17,0 mm	013 104 372 411 170
Ø 19,0 mm	013 104 372 411 190
VPE	100

TOP  
SELLER



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

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

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

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

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

Chungking bristle, white, hard, pre-polishing/ polishing For metals, ceramics and zircon  
Poil Chungking, blanc, dur, pré-polissage/polissage pour métaux, céramique et zircone

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

Chungking Borsten, grau, hart

Chungking bristles, grey, hard

Poils Chungking, grise, dure

Chungking cerdas, gris, dura



Ø 19,0 mm	011 104 372 412 190
Ø 22,0 mm	011 104 372 412 220
VPE	100



Ø 22,0 mm	010 104 372 415 220
VPE	100



Ø 17,0 mm	012 104 372 414 170
VPE	100

# POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

Max. Drehzahl 10.000 min<sup>-1</sup>

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min<sup>-1</sup> · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min<sup>-1</sup>  
Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min<sup>-1</sup>

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

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

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

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



Ø 4,0 mm 010 104 237 003 040  
VPE 100

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

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

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

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



Ø 6,0 mm 012 104 237 000 060  
VPE 100

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

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

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

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



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

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

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

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

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



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

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

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

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

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



Ø 4,0 mm 017 104 237 005 040  
VPE 10

# POLITUR TECHNIK-HANDSTÜCK

Max. Drehzahl 10.000 min<sup>-1</sup>

Polishing technique handpiece, max. speed 10.000 min<sup>-1</sup> · Pièce à main technique de polissage, max. vitesse 10.000 min<sup>-1</sup>  
Técnica manual de pulido, velocidad máx. 10.000 min<sup>-1</sup>

**Baumwolle, Hochglanzpolitur für alle Materialien**

Cotton, High shine for all materials

Coton, Haute brillance pour tous les matériaux

Algodón, Pulido de alto brillo para todos los materiales



Ø 25,0 mm	014 104 372 410 190
VPE	10

**Leinen, Hochglanzpolitur für alle Materialien**

Linen, high shine polishing for all materials

Lin, haute brillance pour tous les matériaux

Lino, Pulido de alto brillo para todos los materiales



Ø 22,0 mm	014 104 372 412 220
VPE	10

**Leder, Hochglanzpolitur für alle Materialien**

Leather high shine for all materials

Cuir, haute brillance pour tous les matériaux

Cuero, Pulido de alto brillo para todos los materiales



Ø 22,0 mm	016 104 372 442 220
VPE	10

## POLITUR POLIERMOTOR

Polish, polishing lathe · Polissage, appareil de polissage · Motor de pulido

**Schmalbürste, Borsten, schwarz, extra hart, für Kunststoff, mit Leineneinlage und Kunststoffkern**

Lathe brush, bristles, black, extra hard, for plastic, with linen insert and plastic core

Pinceau étroit, poils, noir, extra dure, pour plastique, avec insert en lin et âme en plastique

Cepillo estrecho, cerdas, negro, extra dura, para plástico, con inserto de lino y núcleo de plástico



019 900 372 243 480

Ø mm

48,0

VPE

10

**Schmalbürste, Borsten, schwarz, extra hart, für Kunststoff mit Kunststoffkern**

Lathe brush, bristles, black, extra hard, for plastic with plastic core

Pinceau étroit, poils, noir, extra dure pour plastique et âme en plastique

Cepillo estrecho, cerdas, negro, extra duro, para plástico y núcleo de plástico



019 900 372 514 480

48,0

10

max. 3.000 min<sup>-1</sup>

**Schmalbürste, Borsten, Ziegenhaar, extra weich, weiß mit Kunststoffkern**

Lathe brush, bristles, Goat hair, extra soft, white with plastic core

Pinceau étroit, poils, poil de chèvre, extra doux, blanc avec âme en plastique

Cepillo estrecho, cerdas, pelo de cabra, extra blanda, blanco con núcleo de plástico



019 900 372 510 480

48,0

10

## POLITUR POLIERMOTOR

Polish, polishing lathe · Polissage, appareil de polissage · Motor de pulido

Polierbürste, 1-reihig, extra hart, mit Kunststoffkern

Polishing brush, single-row,  
extra hard, with plastic core

Brosse de polissage, 1 rangée,  
extra dure, avec noyau en plastique

Cepillo de pulido, 1 hilera,  
extra dura, con núcleo de plástico

Polierbürste „Kolibri“ mit Borsten schwarz,  
hart, mit Kunststoffkern, mit Nesseleinlage

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

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

Cepillo de pulido "Kolibri" con cerdas negras, con núcleo  
dura, de plástico, con incrustaciones de cretona

Polierbürste „Calibris®“, Borsten schwarz,  
mit Kunststoffkern, 2 Nesseleinlagen

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

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

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



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

Polierbürste, 2-reihig, Borsten schwarz,  
super hart, mit Kunststoffkern

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

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

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

Polierbürste, 2-reihig,  
extra hart, mit Kunststoffkern

Polishing brush, extra hard  
2-row, with plastic core

Brosse à polir, 2 rangs, extra  
dure, avec âme en plastique

Cepillo de pulido, 2 hilera, extra  
dura, con núcleo de plástico

Bürste mit Vlieseinlage

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



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



# POLITUR POLIERMOTOR

Max. Drehzahl 1.500 min<sup>-1</sup>

Polish, polishing lathe · Polissage, appareil de polissage · Motor de pulido

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



	019 900 371 473 950
Ø mm	95,0
VPE	10

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



	019 900 372 473 800
Ø mm	80,0
VPE	10



	019 900 372 271 900
Ø mm	90,0
VPE	10

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



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

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



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

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



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

# ANWENDUNGS- UND SICHERHEITSHINWEISE

General Information for Use and Safety

rev. 10/15

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

## ALLGEMEINE ANWENDUNGSHINWEISE

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

Maximale Drehzahlen – Richtwerttabelle

**FG-Instrumente (ISO 314) ISO Ø:**

005–016 max. 450.000 min<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 kurzes Überschleifen mit Siliziumkarbid-Schleifern (grün, keramisch gebunden).

## WICHTIGE HINWEISE FÜR DIAMANTSCHLEIFEN

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

## INFORMATION FOR USE

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

Maximum speeds – table of reference values

**FG instruments (ISO 314) ISO Ø:**

005–016 max. 450.000 min<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 cleaning stone No. 807 000 750 before first use. Used and contaminated tools can be restored likewise. During treatment bond abrasion may cause discoloration on ceramics. However the hard FeMn bond and high diamond density will minimize discoloration to a great extent. We recommend a final cleaning of the surface by sandblasting or brief grinding with silicon-carbide trimmers (green, ceramically bonded).

## IMPORTANT NOTICE FOR DIAMOND DISCS

**Minimum speed:** all ISO-diameters min. 10.000 min<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!



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

## INDICATIONS RELATIVES À L'UTILISATION

Utiliser uniquement des moteurs qui soient conformes tant du point de vue hygiène que du point de vue technique. Monter l'instrument en procédant délicatement et en enfonçant au maximum à l'intérieur du mandrin. Ne dépasser pas les vitesses de rotation maximales autorisées, indiqué sur l'étiquetage d'emballage. A cause des risques de casse, ne pas faire levier avec l'instrument, ne pas le plier. Éliminer 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 H2O2. 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 dépende du matériel, du moteur et de la pression exercée.

Les vitesses maximales autorisées – Tableau des valeurs indicatives

**Instruments FG (ISO 314) ISO Ø:**

005–016 max. 450.000 min<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!

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

## INFORMACIÓN PARA EL USO

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

Velocidad Máxima – Tabla de valores de referencia

**Instrumentos FG para Turbina (ISO 314) ISO Ø:**

005–016 max. 450.000 min<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>

**Instrumentos HP y RA (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>

**Todos los instrumentos de pulido** all ISO Ø: max. 5.000–10.000 min<sup>-1</sup>

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

## AVISO IMPORTANTE PARA INSTRUMENTOS DE DIAMANTE SINTERIZADOS

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

## IMPORTANTE PARA EL USO DE DISCOS DE DIAMANTE

**Velocidad mínima:** all ISO-dímetros min. 10.000 min<sup>-1</sup>

**Velocidad máxima:** ISO-dímetros 300–380 max. 20.000 min<sup>-1</sup>

ISO-dímetros 450 max. 15.000 min<sup>-1</sup>

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



# CAD/CAM

## SCHON GEWUSST?

acurata produziert auch ein großes Produktspektrum im Bereich dentaler **CAD/CAM Werkzeuge**.

Für jeden Maschinentyp den richtigen Fräser: Zu den offenen Maschinensystemen in 3, 4 und 6 mm, können wir alle marktüblichen CAD/CAM-Systeme, Plug & Play kompatibel zu Amann Girrbach, imes-icore, VHF, Zirkozahn, Sirona, Wieland, Ivoclar und viele mehr bedienen.



KOMPATIBEL  
ZU VIELEN  
MASCHINEN-  
SYSTEMEN

Unser komplettes Sortiment finden Sie in unserem Onlineshop

[www.shop.acurata.de/dental](http://www.shop.acurata.de/dental)



[WWW.ACURATA.DE](http://WWW.ACURATA.DE)



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

# acurata