



Original

# Betriebsanleitung SCHICK - Fräsgerät S3 Master

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein technisch hochwertiges Gerät aus dem Hause SCHICK entschieden haben und wünschen Ihnen mit Ihrem neuen S3 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. Lieferumfang .....	3
2. Einsatz und Gebrauch.....	4
3.  Allgemeine Hinweise / Sicherheitshinweise.....	4-5
4. Aufstellen und Inbetriebnahme.....	6
5. Kurzeinweisung Fräsgerät-Betrieb.....	7
6. Abbildung Fräsgerät S3 Master / Bedienelemente.....	8
7. Bedienung.....	9-12
7.1 3D Fräsarm	
7.2 Bediensatellit	
7.3 Integrierte Armauflagen	
7.4 Höhenverstellbarer Frästisch	
7.5 Motortechnik	
8. Werkzeugwechsel.....	13
9. Spannzangenwechsel.....	13
10. Pflege und Wartung.....	14
11. Störungen.....	14
12. Technische Daten / Zubehör.....	15
13. Konformitätserklärung.....	16

## Lieferumfang

Art.-Nr.

Fräsgerät S3 Master komplett  
bestehend aus:

2500/5

Fräsgerät S3 Master

2520/5

Fuß-Tretschalter (Magnet-Kupplung)

2110

Fuß-Tretschalter (Motor)

2560

S3 Master Frässpindel mit Kabel

9400/07

Lichtkopf

2510

Netzkabel

2160

Spannzange Ø 2,35 mm  
Anschlag für kurze Werkzeuge

4114

4918

Spannzangenschlüssel

4115

Gegenhalteschlüssel

6223

Innensechskantschlüssel SW2

W602000200

Innensechskantschlüssel SW4

W602000400

Staubschutzhülle

2502

### optional:

Spannzange Ø 3 mm  
Anschlag für kurze Werkzeuge

4117

4925

---

## 2. Einsatz und Gebrauch

Das S3 Master Fräsgerät ist für den Einsatz im Dental-Labor zum Bearbeiten von Kronen, Brücken sowie Kunststoff- und Modellgußarbeiten konzipiert.

Höchste Präzision, durchgängige Qualitätssicherung und geringer Wartungsaufwand zeichnet das unter Mitwirkung anerkannter Spezialisten der Frästechnik entwickelte S3 Master aus.

Die neuartige Konstruktion - bei der das Modell mit dem höhenverstellbaren Frästisch bewegt wird - ist einzigartig, und erlaubt dem Anwender optimales und bequemes Sitzen beim Fräsen.

Die ebenfalls einzigartigen 3D-Armauflagen unterstützen die Führung der Fräshand optimal. Diese ergonomische Bauweise ermöglicht optimale Arbeitsergebnisse durch entspanntes und ermüdungsfreies Arbeiten.

Umgebungsbedingungen:

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

Überspannungskategorie: II  
Verschmutzungsgrad: 2

---

## 3. Allgemeine Hinweise

- Prüfen, ob Netzdaten mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen
- Die Fräsgeräte S3 Master sind **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 (**37**) eingespannt sein.
- Recycling  WEEE-Reg.-Nr. DE 78620387

## 3. Sicherheitshinweise

### ACHTUNG:

- Zubehör wie Übertragungsspinne, Graphitminenhalter, Parallelhalter oder Ähnliches darf nicht in der Frässpindel verwendet werden. Die Spindel könnte versehentlich gestartet werden!
- 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 Fräsgerät S3 Master 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. Aufstellen



Abb. 1



Abb. 2

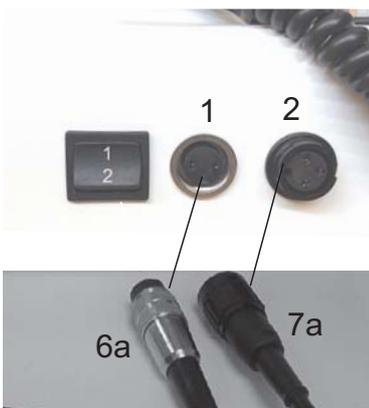
- Überprüfen Sie den Versandkarton auf sichtbare Beschädigungen
- Behandeln Sie beim Auspacken alle Teile der Lieferung mit Vorsicht
- Entfernen Sie vorsichtig den Deckel der Fräsgerätverpackung (langsam hochziehen (Abb. 1)).

- Entnehmen Sie die Kartons mit den Zubehörteilen (Abb. 2)
- **Achten Sie darauf, daß der Fräsarm nicht frei rotieren kann.**
- Halten Sie das Fräsgerät an der Säule mit der linken Hand
- **Nicht am Fräsarm halten!**
- Ziehen Sie das Gerät etwas hoch und fassen Sie es zusätzlich mit der rechten Hand an der Grundplatte.
- Überprüfen Sie alle Teile auf sichtbare Beschädigungen. Legen Sie sämtliche Verpackungsmaterialien wieder in den Versandkarton. Bewahren Sie die Verpackung für einen evtl. späteren Transport auf.

Sollten Sie die Absicht haben die Verpackung zu entsorgen, senden Sie bitte die gesamte Fräsgeräteverpackung wieder an SCHICK zurück.

## Inbetriebnahme

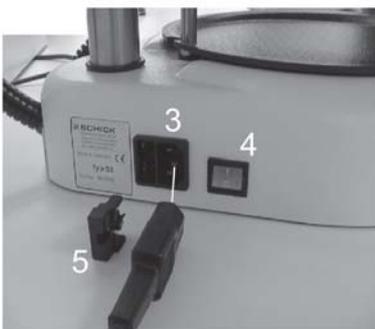
### Fußtretschalter



Setzen Sie die Anschlußstecker von Fußtretschalter (Magnet-Kupplung) (6a) und Fuß-Tretschalter (Motor) (7a) auf die Buchsen an der rechten Seite des Fräsgerätes (siehe Abbildung).

Der helle Tretschalter (Magnetfixierung - mit umschaltbarer Funktion) besitzt einen Schraubverschluß, der schwarze Tretschalter (Motor) einen Bajonettverschluß.

### Netzkabel



Schließen Sie das Fräsgerät an das Stromnetz an (230V).

Achten Sie darauf, dass sämtliche Steckverbindungen fest miteinander verbunden sind!

## 5. Bedienung

Netzschalter (4) betätigen



Über **Schalter (41)** an der Geräterückseite die Schaltfunktionen von Fußtretschalter (6) und Taste Magnet (20) definieren:

Schalterstellung 1: Fußtretschalter für Fräsarmfixierung. Taste (20) am Bediensatellit für Magnettisch.

Schalterstellung 2: Fußtretschalter für Magnettisch. Taste (20) am Bediensatellit für Fräsarm.

### 3D-Fräsarm

#### Gelenkarm

- Feststellen bzw. Lösen mit Fuß-Tretschalter (6) bei **Schalterstellung 1, bei Schalterstellung 2 über Knopf (20) am Bediensatellit**
- zusätzliches, drittes Gelenk mittels Flügelschraube (15) verstellen
- bei Nicht-Betrieb des Fräsgerätes Gelenkarm in "Parkposition" bringen (Abb.2; Seite 9)

#### Vertikalschlitten

- Vertikalschlitten mit Rändelschraube (8) beliebig feststellbar
- Senkbewegung mittels Bohrhebel (11) vornehmen
- Feineinstellung der Senkbewegung mittels Tiefenanschlagspindel (9)

#### Frässpindel

- Spannhebel (31) bei geschlossener Spannzange links

### Bediensatellit

- Motor EIN/AUS mit Taste "Motor - EIN/AUS" (18) bzw. Fußtretschalter (7)
- Drehzahländerung stufenlos mit Drehknopf (19) - Digitalanzeige (22)
- Über Schalter 41 umschaltbare Magnetfixierung für Magnettisch bzw. Fräsarm mit Taste "Magnet - EIN/AUS" (20)
- Drehrichtungsänderung Frässpindel mit Taste "Motor - R/L" (21)

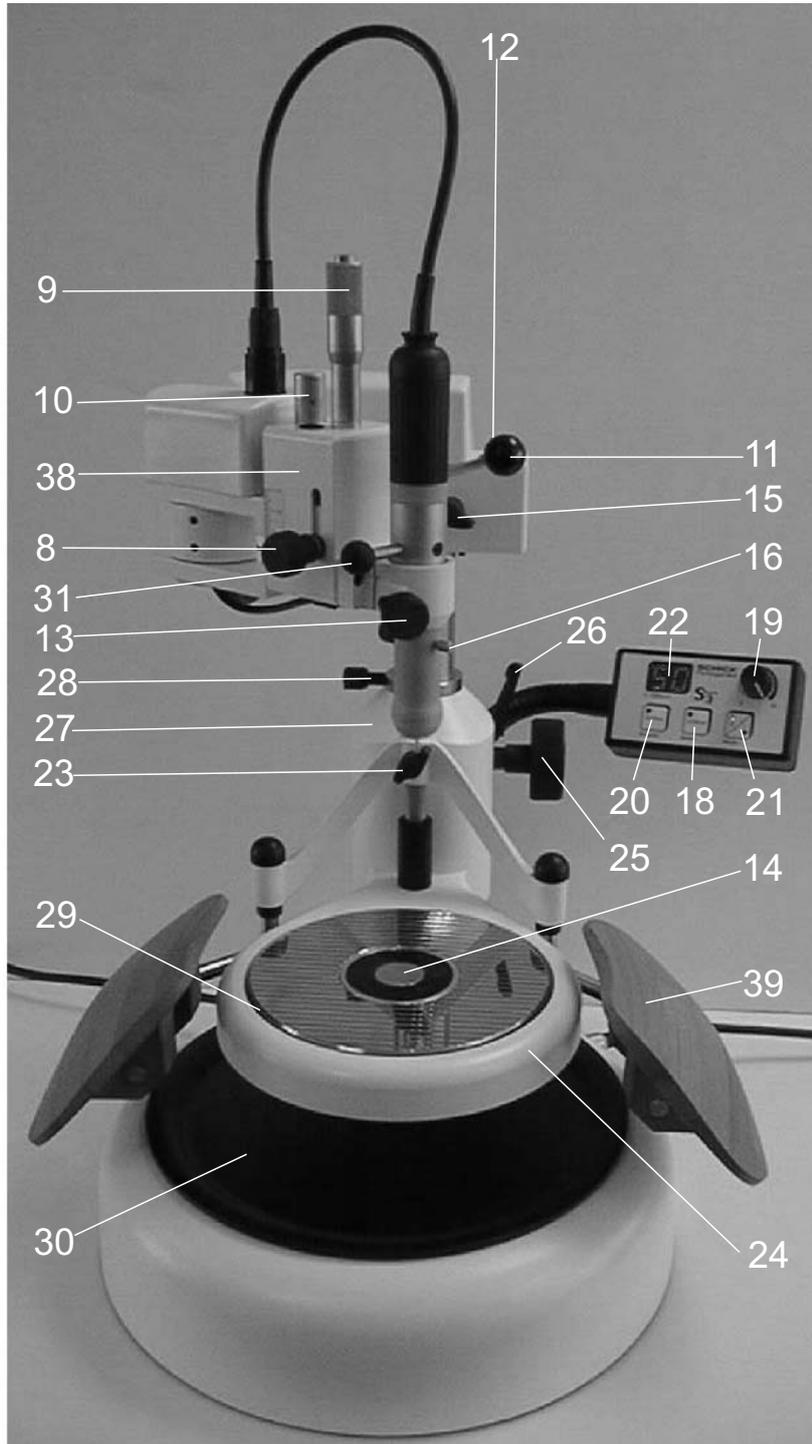
### höhenverstellb. Frästisch

- Klemmhebel (26) lösen; Höhenverstellung nach oben oder unten mittels Griffrad (25) - Stellung des Klemmhebels durch Ziehen und Verdrehen beliebig einstellbar
- Höhenanschlagring (28) zur Markierung und zum Wiederfinden der Ausgangshöhe des Frästisches
- Spalt an Magnetspannplatte (29) zum Entfernen von Frässpänen usw.

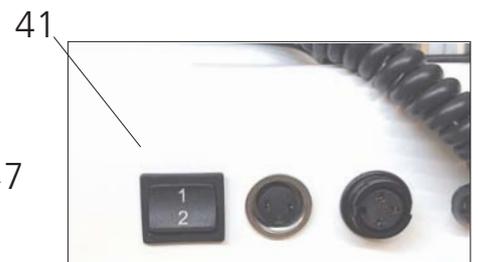
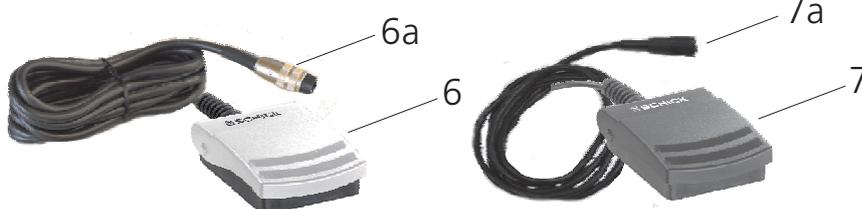
#### WICHTIG!

Detailliertere Beschreibung siehe Punkt 7 "Bedienung"

## 6. S3 Master



1. Buchse Fußtretschalter (Magnet-Kup.)
2. Buchse Fußtretschalter (Motor)
3. Netzkabelbuchse
4. Netzschalter
5. Glasschmelzsicherungen
6. Fußtretschalter (Magnet-Kup.)
- 6.a Stecker Fußtretschalter (Magnet-Kup.)
7. Fußtretschalter (Motor)
- 7.a Stecker Fußtretschalter (Motor)
8. Rändelschraube Vertikalschlitten
9. Tiefenanschlagsspindel
10. Federspannung
11. Bohrhebel
12. Aufnahmebohrung
13. Rändelschraube Frässpindel
14. Magnet
15. Flügelschraube Gelenkarm
16. Rändelschraube Lichtkopf
17. Vermessungsspindel
18. Taste "Motor-EIN/AUS"
19. Drehzahlknopf
20. Taste "Magnet-EIN/AUS"
21. Taste "Motor-R/L"
22. Digitalanzeige
23. Flügelschraube Armauflagen
24. Frästisch
25. Griffrad Frästisch
26. Klemmhebel Frästisch
27. Frästisch-Führung
28. Höhenanschlagring
29. Spalt am Frästisch
30. Teller
31. Knebel Spannzange
32. Spannzangenschlüssel
33. Spannzange
34. Gegenschlüssel
35. Steckkörper
36. Kappe
37. Stift
38. Vertikalschlitten
39. Armauflagen
40. Schraube Federspannung
41. Umschalter Magnetfixierung



## 7. Bedienung

### Netzschalter

Einschalten der Elektrik durch Drücken des Netzschalters (4) "ON". Die Kontrolllampe im Schalter leuchtet. Erst jetzt können die weiteren elektrischen Funktionen geschaltet werden. Nochmaliges Betätigen des Netzschalters (4) "OFF" schaltet das Gerät aus.

**ACHTUNG:** Magnetkupplungen sind nach dem Abschalten nicht mehr aktiv!  
 → Fräsarm in Parkposition bringen

### 7.1 3D - Fräsarm

#### Gelenkarm

Das Feststellen bzw. Lösen der Gelenkarme durch die elektromagnetischen Kupplungen erfolgt mittels Fußtretscharter (6). Über Schalter (41) an der Geräterückseite die Schaltfunktionen von Fußtretscharter (6) und Taste Magnet (20) definieren:

Schalterstellung 1: Fußtretscharter für Fräsarmfixierung und Taste (20) am Bediensatellit für Magnettisch

Schalterstellung 2: Fußtretscharter für Magnettisch und Taste (20) am Bediensatellit für Fräsarm

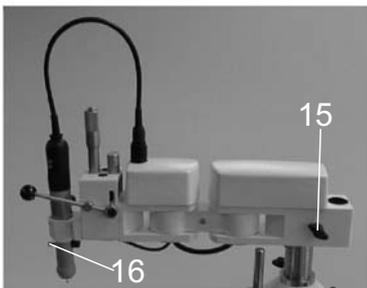


Abb. 1

Ein zusätzliches, drittes Gelenk wird durch eine mechanisch bedienbare Flügelschraube (15) durch leichtes Linksdrehen gelöst.

Nach Beendigung der Arbeit kann der Fräsarm in "Parkposition" (Abb. 2) gebracht werden (auch bei längerer Nicht-Nutzung des Gelenkarmes).

#### Vertikalschlitten

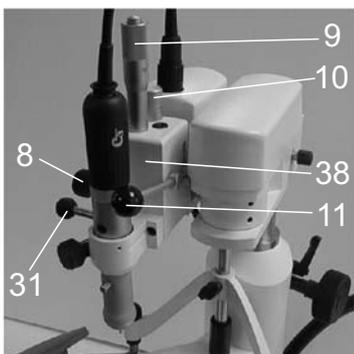


Abb. 2

Der Vertikalschlitten (38) kann mit der Rändelschraube (8) in jeder Position festgestellt werden. An der Oberseite des Schlittens befindet sich die Griffhülse für die Verstellung des Tiefenanschlages (9). Mit Hilfe des zum Lieferumfang gehörenden Innensechskantschlüssels SW4 kann die Rückzugskraft der Federspannung (10) im Vertikalschlitten an der Unterseite des Fräsarmes (40) (siehe Punkt 7.5; Seite 12) individuell eingestellt werden.

Die Tiefenanschlagspindel (9) hat eine radiale Teilung von 50 x 0,01 mm und eine axiale Teilung von 0,5 mm.

Eine Trommeldrehung bedeutet somit ein Hub von 0,5 mm. Der Vertikalweg des Schlittens beträgt 24 mm.

#### Frässpindel

Die Frässpindel kann nach dem Abziehen des Lichtkopfes und Lösen der Rändelschraube (13) entfernt werden (nach oben ausziehen). Um den zum Lieferumfang gehörenden Lichtkopf zu entfernen, muss die Rändelschraube (16) (Abb. 1) gelöst und der Lichtkopf vorsichtig nach unten abgezogen werden.

**Achten Sie bitte beim Aufsetzen des Lichtkopfes darauf, dass die Steckverbindung richtig einrastet!**

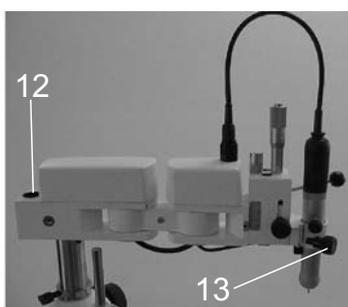


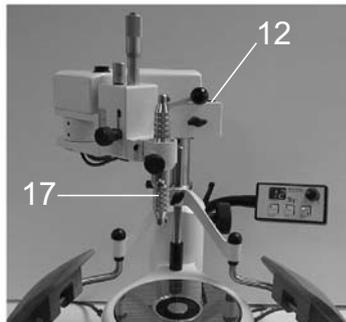
Abb. 3

Beim Wiedereinsetzen die Frässpindel bis Anschlag nach unten schieben.

- Achten Sie darauf, daß die Einkerbung an der Frässpindel beim Einsetzen in die Spindelhalterung in den Gewindestift einrastet.

Der Spannhebel (31) (Abb. 2) an der Frässpindel muss bei geschlossener Spannzange nach links zeigen; Rändelschraube (13) festziehen.

☞ Funktion der Frässpindel siehe " Bediensatellit " (Punkt 7.2)

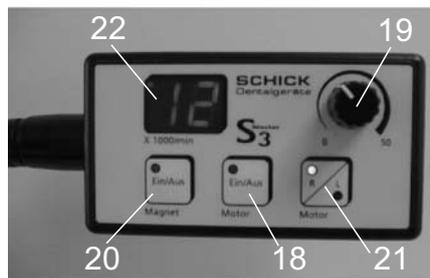


## Vermessungsspindel

Die als Sonderzubehör lieferbare Vermessungsspindel (17) kann in gleicher Weise wie die Frässpindel in die Spindelhalterung eingesetzt werden, wobei die Höhenposition ohne Anschlag ist und somit frei gewählt werden kann.

Die freie Frässpindel kann ebenfalls in der Bohrung (12) im hinteren Teil des Fräsarmes deponiert werden.

## 7.2 Bediensatellit



Der Bediensatellit ist über einen frei beweglichen Arm am Fräsgerät befestigt.

Die flexible Anbindung ermöglicht eine individuelle Positionierung des Bediensatelliten.

### Frässpindel EIN / AUS

Das EIN- bzw. AUS-schalten des Fräsmotors kann entweder über den Bediensatellit direkt (Taste "Motor - EIN/AUS" (18)) oder mit dem zum Lieferumfang gehörenden Fußtretscharter (Motor) (7) erfolgen. Bei Betrieb leuchtet Kontrolllampe.

### Drehzahl Frässpindel

Die Drehzahl des Fräsmotors kann stufenlos von 1.000 - 50.000 1/min durch Drehen des Knopfes (19) beliebig eingestellt werden. Die jeweils eingestellte Drehzahl ist über die integrierte, digitale Drehzahl-anzeige (22) ablesbar. Erscheint in der Digitalanzeige links oben ein Punkt, so bedeutet dies, dass die Frässpindel nicht in Betrieb ist (zur Vorwahl der Drehzahl). Sobald die Spindel sich dreht, erlischt dieser wieder.

### Magnet Frästisch

Das Feststellen bzw. Lösen von z.B. Modelltisch oder Koordinatentisch erfolgt über einen Elektromagneten. Die Schaltfunktion wie unter Punkt 7.1 auf Seite 9 festlegen.

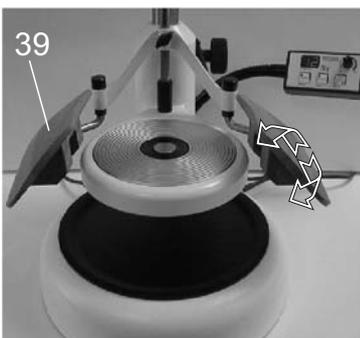
### Drehrichtung Frässpindel

Die Drehrichtungsänderung der Frässpindel erfolgt über die Taste "Motor - R/L" (21). Rechts-/ bzw. Linkslauf wird mittels Kontrollampe im Tastenfeld angezeigt. Drehrichtungsänderung bei laufender Frässpindel ist möglich.

## 7.3 Integrierte Armauflagen

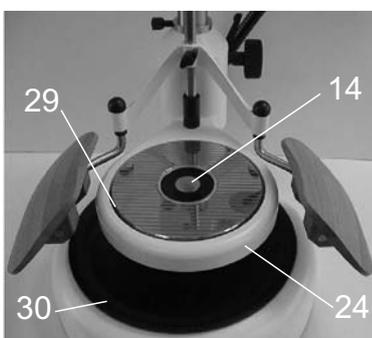


Um ein ermüdungsfeies Fräsen zu ermöglichen, können die dreidimensional beweglichen Handabstützungen (39) individuell und unabhängig voneinander eingestellt werden. Die Höhenverstellung erfolgt über das Lösen der Flügelschraube (23). Durch die Arretierung der Flügelschraube kann die gewünschte Höhe fixiert werden. Zusätzlich ist es möglich, beide Armauflagen auf der Innenseite mittels Innensechskantschlüssel SW 2 fest mit der Halterung zu fixieren.



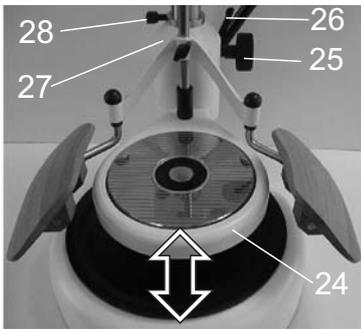
## 7.4 Höhenverstellbarer Frästisch

### Magnetspannplatte



Im Zentrum der Magnetspannplatte befindet sich ein Elektromagnet (14) zur Fixierung des Modelltisches. Die Bedienung erfolgt über die wie unter Punkt 7.1 auf Seite 9 beschrieben entweder über das Fußpedal oder aber über den Bediensatellit. Die Magnetspannplatte weist einen Spalt (29) auf, über welchen man die beim Fräsen entstandenen Frässpäne (Edelmetall), Staub bzw. Flüssigkeiten entfernen kann. Speziell parallel angebrachte Rillen gewährleisten ein leichtes Abführen der Partikel mittels Pinsel. Der sich darunter befindliche Teller (30) dient als Auffangschale.

## Höhenverstellung



Die Höhenverstellung des Frästisches (24) erfolgt mit dem sich rechts der Säule befindlichen Griffgrad (25).

Zuvor muss jedoch der zusätzlich angebrachte Klemmhebel (26) zur Fixierung des Frästisches gelöst werden.

Nun kann der Frästisch nach oben oder unten verstellt werden.

Danach den Klemmhebel wieder festziehen, um eine unbeabsichtigte Höhenverstellung zu verhindern.

Der Klemmhebel (26) kann durch Ziehen und gleichzeitiges Verdrehen in jede gewünschte Stellung gebracht werden; beim Loslassen rastet er wieder ein.

## Höhenanschlagring

Ist der Fräsarm in einer bestimmten Position fixiert (z.B. zum Bohren), jedoch die Zwischenhöhe des Fräsmodells und der Frässpindel zum Wechseln des Werkzeuges nicht ausreichend, so kann mittels Höhenanschlagring (28) die Position des Frästisches markiert werden.

Um die eingestellte Höhenposition wiederzufinden, Flügelschraube am Höhenanschlagring (28) lösen, auf Frästisch-Führung (27) absenken und klemmen.

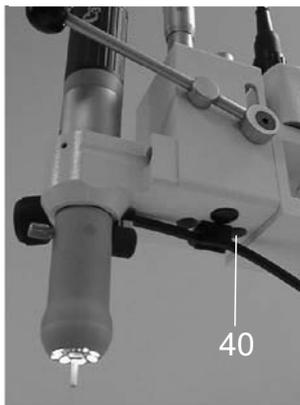
Der Frästisch kann jetzt nach unten verstellt und anschließend wieder genau auf die Ausgangshöhe zurückgebracht werden.

## 7.5 Motortechnik



**Vorsicht: Nur der Drehzahl entsprechend geeignetes Werkzeug verwenden!**

Wartung von Motor und Spindel siehe "Pflege und Wartung" (Punkt 10; Seite 14)



Der Anschluss des Lichtkopfes erfolgt über eine Steckverbindung und ist abnehmbar.

Entfernen des Lichtkopfes siehe "Bedienung - Frässpindel" (Punkt 7.1; Seite 9)



## 8. Werkzeugwechsel

Das Öffnen der Spannzange wird mit Knebel (31) durch Rechtsdrehen bis zum Anschlag durchgeführt. Nach Einführen des Werkzeugschaftes in die Spannzange den Spannhebel bis Anschlag nach links drehen.

Im Hinblick auf Genauigkeit und Lebensdauer der Spannzange muss auch bei Nichtbetrieb immer ein Werkzeug bzw. der mitgelieferte Stift (37) eingespannt sein.



**ACHTUNG:** Werkzeugwechsel nur bei ausgeschaltetem und stehendem Motor vornehmen. **Beschädigungsgefahr!**

## 9. Spannzangenwechsel

Frässpindel aus Spindelhalterung entnehmen

☞ siehe "Bedienung - Frässpindel" (Punkt 7.1; Seite 9)

- Spannzange öffnen und Werkzeug entnehmen.
- Motorkabel entfernen. Hierzu Kappe (36) vom Motor abschrauben und Kabel durch Abziehen des Steckkörpers (35) lösen. Bitte beachten, dass die Werkzeugspannung geöffnet ist.
- Gegenschlüssel Nr. 6223 (34) motorseitig auf Welle aufstecken.
- Mit Spannzangenschlüssel Nr. 4115 (32) in die Schlitze der Spannzange (33) eingreifen. Gegenschlüssel Nr. 6223 (34) festhalten und durch Drehen des Spannzangenschlüssels Nr. 4115 (32) **entgegen** dem Uhrzeigersinn die Spannzange mit Ruck lösen und herausdrehen. **Spannzange hat Rechtsgewinde!**

**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 beschrieben die Spannzange **im** Uhrzeigersinn bis Endanschlag einschrauben und **leicht anziehen**. Steckkörper (35) aufstecken und mit Kappe (36) wieder verschrauben. Frässpindel wieder in Spindelhalterung einsetzen.



## 10. Pflege und Wartung



**ACHTUNG!** : Frässpindel und Fräsgerät nicht mit Druckluft reinigen!

Spannzange von Zeit zu Zeit, je nach Verschmutzungsgrad, reinigen und einfetten

↳ siehe "Spannzangenwechsel" (Punkt 9; Seite 13)

- Die S3 Master Frässpindel ist wartungsfrei.
- Das für die Armauflagen verwendete Holz ist naturbelassen und oberflächlich gewachst. Spätere Gebrauchsspuren können ohne weiteres durch Abschleifen der Oberfläche und erneutes Einwachsen entfernt werden.
- Sämtliche Führungen sind wartungsfrei.

**Erforderliche Reinigungen ausschließlich mit Pinsel vornehmen!**

**Vor der Reinigung Fräsgerät unbedingt ausschalten und Netzstecker ziehen!**

## 11. Störungen

- Wird die Frässpindel überlastet bzw. blockiert, schaltet das Gerät aus Sicherheitsgründen ab.
- Drehzahlknopf (19) auf "0-Stellung" zurückdrehen; bei Wiederwahl der gewünschten Drehzahl ist das Gerät sofort wieder betriebsbereit.
- Alternativ den Netzschalter (4) AUS- und wieder EIN- schalten

Sollte nach oben beschriebener Aktion das Gerät noch nicht funktionieren, sind die Glasschmelzsicherungen zu überprüfen und eventuell auszutauschen.

Sie finden die Glasschmelzsicherungen (5)

(230V→ 2x T2AH250V Art.Nr.: 3106), (100-115V→ 2x T4AH Art.Nr.: 7306)

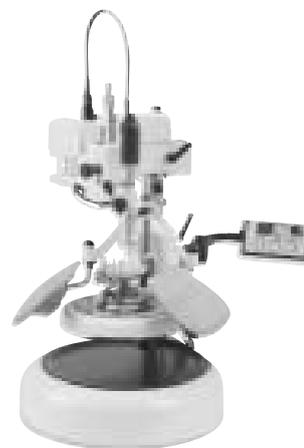
seitlich der Netzkabelbuchse (3).

Sollte sich die Störung nicht beheben lassen, wenden Sie sich bitte direkt an die SCHICK GmbH.

## 12. Technische Daten

Nennspannung:	230V / 115V / 100V
Nennfrequenz:	50/60 Hz
Drehmoment Motor	7,8 Ncm
Drehzahlbereich:	1.000 - 50.000 1/min
Spannzange:	2,35 mm inkl. Anschlag für kurze Werkzeuge; 3 mm auf Wunsch
Maße:	
Breite:	300 mm
Höhe:	500 mm
Tiefe:	420 mm
Gewicht:	23 kg

**S** aster  
**3**



Technische Änderungen vorbehalten

## Zubehör



**Modelltisch** Art.-Nr. 2407



**Modelltisch Edelstahl**  
Art.-Nr. 2407/9



**Abscheider** Art.-Nr. 2655



**Absaugwanne mit Absaugstutzen** Art.-Nr. 2470/5



**Auffangwanne ohne Absaugstutzen** Art.-Nr. 2498



**Frässhale** Art.-Nr. 2507/1



**Aufnahmeschale** Art.-Nr. 2509



**Lichtkopf für Turbine**  
Art.-Nr. 2510/1



**Verstellbarer Winkel**  
Art.-Nr. 2506



**Vermessungsspindel 0,5 - 3mm** 2052/1



**Frärsatz 2,35 mm**  
(10 Stück) Art.-Nr. 2530/1



**Polierset 2,35 mm**  
(3 Stück) Art.-Nr. 2665



**Diamant-Werkzeugsatz Turbine 1,6 mm**  
(8 Stück) Art.-Nr. 2660



**Turbine T100** Art.-Nr. 2640/1



**Wasserstation S W1**  
Art.-Nr. 2990



**Vermessungsset nach Ney**  
Art.-Nr. 10450



**Minenhalter**  
Ø 2,35 mm Art.-Nr. 2268  
Ø 3,00 mm Art.-Nr. 2268/1



**Übertragungsspinne**  
Ø 2,35 mm Art.-Nr. 2795  
Ø 3,00 mm Art.-Nr. 2795/1



**Koordinatentisch**  
Art.-Nr. 2505

S3 - Keramik-Frässet komplett (ohne S3 Master)	Art.-Nr. 2650/05
Turbine T100	Art.-Nr. 2640/1
S3 Adapter für Turbine	Art.-Nr. 2481
Halteclip	Art.-Nr. 2245
Lichtkopf für Turbine	Art.-Nr. 2510/1
Absaugwanne	Art.-Nr. 2470/5
Abscheider	Art.-Nr. 2655
Modelltisch	Art.-Nr. 2407/9
Diamant-Werkzeugsatz Turbine 1,6 mm (8 Stück)	Art.-Nr. 2660
Polierset 2,35 mm (3 Stück)	Art.-Nr. 2665

**S** aster  
**3**



---

Wir, SCHICK GmbH  
Lehenkreuzweg 12  
D-88433 Schemmerhofen

erklären hiermit, dass das Produkt

Fräsgerät S3 Master Art.-Nr. 2500/5



folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)

2014/30/EU (EMV-Richtlinie)

2011/65/EU (RoHS)

Name / Anschrift des  
Dokumentenbevollmächtigten  
in der Gemeinschaft:

Wolfgang Schick  
Lehenkreuzweg 12  
88433 Schemmerhofen

Schemmerhofen, im März 2019

W. Schick  
Geschäftsführer



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)