



Original

**Betriebsanleitung**

**Schick S2 Profi Fräsgerät**

Art.Nr. 2950/1

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein technisch hochwertiges Gerät aus dem Hause SCHICK entschieden haben und wünschen Ihnen mit Ihrem neuen S2 Profi 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 S2 Profi Fräsgerät.....	3
2. Einsatz und Gebrauch.....	4
3. Allg. Hinweise/Sicherheitshinweise.....	4
4. Inbetriebnahme.....	6-8
5. Werkzeugwechsel.....	9
6.1 Bedienung – Fixierung des Modelltisches.....	9
6.2 Höhenverstellung des Fräsarms....	10
6.3 Benutzung des Fräsarms.....	10
6.4 Bohren.....	11
6.5 Fixieren von Attachments.....	12
7. Wartung.....	13
8. Technische Daten.....	13
9. Konformitätserklärung.....	14
10. Optionales Zubehör – Keramikfräset.....	15

## 1.1 Lieferumfang

Art. Nr.:

S2 Profi Fräsgerät komplett	2950/1
bestehend aus:	
S2 Profi Fräsgerät	2955/1
S2 Profi Frässpindel inkl. Kabel	9400/06
Lichtkopf	2510
Netzleitung	9415
Spannzangenschlüssel	4115
Gegenschlüssel	6223
Staubschutzhülle S2	2794
Optional:	
Spannzange Ø 3,0 mm	4117
Anschlag für kurze Schäfte Ø 3,0 mm	4925
Fußtretschalter Ein/Aus	6370/2
Dynamischer Fußanlasser	9440

## 2. Einsatz und Gebrauch

Das S2 Profi Fräsgerät ist für den Einsatz im Dental-Labor zum Bearbeiten/Herstellen von Zahnersatz konzipiert.

Die äußerst massive und stabile Konstruktion des S2 Profi Fräsgerätes erlaubt präzise Fräsungen auf höchstem Niveau und härtesten Materialien. Durch die von Praktikern mitentwickelten Funktionen (z.B. den in jeder Position feststellbaren Fräsarm) eignet sich das S2 Profi Fräsgerät für alle Bereiche der modernen Frästechnik.

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 S2 Profi 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 Elektronik 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 S2 Profi 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

### 4.1 Aufstellen

Stellen Sie das S2 Profi Fräsgerät auf einen ebenen und stabilen Arbeitstisch. Zusätzlich kann das Gerät über eine Wasserwaage und die verstellbaren Gerätefüße exakt horizontal ausgerichtet werden.



Abb. 1



Abb. 2

### 4.2 Anschlüsse

Schließen Sie die Frässpindel sowie den Lichtkopf an die Buchsen auf der Geräterückseite an. Stecken Sie den Stecker der Netzleitung in die Stromversorgungsbuchse des Steuergerätes. Zum Einschalten des Gerätes muss der Netzschalter auf Stellung „I“ geschaltet werden.

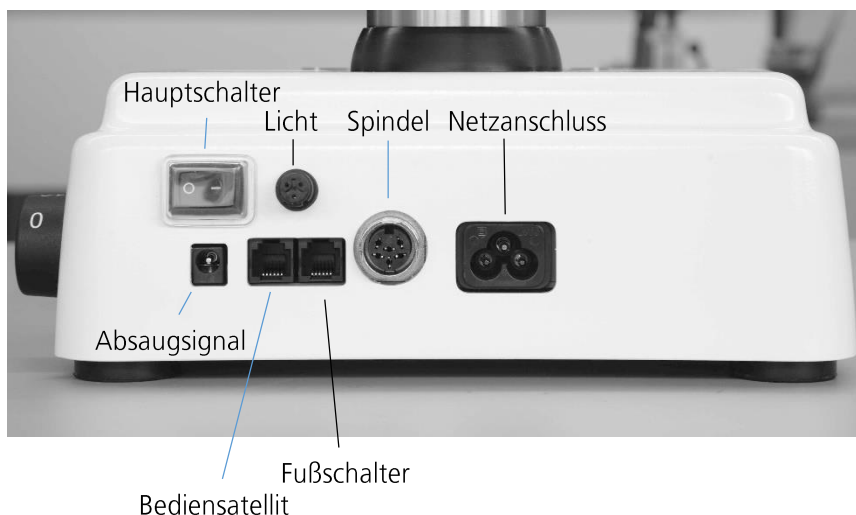


Abb. 3



Wird der optionale Fußtretscharter 6370/2 und/oder der Bediensatellit 9520 verwendet, so muss der Spindel EIN/AUS Schalter auf Position „I“ geschaltet werden.

### 4.3 Einbau der Frässpindel

Setzen Sie die Frässpindel 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. Danach den Lichtkopf von unten auf die Spindel aufsetzen, das Lichtkabel mit dem Lichtkopf verbinden und mittels Rändelschraube arretieren.

Fixierung Spindelkabel

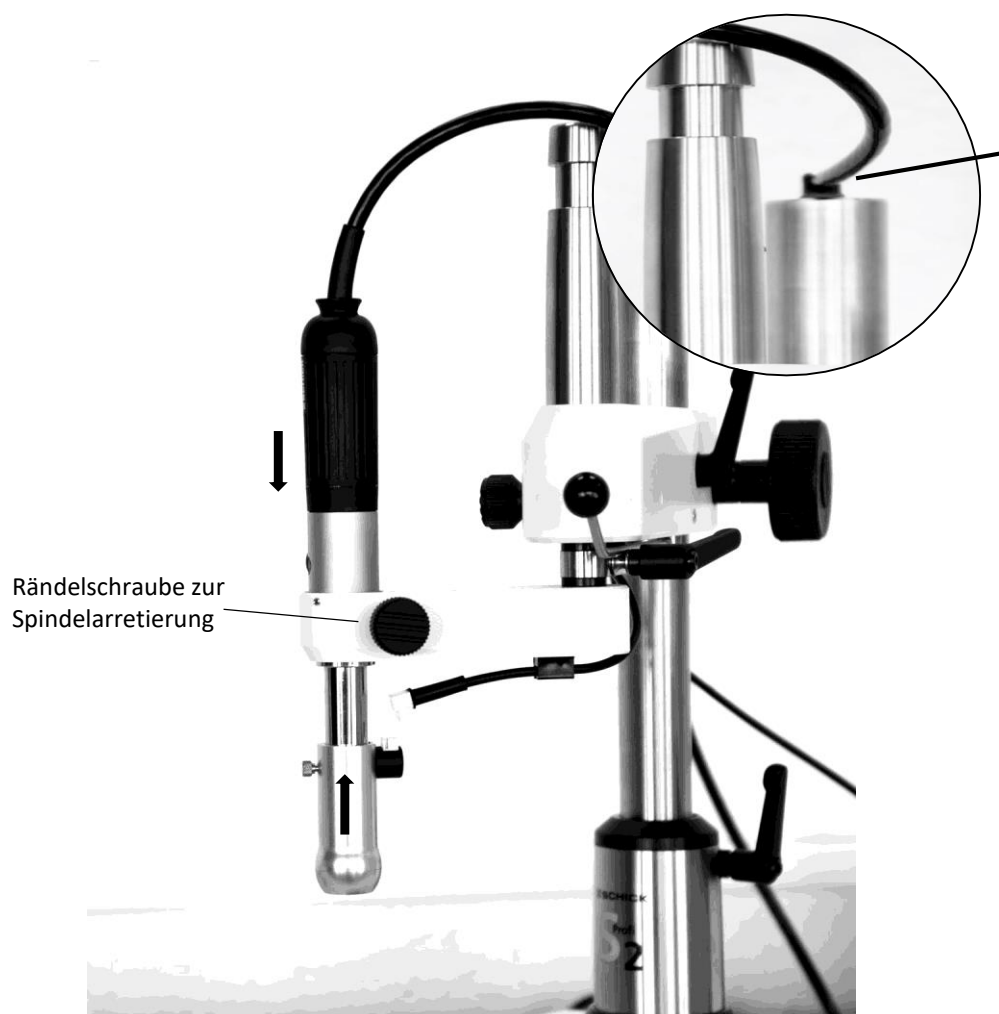


Abb. 4

Das S2 Profi Fräsgerät verfügt über einen Drehknopf (a), über den die maximale Drehzahl der Frässpindel voreingestellt werden kann. Zum Starten/Stoppen der Spindel muss der dazugehörige Schalter (b) betätigt werden.

Wird der optionale Fußtretscharter (c) Art. Nr.: 6370/2 verwendet, muss am Drehknopf die gewünschte Drehzahl vorgewählt und die Spindel über den Fußtretscharter gestartet werden.

Wird der optionale dynamische Fußanlasser (d) Art. Nr.: 9440 verwendet, kann über diesen die Drehzahl stufenlos, bis zur über den Drehknopf voreingestellten Drehzahl, geregelt werden. In beiden Fällen muss der Spindel EIN/AUS Schalter auf Position I geschaltet werden!

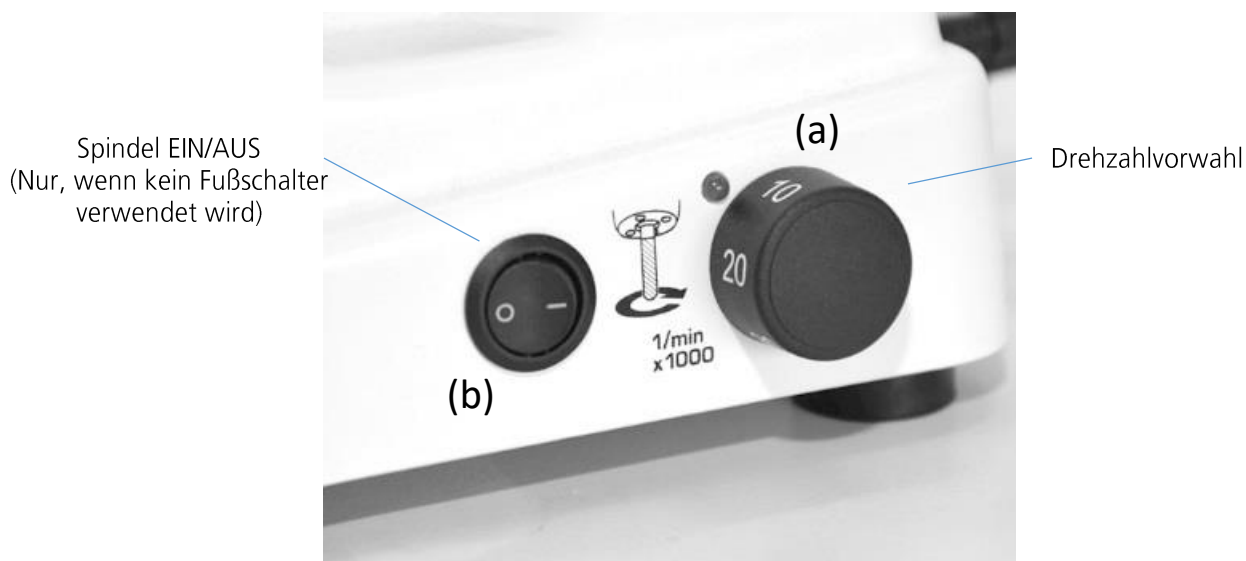
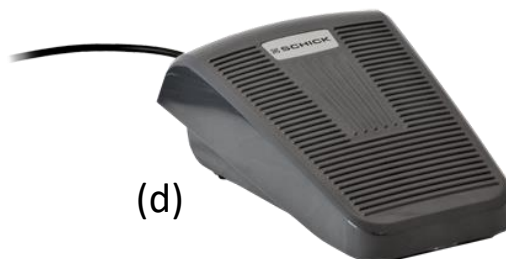


Abb. 5

Optional: Fußtretscharter 6370/2 und Fußanlasser 9440





## 5. Werkzeugwechsel – Öffnen und Schließen der Spannzange

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

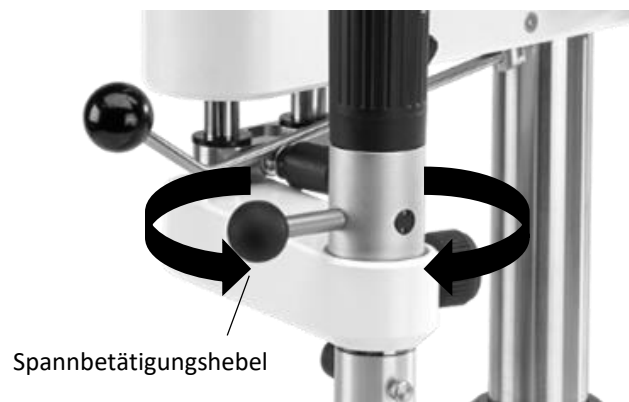


Abb.6

### 6.1. Bedienung - Fixierung des Modelltisches

Das S2 Profi Fräsgerät verfügt über eine magnetische Fixiermöglichkeit für den Modelltisch oder die optional erhältliche Frässhale.

Dazu muss der Schalter auf der Geräteseite betätigt werden.

Um ein sicheres Fixieren des Modelltisches zu gewährleisten, muss die Auflagefläche absolut frei von Verunreinigungen sein.



Abb.7

## 6.2. Bedienung – Höhenverstellung des Fräsarms

Um den Fräsarm des S2 Profi Fräsgerät in der Höhe zu verstellen, muss der Klemmhebel am Fräsarm gelöst werden. Danach kann die Höhe über das Handrad eingestellt werden. Der Klemmhebel muss danach für maximale Frässtabilität wieder angelegt werden.



Abb.8

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

Der Fräsarm des S2 Profi Fräsgerätes 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 unbedingt zu vermeiden!



Abb.9



Abb.10

Um den Fräsarm frei bewegen zu können, müssen das Säulengelenk (Abb.9) sowie das Armgelenk (Abb.10) gelöst sein.

## 6.4. Bedienung – Bohren

Mit dem S2 Profi Fräsgerät können dank des Bohrhebels einfach und problemlos präzise Bohrungen gesetzt oder auch Interlocks gefräst werden. Die Bohrfunktion wird zusätzlich durch den einstellbaren Tiefenanschlag unterstützt.

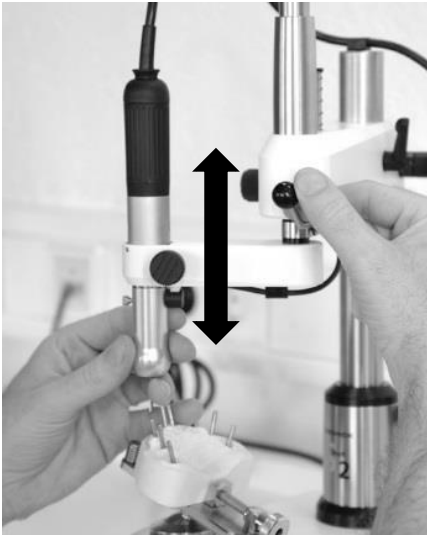


Abb.11

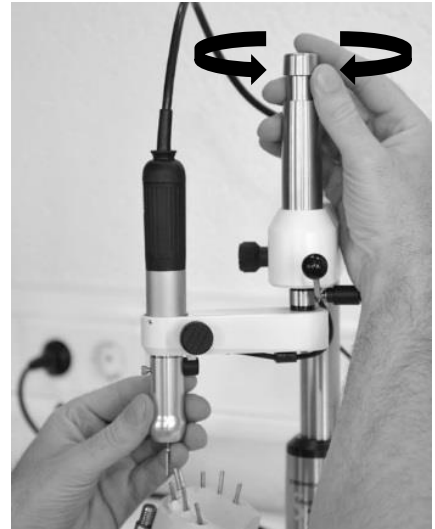


Abb.12

Nachdem Säulengelenk und Armgelenk wie in Abb. 9 und 10 gezeigt in gewünschter Position fixiert wurden, kann der Fräsarm nur noch in vertikaler Richtung bewegt werden (Abb. 11).

Um die Bohrtiefe zu begrenzen, kann der Tiefenanschlag wie in Abb.12 gezeigt auf die gewünschte Position gedreht werden.

Bitte beachten:

Wird die Klemmung des Fräsarms (Abb.10) festgezogen während die Spindel nach unten gezogen wird, ist die Auszugstiefe auf die entsprechende Position/Höhe begrenzt.

## 6.5. Bedienung – Fixieren von Attachments/Geschieben



Abb.13

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

Hierzu den Fräsarm in gewünschter Position fixieren (Abb. 9, 10). Die Vermessungsspindel wie in Abb. 13 gezeigt mittels Bohrhebel auf die gewünschte Position herunterziehen. 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, Übertragungsspinnne oder Ähnliches dürfen nur in der Vermessungsspindel Art.Nr. 2052/1 verwendet werden!

## 7. 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 aufstecken und mit Kappe verschrauben. Frässpindel wieder in Spindelhalterung einsetzen.

## 8. Technische Daten:

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

<b>Maße</b>	<b>Fräsgerät</b>
Breite:	280 mm
Höhe:	530 mm
Tiefe:	375 mm
Gewicht:	13,5 kg

## 9. Konformitätserklärung

Wir, SCHICK GmbH  
Lehenkreuzweg 12  
D-88433 Schemmerhofen

erklären hiermit, dass das Produkt

Fräsgerät S2 Profi 2950/1

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 August 2023



W. Schick  
Geschäftsführer










## 10. Optionales Zubehör - Keramikfräset

Keramikfräset für S2 Profi  
Art.-Nr. 2650/05

bestehend aus:  
Absaugwanne, Abscheider, Turbine T100.  
Modelltisch Edelstahl, Lichtkopf für Turbine,  
Diamantwerkzeugsatz Turbine 1,6 mm  
(8 St.) Polierset 2,35 mm (3 St.), Adapter für  
Turbine



Einzelteile:

 <p><b>Auffangwanne ohne Absaugstutzen</b> Art.-Nr. 2498</p>	 <p><b>Absaugwanne mit Absaugstutzen</b> Art.-Nr. 2470/5</p>	 <p><b>Abscheider</b> Art.-Nr. 2655</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>Adapter für Turbine T100</b> (Adapter für Turbinen anderer Hersteller auf Anfrage) Art.-Nr. 2481</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>



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)

Technische Änderungen vorbehalten





Original Instructions

# Schick S2 Profi milling unit

Art.No. 2950/1

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 unit S2 Profi.

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 S2 Profi milling unit.....	3
2. Range of applications.....	4
3. General information / Safety information .....	4-5
4. Commissioning .....	6-8
5. Tool change.....	9
6.1 Operation – Fixing the model table.....	9
6.2 Height adjustment of milling arm.....	10
6.3 Using the milling arm.....	10
6.4 Drilling.....	11
6.5 Mounting attachments.....	12
7. Maintenance.....	13
8. Technical data.....	13
9. Declaration of Conformity.....	14
10. Optional accessories – Ceramic milling set.....	15

1.1 Scope of delivery	art.no.:
S2 Profi milling unit complete	2950/1
consisting of:	
S2 Profi milling unit	2955/1
S2 Profi milling spindle with cable	9400/06
Light head	2510
Power supply	9415
Chuck key	4115
Counterstay wrench	6223
Dust protection cover S2	2794
Optional:	
Chuck $\varnothing$ 3,0 mm	4117
Stroke for pins $\varnothing$ 3,0 mm	4925
foot switch on/off	6370/2
dynamic foot control	9440

## 2. Range of applications

The S2 Profi milling unit is designed for the fabrication and handling of dentures in the dental laboratory. The solid design of the milling unit is enabling high-precision milling works in every material.

Conditions of environment:

- Interior 5° - 40°C
- 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 units S2 Profi 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 wear protective glasses)
- Under no circumstances should the milling unit 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 machine, 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 electronical 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 is not assuming any guarantee for the S2 Profi milling unit should it not have been used in accordance with the instructions.
- For defects occurred by using the S2 Profi milling unit 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 unit itself!

## 4. Commissioning

### 4.1 Set up of the milling unit

Please set up the S2 Profi milling unit to a flat and solid work bench. You can bring the S2 Profi into a perfect horizontal position by using the adjustable unit base and a water level.



Fig. 1



Fig. 2

### 4.2 Connections

Connect the spindle and the light head to the sockets at the rear of the milling 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".

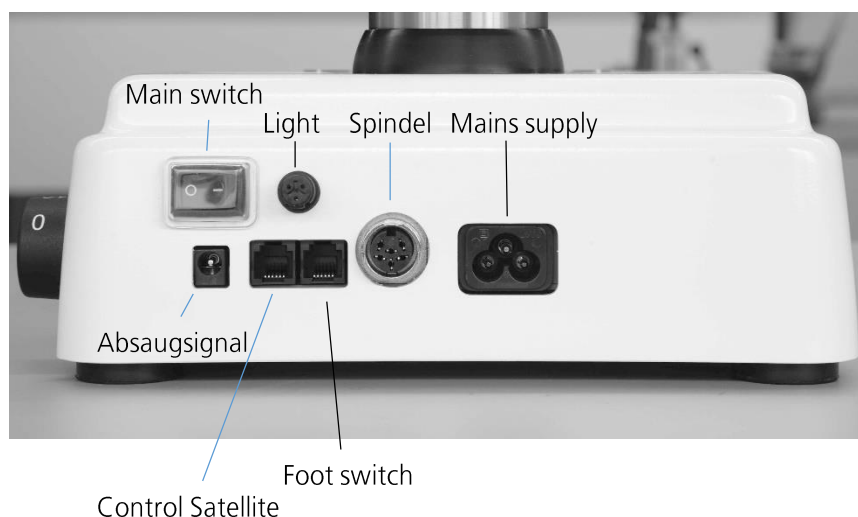


Fig. 3

### 4.3 Fixation of the milling spindle

Mount the milling spindle in the milling arm. Hereby, the spindle must click into the anti-twist lock. Use the knurled screw to fix the milling spindle without play. Please take care that the running sound of the spindle is not changing significantly while tightening the screw. Push the light head upwards as shown in Fig. 4 and connect it with its corresponding cable. Afterwards fix the light head with the knurled screw (Fig. 4).

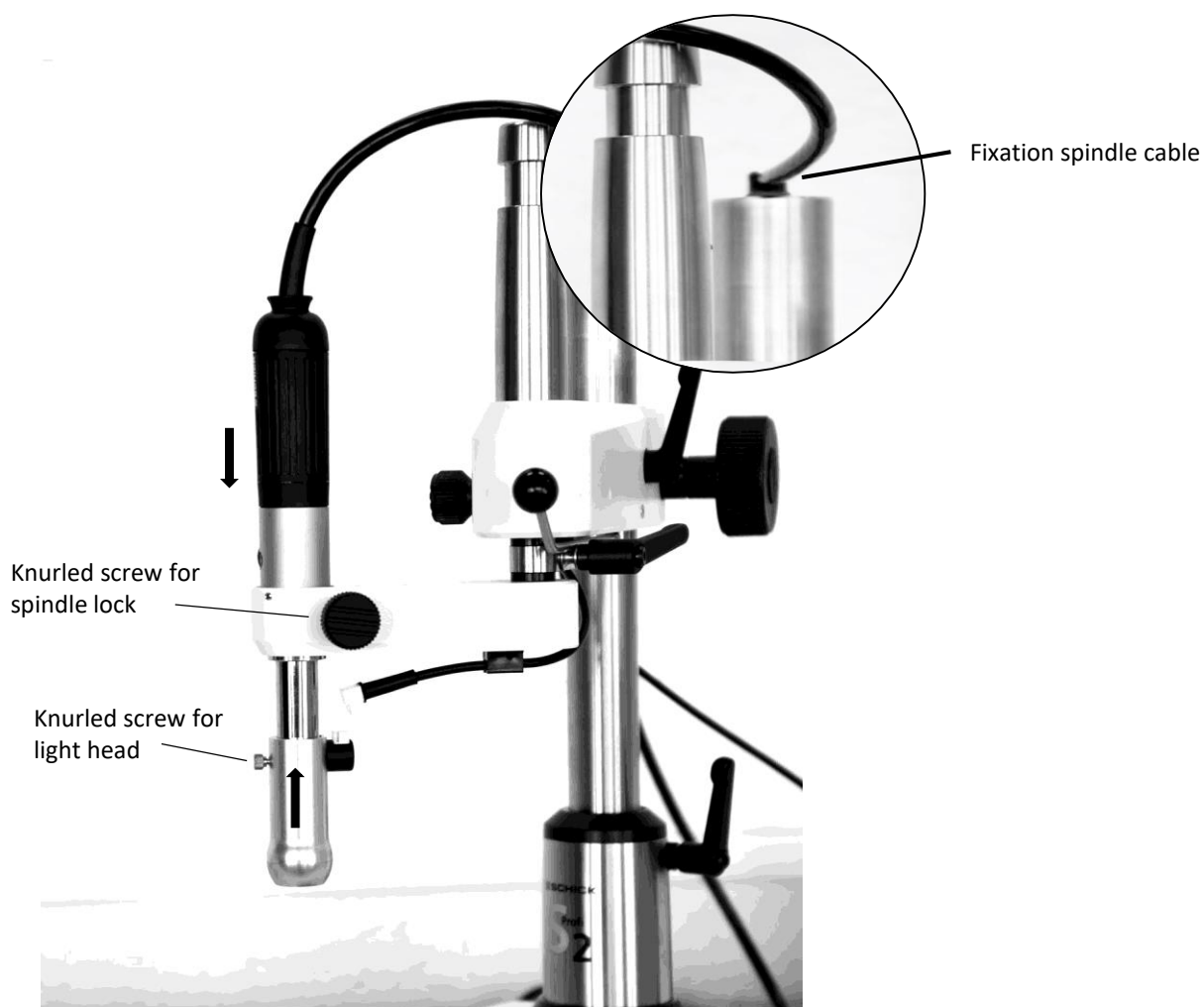


Fig. 4

The S2 milling unit is fitted with a control knob (a), via which the maximum speed of the milling spindle can be adjusted. The corresponding switch (b) must be operated to start / stop the spindle.

If the optional foot switch (c) 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 foot control pedal (d) art. no. 9440 is fitted, it can be used to control the speed steplessly to the maximum value preselected with the control knob.

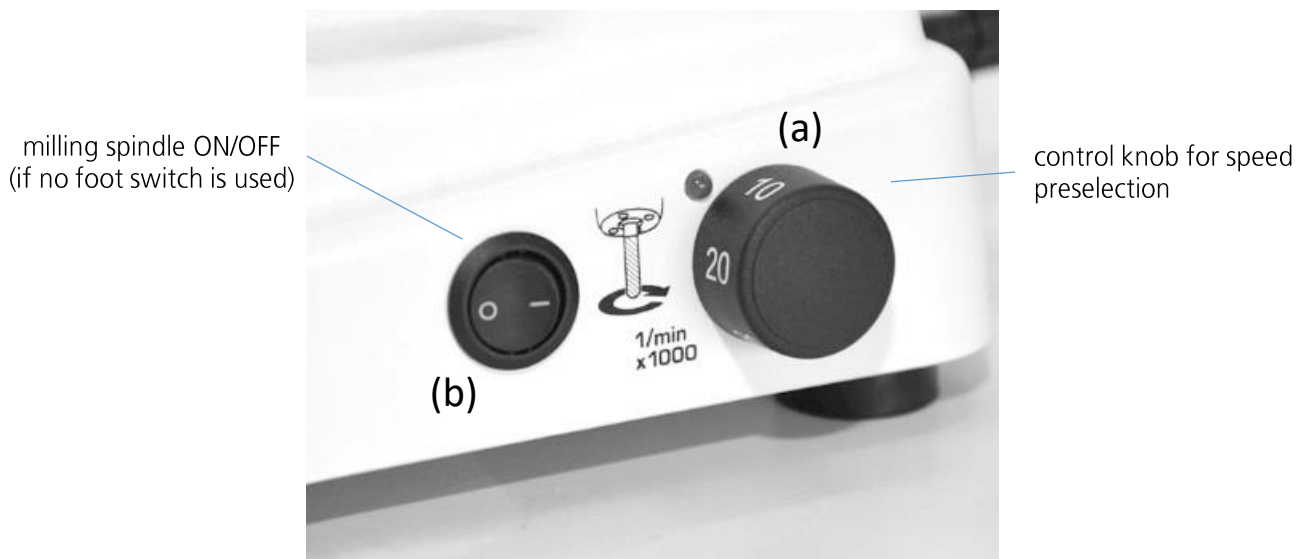


Fig. 5

Optional: foot switch 6370/2 (c) and dynamic foot control 9440 (d)





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

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

- Turn clamping lever fully to the right ("Open") and insert the tool (Fig. 6)
- Turn clamping lever to the left ("Close") to clamp the tool.

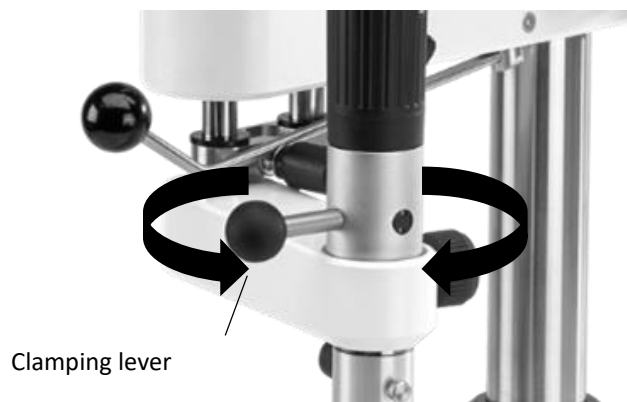


Fig. 6

## 6.1. Operation – Fixation of the model table

The S2 Profi milling unit is fitted with a magnetic platform to fix the model table or the milling tray (optional).

You have to flip the switch (Fig. 7) to enable the magnetic fixation. You will find the switch on the left-hand side of the S2 Profi.

Please take care that there are no impurities on the base. This will ensure a proper fixation of the model table

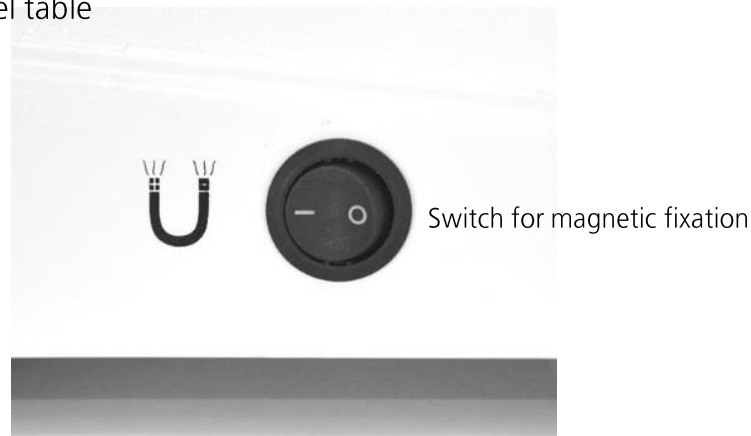


Fig. 7

## 6.2. Operation – Height adjustment of milling arm

In order to adjust the height of the milling arm on the S2 Profi, the locking lever on the arm must be released. Afterwards you can adjust the height with the handwheel as shown in Fig. 8. Please lock the locking lever afterwards to ensure maximum stability during the milling process.



Fig.8

## 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.9



Fig.10

To permit free movement of the milling arm, the column pivot (Fig. 9) as well as the arm pivot (Fig. 10) must be loosened by opening the locking lever.

## 6.4. Operation - Drilling

The S2 Profi is also able to perform precise drilling operations as well as milling interlocks. Drilling work is assisted by means of the adjustable depth stop.

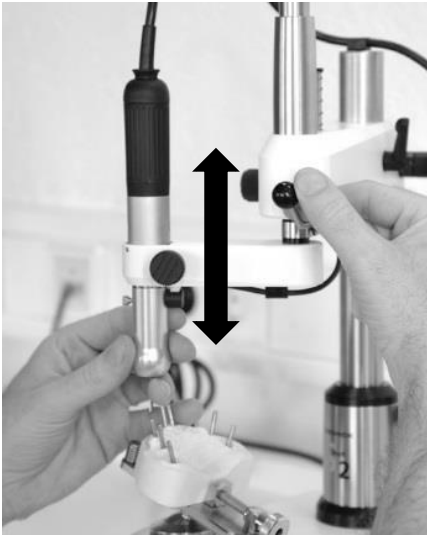


Fig.11

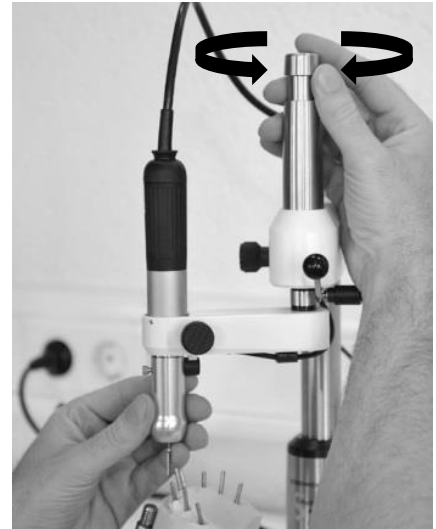


Fig.12

When the column and arm pivots have been fixed in the required position (Fig. 9 and 10), the milling arm can only be moved vertically, as shown in Fig. 11.

To limit the drilling depth, the knurled nut of the depth stop is turned to the required position, as shown in Fig. 12.

Please note:

If the milling arm pivot (Fig. 10) 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



Fig.13

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.

To do this, fix the milling arm in the required position (Fig. 9, 10). Pull the measuring spindle down to the required position, as shown in Fig. 13. By tightening the fixing screw, the milling arm is now fixed in the required position, from where the retracting spring automatically pulls it back to the original position as soon as the fixing 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. 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 spindle holder.

## 8. Technical data

Mains voltage range:	100 – 240 V
Nominal frequency:	50/60 Hz
Motor torque:	7 Ncm
Power:	240 Watt
Speed range:	1.000 – 40.000 !/min
Concentricity error:	< 0,015 mm
Chuck:	2,35 mm standard, incl. end stop for short tools - 3,00 mm on request

<b>Dimensions</b>	<b>milling unit</b>
Width:	280 mm
Height:	530 mm
Depth:	375 mm
Weight:	13,5 kg

## 9. Declaration of Conformity

We, SCHICK GmbH  
Lehenkreuzweg 12  
D-88433 Schemmerhofen

declare herewith, that the product

S2 Profi milling unit complete art.no. 2950/1

is in conformity with the following provisions of Directive:

2006/42/EG	(machinery directive)
2014/30/EU	(EMC directive)
2011/65/EU	(RoHS)

Name and address of  
person in charge:

Wolfgang Schick  
Lehenkreuzweg 12  
88433 Schemmerhofen

Schemmerhofen, March 2023



W. Schick  
Manager

## 10. Optional accessories – Ceramic milling set

Ceramic milling set for S2 Profi  
Art.no. 2650/05

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



Individual parts:

 <p>Collection tub without nozzle Art. No. 2451</p>	 <p>Suction tub with nozzle Art. No. 2413</p>	 <p>Separator Art. No. 2653</p>
 <p>Turbine T100 Art. No. 2641</p>	 <p>Model table stainless steel Art. No. 2403</p>	 <p>Light head for turbine Art. No. 2510</p>
 <p>Adapter for turbine T100 Art. No. 2401</p>	 <p>Diamond tool set for turbine 1.6 mm (8 pcs.) Art. No. 2651</p>	 <p>Polishing set 2.35 mm (3 pcs.) Art. No. 2655</p>

Subject to technical modification without prior notice



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)