



# Original Betriebsanleitung Schick S1 Basic Fräsgerät / S1 Basic Parallelometer

Wir freuen uns, daß Sie sich für ein technisch hochwertiges Gerät aus dem Hause SCHICK entschieden haben und wünschen Ihnen mit Ihrem neuen S1 Basic Fräsgerät viel Erfolg und Freude beim Arbeiten.

Wir haben diese Betriebsanleitung zusammengestellt, um Sie mit Ihrem neuen Gerät vertraut zu machen und Ihnen die notwendigen Hinweise für Bedienung und Wartung zu geben.

Inhaltsverzeichnis	Seite
1.1 Lieferumfang S1 Basic Fräsgerät.....	3
1.2 Lieferumfang S1 Basic Parallelometer.....	3
2. Einsatz und Gebrauch.....	4
3. Allg. Hinweise/Sicherheitshinweise.....	4
4. Inbetriebnahme.....	6
5. Werkzeugwechsel.....	8
6.1 Bedienung – Fixierung des Modelltisches.....	8
6.2 Höhenverstellung des Fräsarms....	9
6.3 Benutzung des Fräsarms.....	9
6.4 Bohren.....	10
6.5 Fixieren von Attachments.....	11
7. Montage des optionalen Lichtkopfes.....	12
8. Wartung.....	13
9. Technische Daten.....	13
10. Konformitätserklärung.....	14
11. Optionales Zubehör – Keramikfräset.....	15

1.1 Lieferumfang S1 Basic Fräsgerät	Art. Nr.:
S1 Basic Fräsgerät komplett bestehend aus:	2800
S1 Basic Grundeinheit	2805
S1 Basic Frässpindel incl. Kabel	9400/05
Q Basic Steuergerät ST	9418
Modelltisch	2407
Netzleitung	9415
Spannzangenschlüssel	4115
Gegenschlüssel	6223
Staubschutzhülle S1	2402
Optional:	
Spannzange $\varnothing$ 3,0 mm	4117
Lichtkopf	2510
Stromversorgung Lichtkopf	2480/1

1.2 Lieferumfang S1 Basic Parallelometer	Art. Nr.:
S1 Basic Parallelometer bestehend aus:	2810
S1 Basic Grundeinheit	2805
Vermessungsspindel	2052/1
Staubschutzhülle S1	2402
Minenhalter	2268

### 2. Einsatz und Gebrauch

Das S1 Basic Fräsgerät ist für den Einsatz im Dental-Labor zum Bearbeiten von Kronen, Brücken sowie Kunststoff- und Modellgussarbeiten konzipiert.

Höchste Qualität und Präzision sowie geringer Wartungsaufwand zeichnen das von unseren Spezialisten entwickelte S1 Basic aus.

Umgebungsbedingungen:


- Innenräume 5° - 40°C
- bis 2.000 m NN

Überspannungskategorie: II  
Verschmutzungsgrad: 2

### 3. Allgemeine Hinweise/Sicherheitshinweise

- Prüfen, ob Netzdaten mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen
- Das S1 Basic Fräsgerät ist nicht für folgenden Einsatz bestimmt:
  - in explosionsgefährdeter Umgebung
  - für medizinische Anwendungen
- Bei Benutzung sind die einschlägigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft zu beachten (stets Schutzgläser benutzen).
- Fräsgerät keinesfalls mit Druckluft reinigen
- Um die Genauigkeit und Lebensdauer der Spannzange zu erhalten, muss stets (auch bei Stillstand) ein Werkzeug bzw. der mitgelieferte Stift eingespannt sein.
- Zubehör wie Übertragungsspinne, Graphitminenhalter, Parallelhalter oder Ähnliches darf nicht in der Frässpindel verwendet werden. Die Spindel könnte versehentlich gestartet werden!

- Recycling  WEEE-Reg.-Nr. DE 78620387

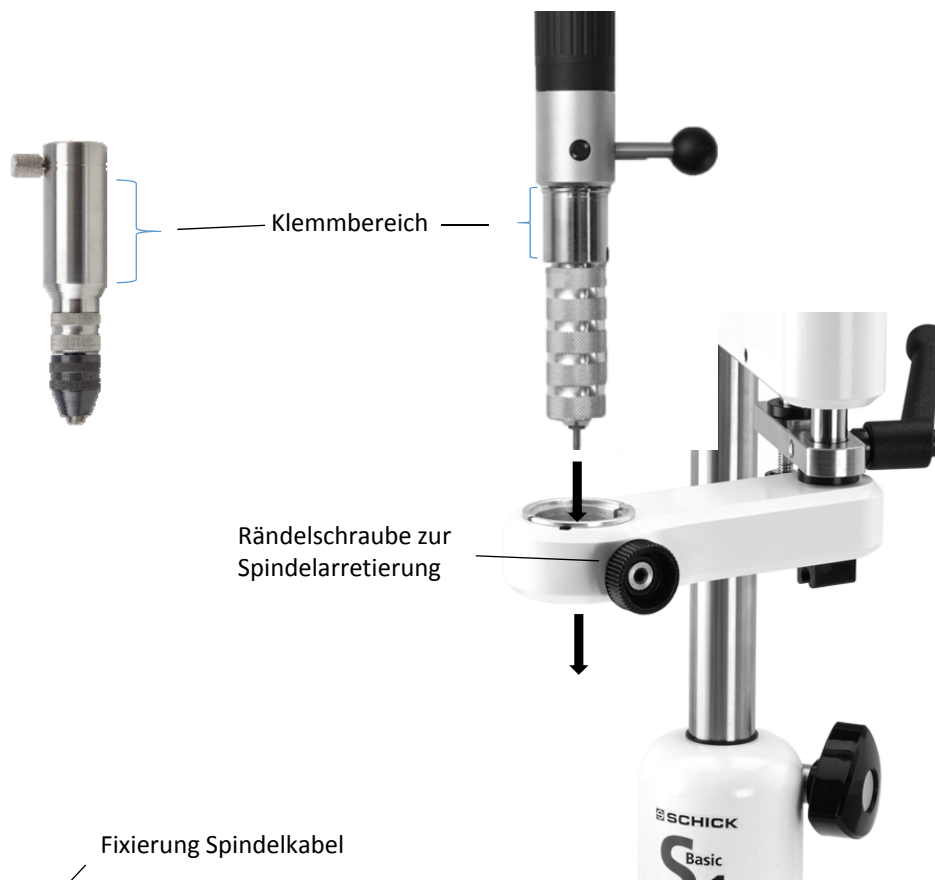
**ACHTUNG:** 

- Der Einsatz wassergekühlter Turbinen darf nur in Verbindung mit einer SCHICK - Absaugwanne erfolgen, um Defekte an der Elektrik sowie Korrosion zu vermeiden.
- Beim Einsatz von rotierenden Werkzeugen müssen die Grenzwertangaben der Werkzeughersteller beachtet werden.
- Reparaturen oder sonstige Eingriffe dürfen nur von SCHICK oder durch SCHICK autorisiertes Fachpersonal vorgenommen werden.
- SCHICK übernimmt keine Gewährleistung, wenn das S1 Basic Fräsgerät nicht in Übereinstimmung mit der Betriebsanleitung gehandhabt wird.
- Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemäßer Handhabung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung.

**Diese Betriebsanleitung ist stets erreichbar, am besten in der Nähe des Gerätes, aufzubewahren!**

#### 4. Inbetriebnahme

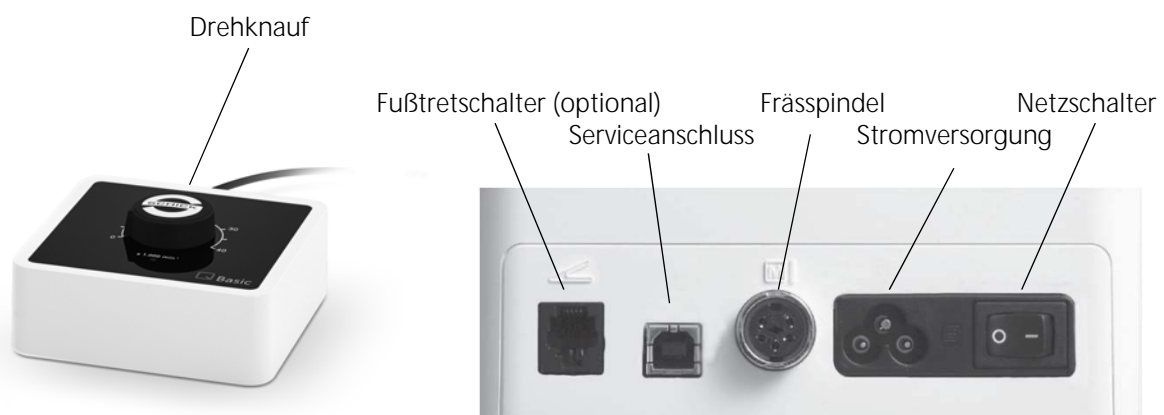
Setzen Sie die Frässpindel bzw. die Vermessungsspindel in den Fräsarm.  
 Die Frässpindel muss dabei in der Verdrehsicherung einrasten. Fixieren Sie die Fräs-  
 bzw. Vermessungsspindel mit der Rändelschraube gerade so, dass diese spielfrei  
 arretiert ist. Das Laufgeräusch der Frässpindel darf sich beim Festziehen nicht  
 gravierend verändern!



Das Kabel der Frässpindel kann oben an der Säule  
 des S1 Basic fixiert werden.

Schließen Sie die Frässpindel an die Buchse „M I“ des Q Basic Steuergerätes an. Stecken Sie den Stecker der Netzleitung in die Stromversorgungsbuchse des Steuergerätes.

Zum Einschalten des Gerätes muss der Netzschalter auf Stellung „I“ geschaltet werden. Ist der Drehknopf beim Einschalten des Steuergerätes nicht auf „0“ gestellt, muss dieser zum Starten der Frässpindel erst auf „0“ zurückgedreht werden.



Das Tischsteuergerät verfügt über einen Drehknopf über den das angeschlossene Motorhandstück stufenlos bis auf die maximale Drehzahl von 40.000 1/min geregelt werden kann. Wird der optionale Fußtretschalter (a) Art. Nr.: 6370/2 verwendet, wird am Drehknopf die gewünschte Drehzahl vorgewählt und über den Fußtretschalter gestartet.

Wird der optionale dynamische Fußanlasser (b) Art. Nr.: 9440 verwendet, kann über diesen die Drehzahl stufenlos bis zur über den Drehknopf voreingestellten Drehzahl geregelt werden.



## 5. Werkzeugwechsel – Öffnen und Schließen der Spannzange

Spannbetätigung der Motorfrässpindel / Werkzeugwechsel

! Werkzeugwechsel nur bei ausgeschaltetem Motor vornehmen !

- Spannbetätigungshebel nach rechts ("Öffnen") bis Anschlag drehen und Werkzeug einsetzen
- Spannbetätigungshebel nach links ("Schließen") bis Anschlag drehen und Werkzeug festspannen

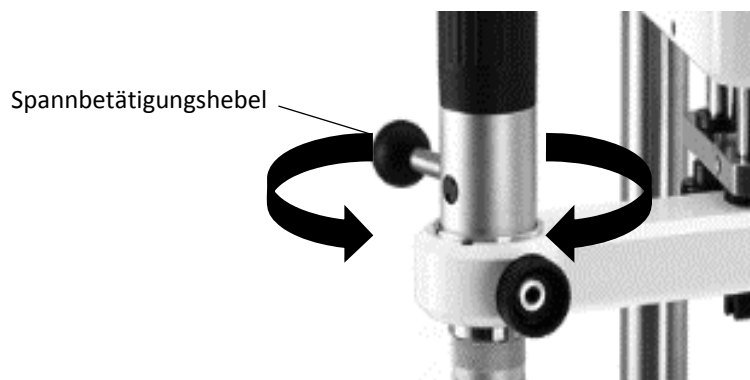


Abb.2

## 6.1. Bedienung - Fixierung des Modelltisches

Das S1 Basic verfügt über eine effektive Fixiermöglichkeit für den Modelltisch oder die optional verfügbare Frässhale.

Dazu müssen die zwei Anschlagbolzen in die hinteren Löcher, und der Klemmhebel in das vordere Loch gesteckt werden. Nun kann Modelltisch oder Frässhale eingesetzt und über ein seitliches Schwenken des Hebels gespannt werden.

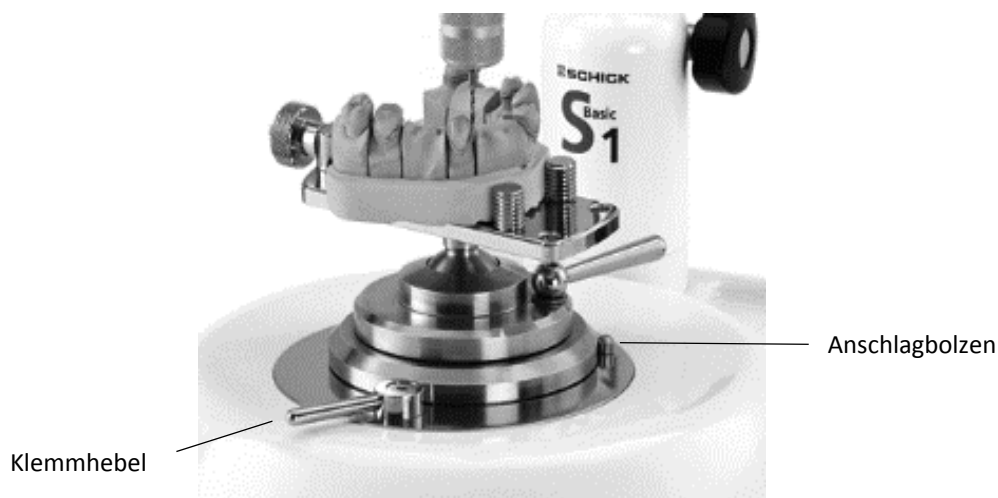


Abb.1



## 6.2. Bedienung – Höhenverstellung des Fräsarms

Um den Fräsarm des S1 Basic in der Höhe zu verstellen, muss die Fixierschraube am Fräsarm gelöst werden. Dabei ist darauf zu achten den Fräsarm mit einer Hand abzustützen, um ein ungewolltes Herunterfallen zu vermeiden, sowie gegen Verkanten abzusichern.

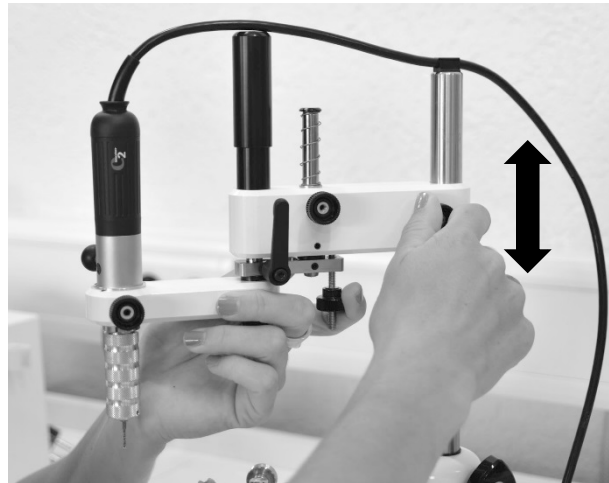


Abb.3

## 6.3. Benutzung des Fräsarms / freies Fräsen / Vermessen

Der Fräsarm des S1 Basic ist so gestaltet, dass er frei in alle Richtung beweglich ist um jegliche Fräs-, Ausblock-, oder Vermessungsarbeit durchzuführen.

Zusätzlich ermöglichen die einzelnen Klemmungen der Armgelenke eine Teil- oder Vollfixierung in jeder beliebigen Stellung.

Beim Lösen/Festziehen der einzelnen Klemmungen ist darauf zu achten, diese gerade nur so fest zu ziehen, dass das Gelenk nicht mehr beweglich ist. Ein übermäßiges Anziehen der Klemmungen ist zu vermeiden!

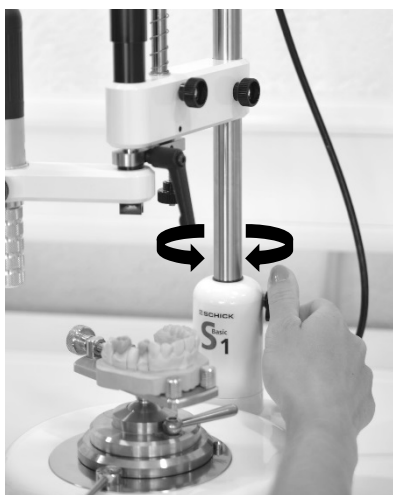


Abb.4



Abb.

Um den Fräsarm frei bewegen zu können, müssen das Säulengelenk (Abb.4) sowie das Armgelenk (Abb.5) gelöst sein.

## 6.4. Bedienung – Bohren

Mit dem S1 Basic können problemlos präzise Bohrungen gesetzt oder auch Interlocks gefräst werden. Die Bohrfunktion wird zusätzlich durch den einstellbaren Tiefenanschlag unterstützt.

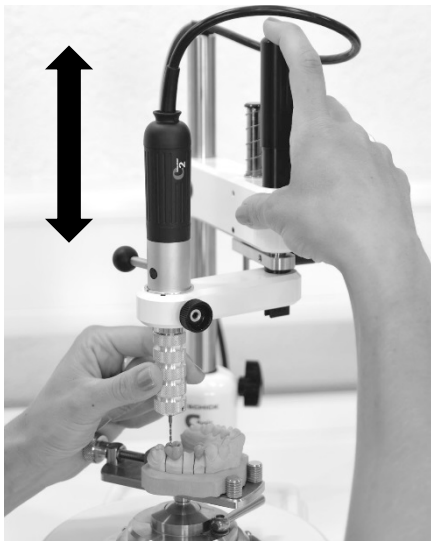


Abb.6



Abb.7

Nachdem Säulengelenk und Armgelenk in gewünschter Position fixiert wurden, kann wie in Abb. 6 gezeigt der Fräsarm nur noch in vertikaler Richtung bewegt werden. Um die Bohrtiefe zu begrenzen, kann die Rändelschraube wie in Abb.7 gezeigt als Tiefenanschlag auf die gewünschte Position gedreht werden.

Bitte beachten:

Wird die Klemmung des Fräsarms (Abb.5) festgezogen während die Spindel nach unten gezogen wird, ist die Auszugstiefe auf die entsprechende Position/Höhe begrenzt.

## 6.5. Bedienung – Fixieren von Attachments/Geschieben

Durch die zusätzliche Fixierschraube am Fräsarm, ist es möglich den Fräsarm in beliebiger Ausziehtiefe zu fixieren. Somit können problemlos Attachments/Geschiebe fixiert werden.



Abb.8



Abb.9

Hierzu den Fräsarm in gewünschter Position zu fixieren. Die Vermessungsspindel wie in Abb.8 gezeigt auf die gewünschte Position herunterziehen und dabei die Führungsstange mit absenken. Durch Anziehen der Fixierschraube ist der Fräsarm nun in der entsprechenden Position fixiert und fährt durch den Federzug selbstständig zurück in die Ausgangshöhe, sobald die Fixierschraube wieder gelöst wird.

**Achtung:**

Zubehörteile wie Parallelhalter für Geschiebe, Übertragungsspinne oder Ähnliches, dürfen nur in der Vermessungsspindel Art. Nr.2052/1 verwendet werden!

## 7. Montage des optionalen Lichtkopfes

Anstelle der im Lieferumfang befindlichen Griffhülse, kann der optional erhältliche Lichtkopf Art.Nr.: 2510 in Verbindung mit der Stromversorgung Art.Nr.: 2480/1 (Abb.10 ) montiert werden.



Abb.10

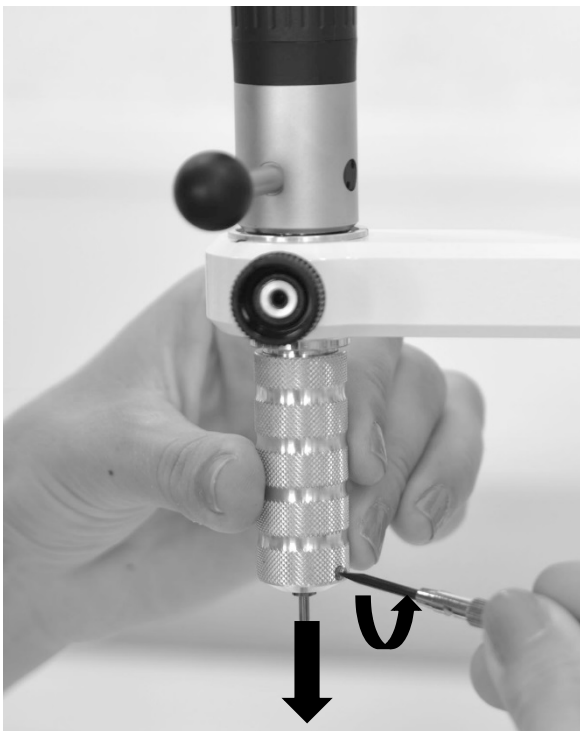


Abb.11

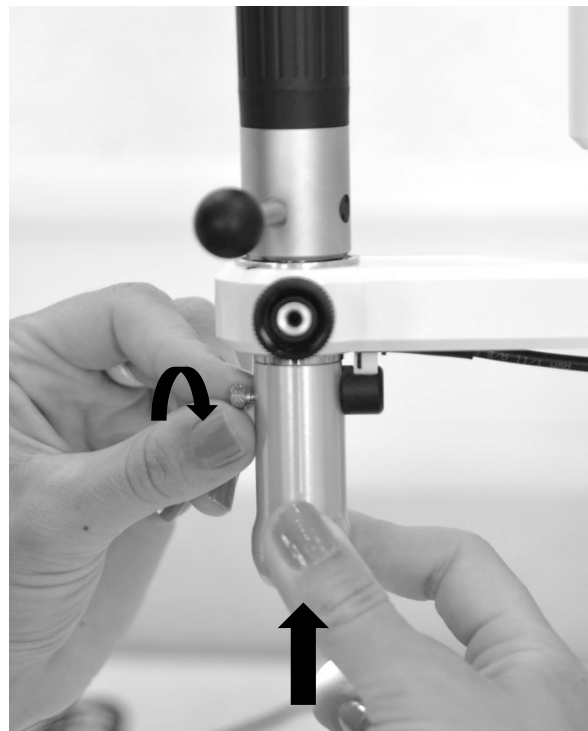


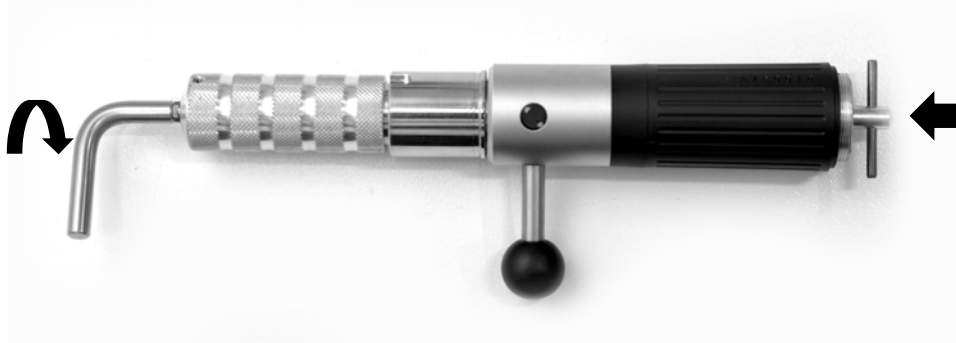
Abb.12

Die Schlitzschraube am Ende der Griffhülse herausdrehen und die Griffhülse nach unten abziehen (Abb.11). Danach den Lichtkopf mit der Stromversorgung verbinden und so auf die Spindel schieben, dass der Anschlussstecker in der Aussparung des Fräsarms eintauchen kann. Anschließend den Lichtkopf mit der Rändelschraube sichern (Abb.12). Das Anschlusskabel des Lichtkopfes kann in der Halterung unterhalb des Fräsarmes eingeklippt werden. Zuletzt das Netzteil einstecken und den Lichtkopf über den Kippschalter einschalten.

## 8. Wartung – Ausbau der Spannzange

Die Spannzange der Schick Frässpindel kann bei Bedarf ausgebaut werden. Hierzu zuerst das Kabel von der Spindel lösen und den Gegenschlüssel 6223 auf die Motorwelle aufsetzen. Mit dem Spannzangenschlüssel 4115 in die geöffnete Spannzange einfahren und diese ruckartig gegen den Uhrzeigersinn lösen.

**Bitte beachten:** In der Spannzange befindet sich ein Anschlagbolzen für kurze Schäfte, dieser kann, je nach Bedarf entnommen oder auch ausgewechselt werden.



Spannzange reinigen, außen leicht einfetten und in die Welle einsetzen. Mit Schlüsseln wie oben beschrieben die Spannzange im Uhrzeigersinn bis zum Endanschlag einschrauben und leicht anziehen. Steckkörper wieder aufstecken und mit Kappe wieder verschrauben.

Frässpindel wieder in Spindelhalterung einsetzen

## 9. Technische Daten:

Nennspannung:	100 – 240 V
Nennfrequenz:	50/60 Hz
Drehmoment Motor:	6,7 Ncm
Drehzahlbereich:	1.000 – 40.000 U/min
Rundlaufgenauigkeit:	< 0,015 mm
Spannzange:	2,35 mm Serie inkl. Anschlag für kurze Werkzeuge - 3,00 mm auf Wunsch

Maße	Fräsgerät	Steuereinheit
Breite:	220 mm	155 mm
Höhe:	400 mm	75 mm
Tiefe:	270 mm	155 mm
Gewicht:	7,2 kg	670 g

## 10. Konformitätserklärung

Wir, SCHICK GmbH  
Lehenkreuzweg 12  
D-88433 Schemmerhofen

erklären hiermit, dass das Produkt

Fräsgerät S1 Basic 2800 und 2810

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

2001/95/EG (allgemeine Produktsicherheit)  
2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)  
2011/65/EU (RoHS)

Name / Anschrift des  
Dokumentenbevollmächtigten  
in der Gemeinschaft:

Wolfgang Schick  
Lehenkreuzweg 12  
88433 Schemmerhofen

Schemmerhofen, im März 2017



W. Schick  
Geschäftsführer

## 11. Optionales Zubehör - Keramikfräset

Keramikfräset für S1 Basic  
Art.-Nr. 2650/15

bestehend aus:

Absaugwanne, Abscheider, Turbine T100,  
Modelltisch Edelstahl, Lichtkopf für Turbine,  
Regler für Lichtkopf, Kabel für Lichtkopf,  
Diamantwerkzeugsatz Turbine 1,6 mm  
(8 Stck.), Polierset 2,35 mm (3 Stck.),  
Adapter für Turbine



Einzelteile:

 <p><b>Auffangwanne ohne Absaugstützen</b> Art.-Nr. 2498</p>	 <p><b>Absaugwanne mit Absaugstützen</b> Art.-Nr. 2470/5</p>	 <p><b>Abscheider</b> Art.-Nr. 2655</p>	 <p><b>Adapter für Turbine T100</b> (Adapter für Turbinen anderer Hersteller auf Anfrage) Art.-Nr. 2481</p>
 <p><b>Turbine T100</b> Art.-Nr. 2640/1</p>	 <p><b>Modelltisch Edelstahl</b> Art.-Nr. 2407/9</p>	 <p><b>Lichtkopf für Turbine</b> Art.-Nr. 2510/1</p>	
 <p><b>Regler für Lichtkopf</b> Art.-Nr. 2480 <b>Kabel für Lichtkopf</b> Art.-Nr. 2485</p>	 <p><b>Diamant-Werkzeugsatz Turbine 1,6 mm (8 Stück)</b> Art.-Nr. 2660</p>	 <p><b>Polierset 2,35 mm (3 Stück)</b> Art.-Nr. 2665</p>	

Technische Änderungen vorbehalten

03/17 gz



Schick GmbH  
Lehenkreuzweg 12  
D-88433 Schemmerhofen  
Telefon +49 7356 9500-0  
Telefax +49 7356 9500-95  
E-Mail [info@schick-dental.de](mailto:info@schick-dental.de)  
Internet [www.schick-dental.de](http://www.schick-dental.de)

D21495





# Original Instructions Schick S1 Basic milling unit / S1 Basic Parallelometer

We are pleased that you decided to buy a highly developed piece of equipment from SCHICK and would like to wish you every success when working with your new milling machine S1 Basic.

We wrote these instructions to enable you to get accustomed to your new piece of equipment and to provide you with the correct operating and maintenance instructions.

Index	page
1.1 Scope of delivery S1 Basic milling machine.....	3
1.2 Scope of delivery S1 Basic Parallelometer.....	3
2. Range of applications.....	4
3. General information / Safety information.....	4
4. Commissioning.....	6
5. Tool change – Opening and closing the chuck.....	8
6.1 Operation – Fixing the model table .....	8
6.2 Height adjustment of milling arm.....	9
6.3 Using the milling arm/.....	9
freehand milling/measuring .....	9
6.4 Drilling.....	10
6.5 Mounting attachments .....	11
7. Mounting the optional light head.....	12
8. Maintenance – Removing the chuck.....	13
9. Technical data.....	13
10. Declaration of Conformity.....	14
11. Optional accessories – Ceramic milling set.....	15

1.1 S1 Basic milling unit	art. no.:
Scope of delivery	
S1 Basic milling unit complete	2800
S1 Basic unit	2805
S1 Basic milling spindle with cable	9400/05
Q Basic control unit	9418
model table	2407
mains cable	9415
chuck key	4115
counterstay wrench	6223
dust protection cover S1	2402
optional:	
chuck $\varnothing$ 3,0 mm	4117
light head	2510
power supply light head	2480/1
1.2 S1 Basic Parallelometer	art. no.:
Scope of delivery	
S1 Basic Parallelometer	2810
S1 Basic unit	2805
measuring spindle	2052/1
dust protection cover S1	2402
lead holder	2268

### 2. Range of applications

The S1 Basic milling unit is designed for use in dental laboratories when trimming crowns and bridges, respectively acrylic and chrome cobalt dentures.

Highest quality and precision, minor maintenance are the merits of the S1 Basic which has been developed of our experts in milling technics.

Conditions of environment:

- interior 5° - 40°
- up to 2.000 meter over sea level

Categorie of overvoltage: II

Grade of pollution: 2

### 3. General informations / Safety informations

- Ascertain that your mains supply coincides with the data in the rating plate
- The milling machines S1 Basic is not suitable for the following applications:
  - in areas where there is a risk of explosion
  - for medical applications
- Ensure that all regulatory requirements are observed during use (always waer protective glasses)
- Under no circumstances should the milling machine be cleaned with compressed air
- To keep the precision and the lifetime of the chuck always insert a rotary instrument or the pin, supplied with the unit - even if the motor stands still.
- accessories like transfer unit, graphite lead holder, paralleling mandrel or similar are not allowed to be used in the milling spindle.  
The spindle may be started by mistake!

- Recycling  WEEE-Reg.-Nr. DE 78620387

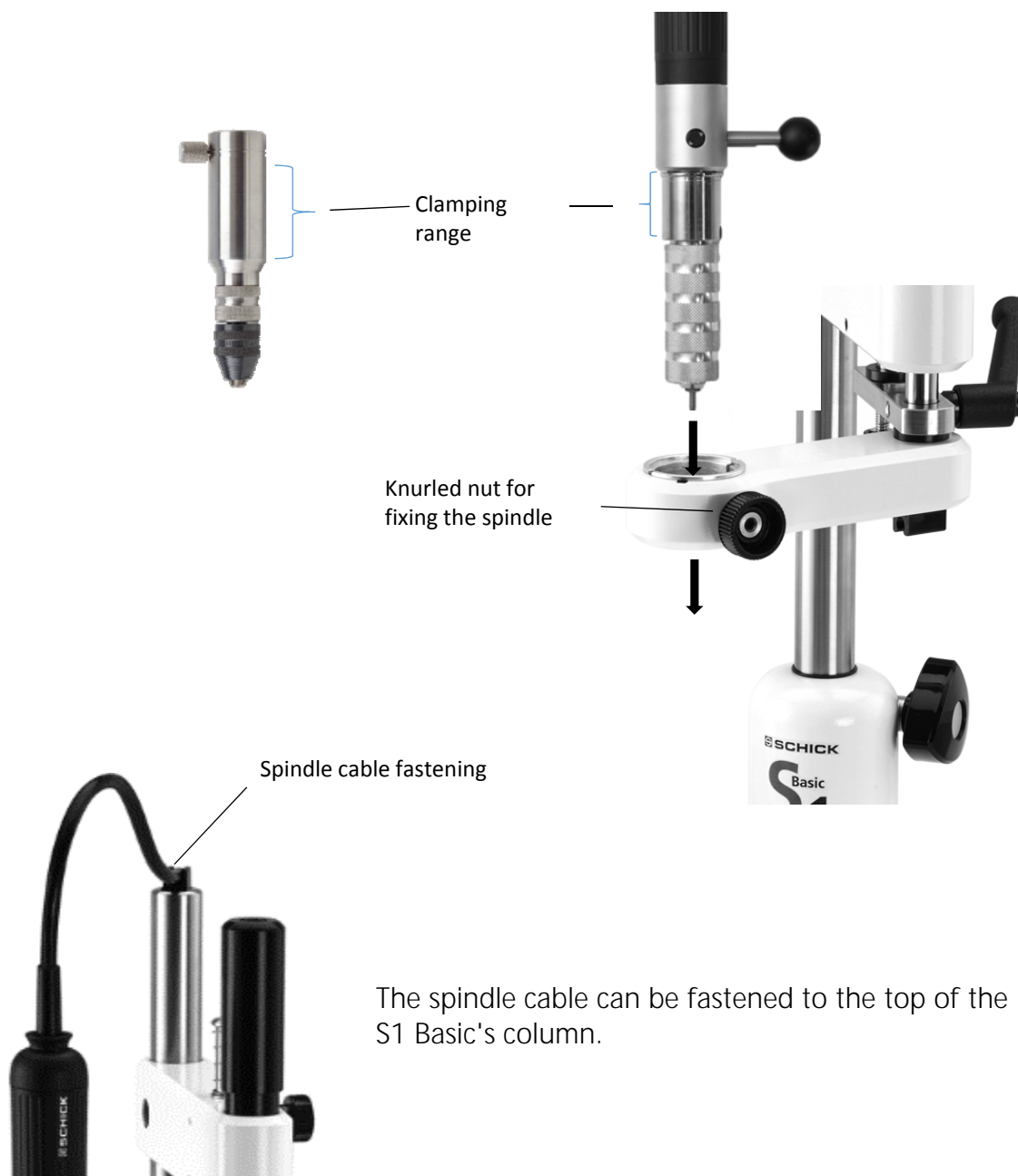
**Attention:** 

- Water-cooled turbines are only indicated to use in connection with a SCHICK suction tub to avoid defects at the electrical equipment and corrosion.
- When using rotary instruments, do not exceed the maximum speeds laid down by their manufacturer.
- Repairs and other technical procedures must only be carried out by suitable qualified personnel, authorized by SCHICK.
- SCHICK do not guarantee the S1 Basic milling unit should it not have been used in accordance with the instructions
- For defects occurred by using the S1 Basic milling machine in another way or by inappropriate handling the manufacturer rejects any liability.

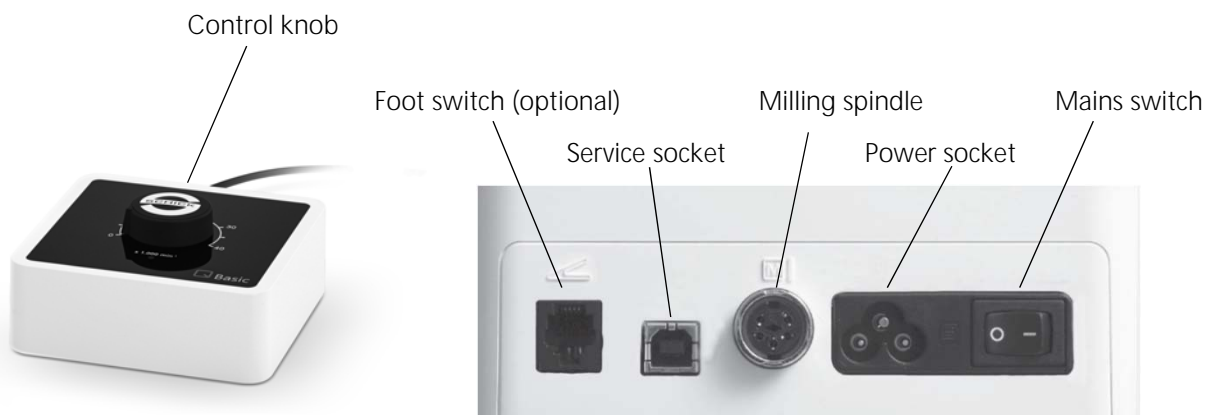
**These instructions should be readily accessible and are best kept close to the milling machine itself !**

#### 4. Commissioning

Mount the milling spindle or the measuring spindle in the milling arm. Hereby, the spindle must click into the anti-twist lock. Use the knurled nut to fix the milling or measuring spindle so that it has no play. While tightening the nut, the running sound of the spindle must not change significantly.



Connect the spindle to socket "M" of the Q Basic control unit.  
 Insert the mains cable connector into the power socket of the control unit.  
 To switch the milling unit on, the mains switch must be in position "I".  
 If the control knob is not in position "0" when the control unit is switched on, it must first be turned back to position "0" to start the milling unit.



The control unit is fitted with a control knob via which the connected motor handpiece can be adjusted continuously up to the maximum speed of 40,000 rpm. If the optional foot switch (a) art. no. 6370/2 is fitted, the required speed is preselected with the control knob before starting the milling unit with the foot switch. If the optional dynamic speed control pedal (b) art. no. 9440 is fitted, it can be used to control the speed up to the maximum value preselected with the control knob.



## 5. Tool change – Opening and closing the chuck

Clamping the motor spindle/tool change

! Make sure the motor is switched off before changing the tool !

- Turn clamping lever fully to the right ("Open") and insert the tool.
- Turn clamping lever to the left ("Close") to clamp the tool

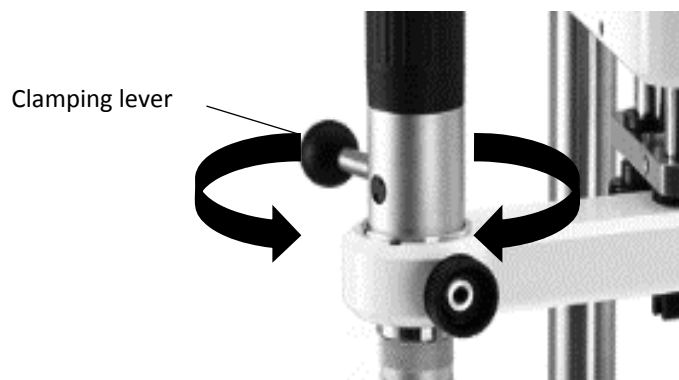


Fig. 2

## 6.1. Operation – Fixing the model table

The S1 Basic is fitted with an effective fixing method for the model table or the optional milling tray.

For this, the two locating pins must be placed in the rear holes, and the clamping lever inserted in the front hole. Now the model table or the milling tray can be inserted and then clamped by moving the lever sideways.



Fig. 1



## 6.2. Operation – Height adjustment of milling arm

In order to adjust the height of the milling arm on the S1 Basic, the locking screw on the arm must be released. Hereby, make sure to support the milling arm with one hand to prevent it falling down as well as securing it against tilting.



Fig. 3

## 6.3. Using the milling arm / freehand milling / measuring

The milling arm of the S1 Basic is designed so that it can move freely in all directions, enabling every milling, undercutting or measurement task to be carried out. In addition, the possibility of locking the individual pivots permits the arm to be partially or completely fixed in any position.

When tightening/releasing individual pivots, care must be taken that they are only tightened sufficiently to prevent pivot movement. On no account may they be overtightened.

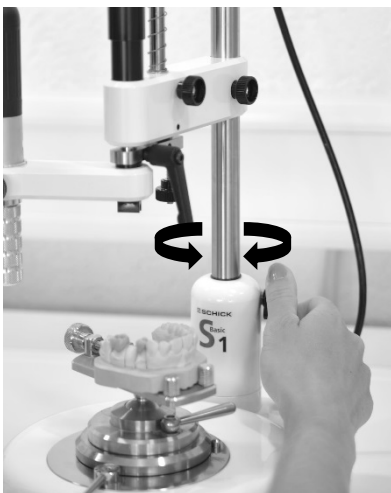


Fig. 4



Fig. 5

To permit free movement of the milling arm, the column pivot (Fig. 4) as well as the arm pivot (Fig. 5) must be loosened.

## 6.4. Operation – Drilling

The S1 Basic is also able to perform precise drilling operations as well as milling interlocks. Drilling work is assisted by means of the adjustable depth stop.

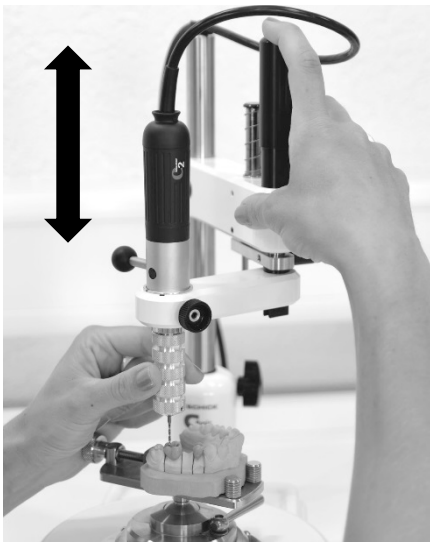


Fig. 6



Fig. 7

When the column and arm pivots have been fixed in the required position, the milling arm can only be moved vertically, as shown in Fig. 6.

To limit the drilling depth, the knurled nut of the depth stop is turned to the required position, as shown in Fig. 7.

Please note:

If the milling arm pivot (Fig. 5) is tightened while the spindle is being pulled downwards, the movement range is limited to the corresponding height or position.

## 6.5. Operation – Mounting attachments

Thanks to the additional fixing screw on the milling arm, it is possible to arrest the arm in any extension position. This permits attachments to be mounted without problems.



Fig. 8



Fig. 9

To do this, fix the milling arm in the required position. Pull the measuring spindle down to the required position together with the guide rod, as shown in Fig. 8. By tightening the locking screw, the milling arm is now fixed in the required position, from where the retracting spring automatically pulls it back to the home position as soon as the locking screw is released again.

### Caution:

Accessories such as the parallel holder for attachments, transfer unit, etc. may only be used in the measuring spindle art. no. 2052/1.

## 7. Mounting the optional light head

Instead of the grip sleeve supplied with the S1 Basic, the optional light head art. No. 2510 can be fitted in combination with the power supply unit art. no. 2480/1 (Fig. 10).



Fig. 10

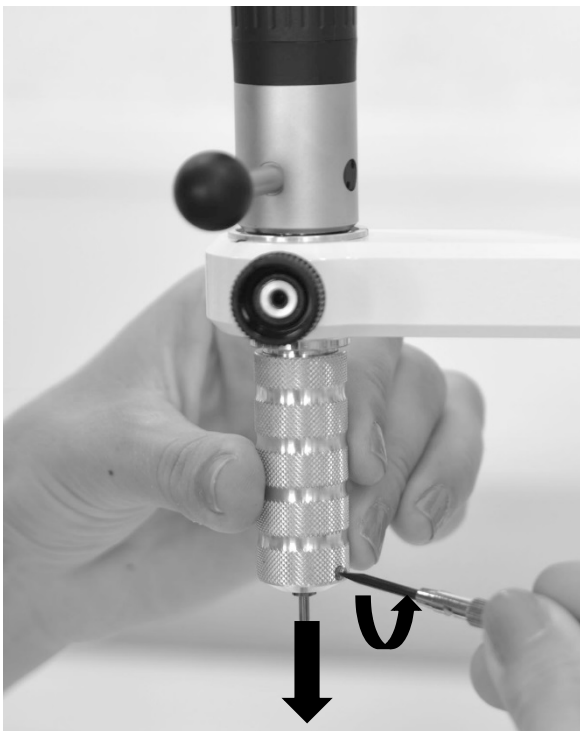


Fig. 11

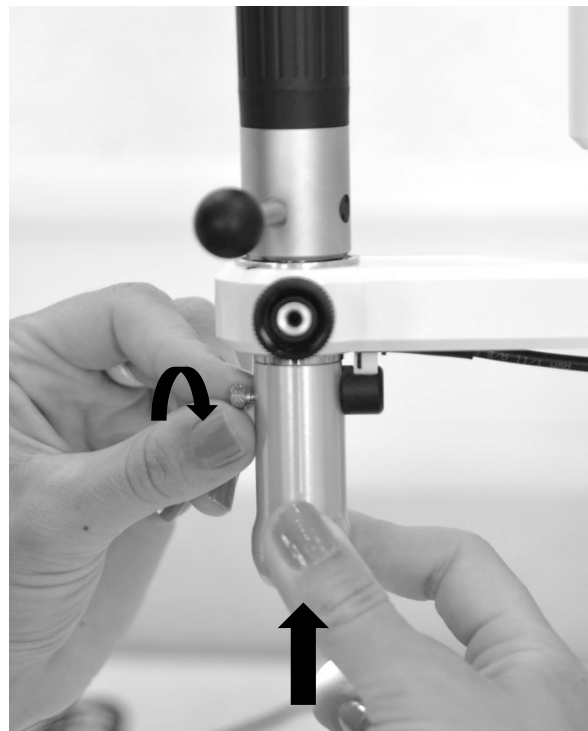


Fig. 12

Remove the slotted screw at the end of the grip sleeve and pull off the sleeve downwards (Fig. 11). Then connect the light head with the power supply unit and push it onto the spindle so that the connector plug slides into the cutout of the milling arm. Subsequently, secure the light head with the knurled nut (Fig. 12). The lighting head's connecting cable can be secured in the clip below the milling arm. Finally, insert the power supply unit into an outlet socket, and switch the light on with the rocker switch.

## 8. Maintenance – Removing the chuck

If necessary, the chuck of the Schick milling spindle can be removed. For this, unscrew the cap, remove the cable and connector from the spindle, and place the locking tool art. no. 6223 on the motor shaft. Insert the chuck key art. no. 4115 into the open chuck, and loosen the chuck with a jerking counter-clockwise twist.

**Please note:** There is an end stop in the chuck for short shafts. If necessary, the end stop can be removed or replaced.



Clean the chuck, lightly grease it on the outside, and reinsert it in the shaft. Use the locking tool and the chuck key as described above to lightly tighten the chuck on the shaft. Replace the cable connector and secure it with the screw cap. Reinsert the milling spindle into the chuck.

## 9. Technical data

Mains voltage range:	100 - 240 V
Nominal frequency:	50/60 Hz
Motor torque:	6.7 Ncm
Speed range:	1,000 – 40,000 rpm
Concentricity error:	< 0.015 mm
Chuck:	2.35 mm standard, incl. end stop for short tools – 3.00 mm on request

Dimensions	Milling unit	Control unit
Width:	220 mm	155 mm
Height:	400 mm	75 mm
Depth:	270 mm	155 mm
Weight:	7.2 kg	670 g

## 10. Declaration of Conformity

We, SCHICK GmbH  
Lehenkreuzweg 12  
D-88433 Schemmerhofen

declare herewith, that the product

milling machine S1 Basic 2800 und 2810

is in conformity with the following provisions of Directive:

2001/95/EG (general product safety)  
2006/42/EG (machinery directive)  
2011/65/EU (RoHS)

Name and address of  
person in charge:

Wolfgang Schick  
Lehenkreuzweg 12  
88433 Schemmerhofen



Schemmerhofen, March 2017

W. Schick  
manager

## 11. Optional accessories - Ceramic milling set

Ceramic milling set for S1 Basic  
art.no. 2650/15

Scope of delivery:  
suction tub, separator, turbine T100,  
model table stainless steel, light head for  
turbine, control for light head,  
cable for light head,  
diamond tool set for turbine 1.6 mm  
(8 pcs.), polishing set 2.35 mm (3 pcs.),  
adapter for turbine



Individual parts:

 <p><b>Collection tub without nozzle</b> Art. No. 2498</p>	 <p><b>Suction tub</b> Art. No. 2470/5</p>	 <p><b>Separator</b> Art. No. 2655</p>	 <p><b>Adapter for turbine T100</b> (Adapter for other turbines are available on request) Art. No. 2481</p>
 <p><b>Turbine T100</b> Art. No. 2640/1</p>	 <p><b>Model table stainless steel</b> Art. No. 2407/9</p>	 <p><b>Light head for turbine</b> Art. No. 2510/1</p>	
 <p><b>Control for light head</b> Art. No. 2480 <b>Cable for light head</b> Art. No. 2485</p>	 <p><b>Diamond tool set for turbine 1.6 mm (8 pcs.)</b> Art. No. 2660</p>	 <p><b>Polishing set 2.35 mm (3 pcs.)</b> Art. No. 2665</p>	

Subject to technical modification without prior notice

03/17 bg



Schick GmbH  
Lehenkreuzweg 12  
D-88433 Schemmerhofen  
Telefon +49 7356 9500-0  
Telefax +49 7356 9500-95  
E-Mail [info@schick-dental.de](mailto:info@schick-dental.de)  
Internet [www.schick-dental.de](http://www.schick-dental.de)

D21495