



SCHICK
DENTAL

Schick GmbH
Lehenkreuzweg 12
D-88433 Schemmerhofen
Telefon +49 7356 9500-0
Telefax +49 7356 9500-95
E-Mail info@schick-dental.de
Internet www.schick-dental.de




Istruzioni originali
Fresatore S3 Master SCHICK



Siamo lieti che abbiate scelto un'apparecchiatura tecnica di grande valore prodotta dalle industrie SCHICK, e vi auguriamo un buon lavoro con il vostro nuovo fresatore S3 Master.

Abbiamo redatto il presente libretto di istruzioni per aiutarvi ad entrare in confidenza con la vostra nuova apparecchiatura e per fornirvi le informazioni necessarie per il suo funzionamento e la sua manutenzione.

Indice

Pagina

▶ 1. Fornitura.....	3
▶ 2. Impiego e uso.....	4
▶ 3.  Informazioni generali / Informazioni di sicurezza.....	4-5
▶ 4. Installazione e messa in funzione.....	6
▶ 5. Breve introduzione all'utilizzo del fresatore.....	7
▶ 6. Illustrazione del fresatore S3 Master / Componenti.....	8
▶ 7. Funzionamento.....	9-12
7.1 Braccio tridimensionale	
7.2 Isola di comando	
7.3 Superfici integrate per l'appoggio delle braccia	
7.4 Piano di fresaggio regolabile in altezza	
7.5 Caratteristiche tecniche del motore	
▶ 8. Sostituzione degli utensili.....	13
▶ 9. Sostituzione della pinza di serraggio.....	13
▶ 10. Manutenzione.....	14
▶ 11. Problemi.....	14
▶ 12. Caratteristiche tecniche / accessori.....	15
▶ 13. Dichiarazione di conformità.....	16

	<hr/> Dotazione di serie	Art.-Nr.
	Fresatore S3 Master completo costituito:	2500/5
	Fresatore S3 Master	2520/5
	Interruttore a pedale (innesto elettromagnetico)	2110
	Interruttore a pedale (motore)	2560
	mandrino del fresatore e cavo	9400/07
	Supporto luminoso	2510
	Cavo di alimentazione	2160
	Pinza di serraggio Ø 2,35 mm	4114
	Attacco per utensili corti	4918
	Chiave per pinza di serraggio	4115
	Chiave per controsupporto	6223
	Chiave per incassatura esagonale Sw2	W602000200
	Chiave per incassatura esagonale SW4	W602000400
	Custodia di protezione antipolvere	2502
	<hr/> Facoltativamente	
	Pinza di serraggio Ø 3 mm	4117
	Attacco per utensili corti	4925

2. Impiego e uso

Il fresatore S3 Master è stato concepito per l'impiego in laboratori odontotecnici per la lavorazione di corone, ponti, getti ed elementi in resina.

L'altissima precisione, la consueta garanzia di qualità e le basse spese di manutenzione contraddistinguono il fresatore S3 Master, creato con il contributo di famosi specialisti della tecnica di fresaggio.

L'assetto innovativo - che permette di regolare l'altezza del piano di fresaggio sul quale poggia il modello - è esclusivo e originale, predisposto per consentire una posizione comoda e ideale durante il fresaggio.

Le superfici modellate per l'appoggio delle braccia, anch'esse uniche, favoriscono un utilizzo ottimale del manipolo del fresatore. La struttura ergonomica consente di ottenere risultati perfetti grazie alla possibilità di lavorare in modo rilassato e senza fatica.


Condizioni ambientali:

- Ambienti chiusi 5° - 40°
- Fino a 2.000 m l.m.

Categoria di sovratensione: II

Grado di inquinamento: 2

3. Informazioni generali

- Verificare che i dati di rete coincidano con i dati indicati sul contrassegno di fabbrica
- Il fresatore S3 Master non è adatto per il seguente impiego:
 - in ambienti sottoposti a pericolo di esplosione
 - per applicazioni mediche
- Nell'utilizzo devono essere osservate le disposizioni specifiche stabilite dall'associazione di categoria (utilizzare sempre i vetri di protezione).
- Non pulire in nessun caso il fresatore con aria compressa
- per salvaguardare la precisione e la durata della pinza di serraggio, deve essere sempre inserito (anche nella posizione di arresto) un utensile, oppure la punta (37) compresa nella fornitura.
- Riciclaggio  WEEE-Reg.-Nr. DE 78620387

3. Informazioni di sicurezza

ATTENZIONE: 

- Accessori come il supporto di trasferimento, il portamatite con inserti in grafite, il supporto parallelo per il mandrino o ausiliari simili non possono essere montati e utilizzati nel mandrino del fresatore. Il mandrino potrebbe essere avviato accidentalmente!
- Le turbine raffreddate ad acqua sono indicate soltanto ad uso in relazione ad una vaschetta di aspirazione di SCHICK evitare i difetti al materiale elettrico ed alla corrosione.
- Quando vengono utilizzati gli utensili rotatori, devono essere rispettati i valori limite imposti dalla casa costruttrice dell'utensile.
- Riparazioni o altri interventi devono essere effettuati esclusivamente dalla SCHICK o dal personale specializzato autorizzato dalla stessa.
- La SCHICK non fornisce alcuna garanzia nel caso in cui il fresatore S3 Master non venga utilizzato seguendo le presenti istruzioni.
- La casa costruttrice non si assume alcuna responsabilità per danni derivati da diverso impiego o da utilizzo non appropriato.

Il presente libretto di istruzioni deve essere conservato in un luogo prossimo all'apparecchiatura, in modo da poter essere sempre consultabile.

4. Installazione



fig. 1



fig. 2



fig. 3

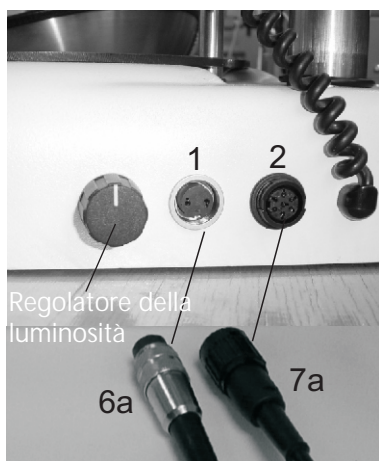
- Verificare che l'imballaggio non presenti danneggiamenti visibili
 - Aprendo l'imballaggio, maneggiare con attenzione tutti i pezzi della fornitura
 - Rimuovere con cautela il coperchio della confezione del fresatore (sollevare lentamente)
- Attenzione: non urtare con l'imballaggio alcuna parte del fresatore.

- Conservare la scatola dell'imballaggio insieme agli accessori
- IMPORTANTE:** aprendo la confezione a scorrimento degli accessori, prestare molta attenzione all'indicazione "ALTO".
- Predisporre uno spazio libero dove poter appoggiare il fresatore
 - Prendere il fresatore impugnando il sostegno con la mano sinistra
- Non sollevare il fresatore tramite il suo braccio !
- Sollevare leggermente verso l'alto l'apparecchiatura e sorreggerla dal basamento anche con la mano destra.
- Assicurarsi che il braccio del fresatore sia bloccato.

- Verificare che tutte le parti non presentino danni visibili. Riporre tutti i materiali di imballaggio nella scatola e conservare l'imballaggio completo per un eventuale trasporto successivo.

Nel caso si abbia l'intenzione di disfarsi dell'imballaggio, si prega di rispedire l'imballaggio completo del fresatore alla SCHICK.

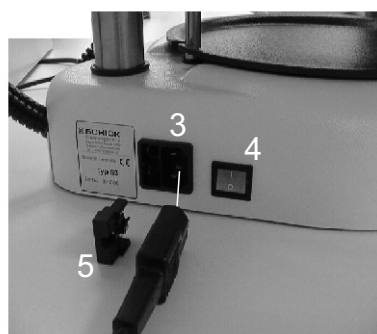
Messa in funzione



Interruttore a pedale

Inserire la spina di collegamento dell'interruttore a pedale (innesto elettromagnetico) (6a) e dell'interruttore a pedale (motore) (7a) negli attacchi sul lato destro del fresatore (vedi illustrazione). Inserire entrambe le spine con cautela. Verificare l'attivazione del dispositivo antirotazione di entrambi le spine.

L'interruttore a pedale (innesto elettromagnetico) ha una chiusura a vite, l'altro interruttore a pedale (motore) presenta un bloccaggio a baionetta. In questo modo entrambi possono essere fissati agli attacchi.



Cavo di alimentazione

Collegare il fresatore alla rete elettrica (230 v), inserendo il cavo di alimentazione compreso nella fornitura, prima nell'attacco il per cavo di alimentazione (3) che si trova sul lato sinistro del fresatore, poi in una presa sicura con messa a terra.

Assicurarsi che tutti i collegamenti a spine siano collegati saldamente fra loro !

5. Breve introduzione all'utilizzo

Azionare l'interruttore generale (4)

Braccio del
fresatore a 3D

Braccio articolato

- Bloccare e sbloccare per mezzo dell'interruttore a pedale (6)
- Regolare la terza articolazione aggiuntiva per mezzo della vite ad alette (15)
- Quando il fresatore è spento, portare il braccio articolato in "posizione di stallo" (fig..2; pag. 9)

Slitta verticale

- Slitta verticale con vite zigrinata (8) regolabile a piacere
- Moto discendente tramite la leva del trapano (11)
- Microregolazione del movimento discendente attraverso il mandrino di arresto inferiore (9)

Mandrino del fresatore

- Quando la pinza di serraggio è chiusa, la leva di serraggio (31) si trova a sinistra

Isola di
comando

- Accendere e spegnere il motore con il tasto "Motor - EIN/AUS" (18) oppure con l'interruttore a pedale (7)
- Variazione di velocità continua con il tasto (19) - indicazione digitale (22)
- Accensione e spegnimento del magnete con tasto "Magnet - EIN/AUS" (20)
- Variazione del senso di rotazione del mandrino con il tasto "Motor - R/L" (21)

superfici
integrate
per l'appoggio
delle braccia

- Regolazione attraverso il bloccaggio a scatti
- Regolazione dell'altezza per mezzo di vite ad alette (23)

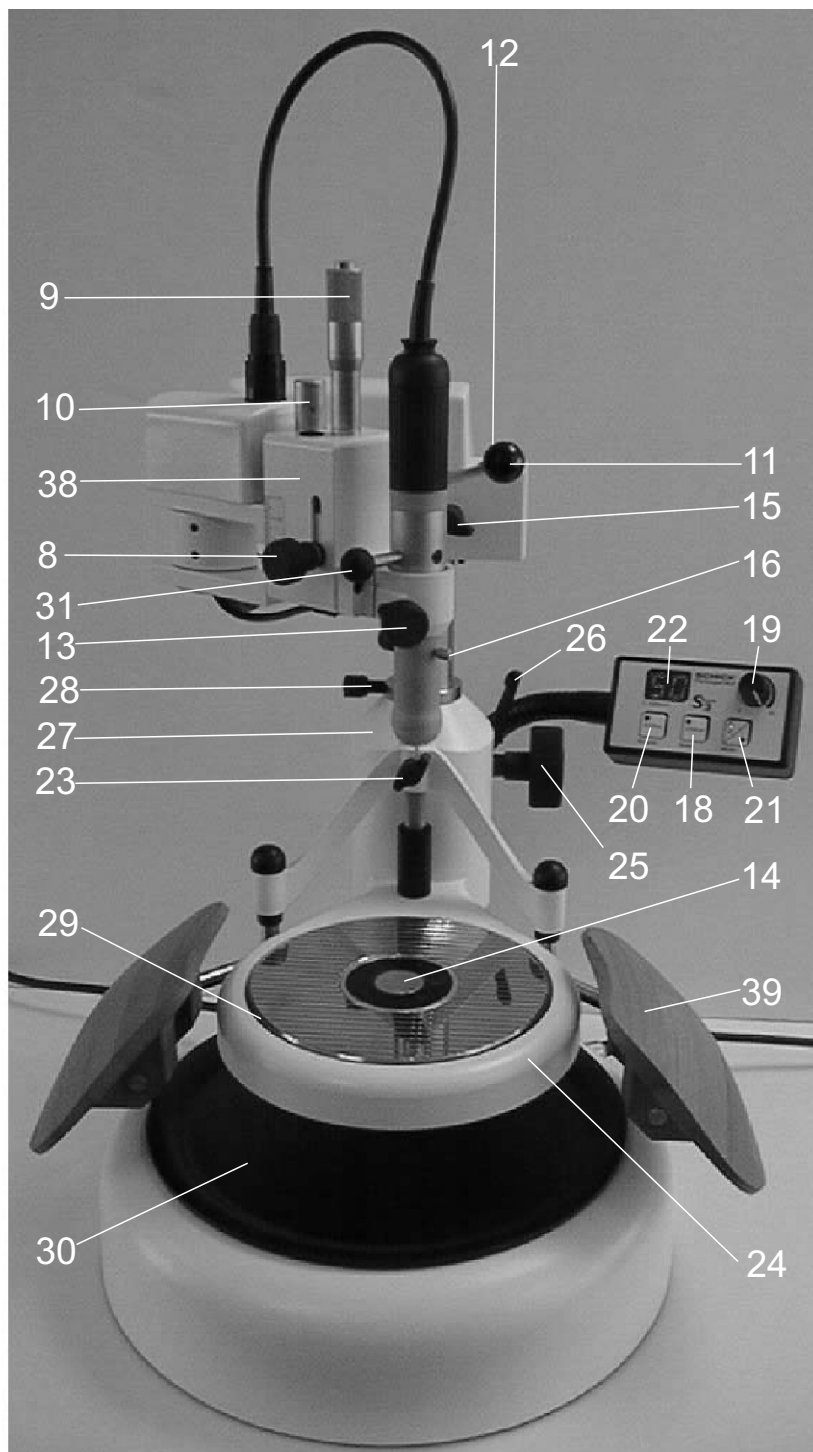
Piano di
fresaggio
regolabile in
altezza

- Allentare la leva di bloccaggio (26); regolazione in altezza, verso l'alto e verso il basso, per mezzo di una manopola girevole (25) - posizione della leva di bloccaggio regolabile
- Rondella di arresto (28) per contrassegnare e ritrovare l'altezza iniziale del piano di fresaggio
- Fessura sulla piattaforma magnetica (29) per l'eliminazione di trucioli di fresaggio

IMPORTANTE !

Per una descrizione più dettagliata si veda il punto 7 "Funzionamento"

6. S3 Master



1. Attacco dell'interruttore a pedale (innesto elettromagnetico)
2. Attacco dell'interruttore a pedale (motore)
3. Attacco per il cavo di alimentazione
4. Interruttore generale
5. Fusibile in vetro
6. Interruttore a pedale (innesto elettromagnetico)
- 6.a Spina dell'interruttore a pedale (innesto elettromagnetico)
7. Interruttore a pedale (motore)
- 7.a Spina dell'interruttore a pedale (motore)
8. Vite zigrinata della slitta verticale
9. Mandrino di arresto inferiore
10. Tenditore della molla
11. Leva del trapano
12. Foro di alloggiamento
13. Vite zigrinata del mandrino
14. Magnete
15. Vite ad alette del braccio articolato
16. Vite zigrinata del supporto luminoso
17. Mandrino di misurazione
18. Tasto "Motor - EIN/AUS"
19. Pulsante di velocità
20. Tasto "Magnet - EIN/AUS"
21. Tasto "Motor - R/L" (D/S)
22. Display digitale
23. Vite ad alette delle superfici per l'appoggio delle braccia
24. Piano di fresaggio
25. Manopola girevole del piano di fresaggio
26. Leva di bloccaggio del piano di fresaggio
27. Piano di fresaggio - manovra
28. Rondella di arresto in altezza
29. Fessura sul piano di fresaggio
30. Piatto
31. Nottolino della pinza di serraggio
32. Chiave della pinza di serraggio
33. Pinza di serraggio
34. Controchiave
35. Spina
36. Copertura
37. Punta
38. Slitta verticale
39. Superfici per l'appoggio delle braccia
40. Vite tenditrice della molla



7. Funzionamento

Interruttore generale

L'accensione elettrica avviene premendo l'interruttore generale (4) "ON". La spia luminosa sull'interruttore s'illumina. Soltanto ora le altre funzioni elettriche possono essere attivate. Premendo lo stesso interruttore (4) "OFF" l'apparecchiatura viene spenta.

ATTENZIONE: gli innesti elettromagnetici non sono attivi dopo lo spegnimento.
- Riportare il braccio del fresatore in posizione di stallo.

7.1 Braccio a 3D del fresatore

Braccio articolato

Il bloccaggio e lo sbloccaggio del braccio articolato vengono effettuati attraverso gli innesti elettromagnetici, per mezzo dell'interruttore a pedale (6). Una terza articolazione aggiuntiva viene sbloccata tramite una vite ad alette manovrabile meccanicamente (15) con una lieve rotazione a sinistra. Quindi il braccio del fresatore può essere regolato a piacere e nuovamente bloccato. Dopo che il lavoro è stato completato, il braccio del fresatore può essere portato in "posizione di stallo" (fig. 2) (anche nel caso di un non utilizzo prolungato del braccio articolato). Prima di azionare l'interruttore portare il braccio del fresatore in questa posizione (posizione di arresto a sinistra).

Il fissaggio avviene attraverso un magnete permanente. In questo modo viene evitata una rotazione non desiderata del braccio del fresatore quando si spegne l'apparecchiatura. Gli innesti elettromagnetici non sono attivi dopo lo spegnimento.

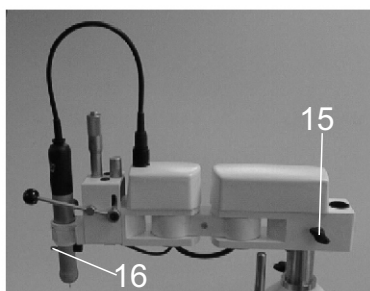


fig. 1

Slitta verticale

La slitta verticale (38) può essere fissata in ogni posizione con la vite zigrinata (8). Nella parte superiore della slitta si trova l'impugnatura per la regolazione della posizione di arresto inferiore (9).

Con il supporto della chiave a incassatura esagonale SW4, compresa nella fornitura, la forza di ritorno del tenditore della molla (10) sulla slitta verticale nella parte inferiore del fresatore (40) (si veda il punto 7.5 p. 12) può essere regolata di volta in volta.

Il mandrino di arresto inferiore (9) ha una ripartizione radiale di 50 x 0,01 mm e una ripartizione assiale di 0,5 mm.

Una rotazione del tamburo comporta quindi un sollevamento di 0,5 mm.

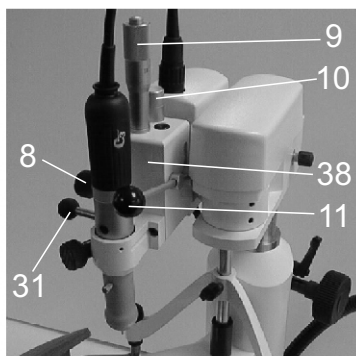


fig. 2

Il percorso verticale della slitta è di 24 mm.

La leva di trapano (11) può essere svitata all'occorrenza..

Mandrino del fresatore

Il mandrino del fresatore può essere tolto in seguito alla rimozione del supporto luminoso e all'allentamento della vite zigrinata (13) (estrarre verso l'alto).

Per rimuovere il supporto luminoso, compreso nella fornitura, si deve allentare la vite zigrinata (16) (fig. 1) e il supporto luminoso deve essere estratto con cautela verso il basso. Per inserire il supporto luminoso operare in modo inverso.

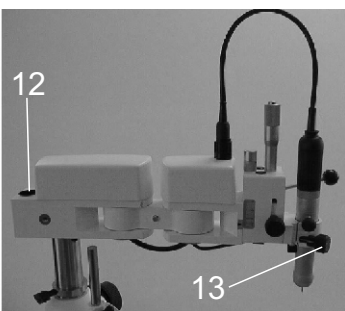


fig. 3

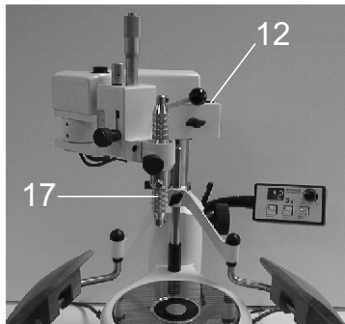
Durante l'inserimento del supporto luminoso verificare con attenzione che il collegamento a spine si blocchi a scatto correttamente!

Durante il reinserimento spingere il mandrino del fresatore verso il basso fino a che si blocca.

→ Assicurarsi che, durante l'inserimento nell'apposito supporto, il mandrino del fresatore si incastri correttamente nel perno filettato.

La leva di serraggio (31) (fig. 2) che si trova sul mandrino del fresatore deve risultare orientata verso sinistra quando la pinza di serraggio è chiusa; fissare la vite zigrinata (13) .

➤ Per il funzionamento del mandrino, si veda "Isola di comando" (punto 7.2)

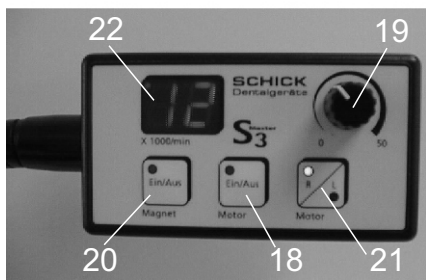


Mandrino di misurazione

Il mandrino di misurazione (17), disponibile come optional, può essere inserito, come il mandrino del fresatore, nell'apposito supporto dove la posizione in altezza è priva di arresto e quindi può essere scelta liberamente.

Il mandrino libero del fresatore può essere collocato ugualmente nel foro (12) nella parte posteriore del mandrino del fresatore.

7.2 Isola di comando



L'isola di comando è fissata su un braccio mobile collocato sul fresatore.

L'attacco flessibile consente una collocazione dell'isola di comando che si può adattare a seconda delle esigenze.

Mandrino del fresatore: AVVIO / ARRESTO

L'avvio e l'arresto del motore possono avvenire direttamente sull'isola di comando (tasto "Motor - EIN / AUS" (18)) oppure con l'interruttore a pedale (motore) (7) compreso nella fornitura. Durante il funzionamento si illumina la spia luminosa.

Velocità del mandrino del fresatore

La velocità del motore di fresaggio può essere regolata a piacere, da 1.000 a 50.000 min⁻¹ continui, premendo il pulsante (19). La velocità, di volta in volta regolata, è leggibile sul display digitale (22). Se sul display digitale compare un punto in alto a sinistra, significa che il mandrino del fresatore non è in funzione (nel momento della preselezione della velocità). Non appena il mandrino riprende a ruotare, questo scompare nuovamente..

Piano magnetico per il fresaggio

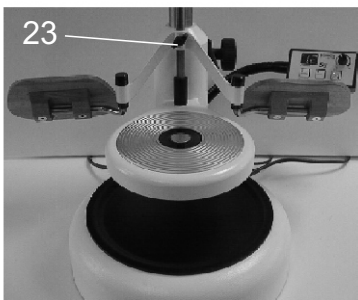
Il bloccaggio e lo sbloccamento del piano portamodelli o del piano con indicazione delle coordinate, avviene per mezzo di un elettromagnete. Per attivarlo deve essere premuto il tasto "Magnet - EIN/AUS" (20) e si illuminerà la spia luminosa posta sul comando.

Premendo nuovamente lo stesso tasto, il magnete viene disattivato.

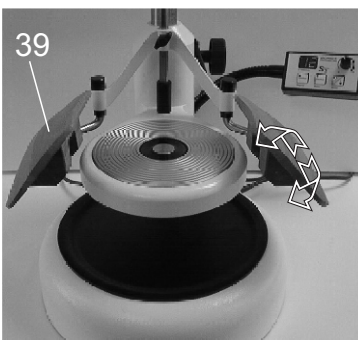
Direzione di rotazione del mandrino del fresatore

Il cambiamento della direzione di rotazione del mandrino del fresatore può essere effettuato utilizzando il tasto "Motor - R/L (D/S)" (21). Il senso di rotazione verso Destra o verso Sinistra viene indicato dalla spia luminosa posta sul comando. Il cambiamento della direzione di rotazione è possibile anche mentre il mandrino è in movimento.

7.3 Superfici integrate per l'appoggio delle braccia



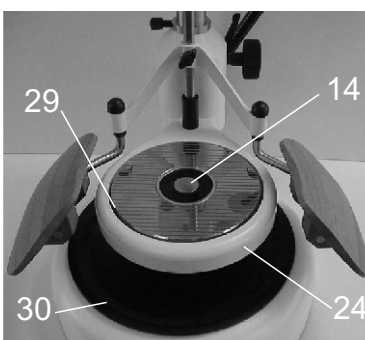
Per consentire un'attività di fresaggio priva di fatica, le posizioni delle due superfici per l'appoggio delle braccia, regolabili nelle tre dimensioni dello spazio, possono essere impostate individualmente e in modo indipendente l'una dall'altra.



La regolazione dell'altezza può essere effettuata attraverso l'allentamento della vite ad alette (23). Stringendo la vite ad alette si può fissare l'altezza desiderata.

Inoltre è possibile fissare entrambe le superfici d'appoggio al supporto nella parte interna, per mezzo di una chiave a incassatura esagonale SW 2.

7.4 Piano di fresaggio regolabile in altezza



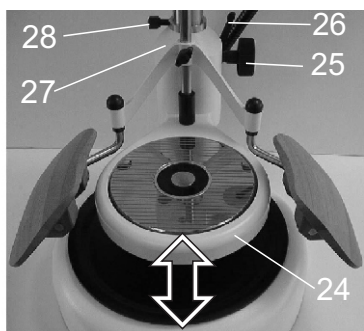
Contrariamente ai fresatori tradizionali, la regolazione dell'altezza non avviene per mezzo del braccio del fresatore, bensì per mezzo del piano di fresaggio (24). Questa innovazione garantisce un'altezza di lavoro e di visuale costanti anche nel caso di altezze diverse dei modelli da fresare.

Piattaforma elettromagnetica

Nel centro della piattaforma elettromagnetica si trova l'elettromagnete (14) per il fissaggio del piano portamodelli o di altri elementi di bloccamodelli.

Il controllo avviene tramite l'isola di comando (si veda il punto 7.2; pag. 10). La piattaforma elettromagnetica presenta una fessura (29), attraverso la quale si possono eliminare trucioli di fresaggio (metallo nobile), polvere o liquidi prodotti durante il fresaggio. Solchi speciali posti parallelamente garantiscono una facile rimozione delle particelle per mezzo di un pennello. Il piatto (30) che si trova al di sotto, funge da recipiente di raccolta ed è semplice da rimuovere.

Regolazione dell'altezza



La regolazione dell'altezza del piano di fresaggio (24) avviene tramite la manopola girevole (25) che si trova a destra del sostegno. Prima deve però essere allentata la leva di bloccaggio (26) che fissa il piano di fresaggio. A questo punto il piano di fresaggio può essere regolato verso l'alto o verso il basso. Dopodiché la leva di bloccaggio deve essere nuovamente fissata per evitare che si verifichi un'improvvisa variazione della regolazione in altezza. La leva di bloccaggio (26) può essere posta in qualsiasi posizione desiderata tirandola e contemporaneamente girandola; allentando, la leva si blocca a scatto.

Rondella di arresto dell'altezza

Se il braccio del fresatore è fissato in una posizione precisa (ad esempio per trapanare), ma l'altezza fra il modello per il fresaggio e il mandrino del fresatore non è sufficiente per consentire la sostituzione dell'utensile, allora la posizione del piano di fresaggio può essere determinata tramite una rondella di arresto dell'altezza (28). Per segnare la posizione in altezza si deve allentare la vite ad alette della rondella (28), abbassare la rondella fino alla guida del piano di fresaggio (27) e bloccare la vite ad alette. A questo punto il piano di fresaggio può essere abbassato per la sostituzione dell'utensile e infine riportato esattamente all'altezza di lavoro..

7.5 Caratteristiche tecniche del motore



Il fresatore S3 Master dispone già della nuova tecnologia C3. Questa si contraddistingue per l'estrema potenza di marcia a qualsiasi velocità, per una rotazione stabile e priva di vibrazione e per un'elevata precisione del movimento di rotazione. Il mandrino S3 controlla con facilità anche i lavori di fresaggio più difficili grazie ai suoi 50.000 giri e 240 watt di potenza. Avvertenza: utilizzare gli utensili soltanto alla velocità consigliata.

➤ Per la manutenzione del motore e del mandrino si veda "Manutenzione" (Punto 10, pag. 14).



La luce fredda compresa nella fornitura assicura un'illuminazione ottimale dell'area di lavoro. Grazie alla sua collocazione sul mandrino del fresatore non è più necessario regolare continuamente la fonte luminosa. Si ha la luce direttamente dove se ne ha bisogno. L'allacciamento del supporto luminoso alla rete avviene attraverso un collegamento a spine, risultando in questo modo semplice da inserire e da disinserire.

➤ Per la rimozione del supporto luminoso si veda "Funzionamento - Mandrino del fresatore" (Punto 7.1; pag. 9)

8. Sostituzione degli utensili

L'apertura della pinza di serraggio avviene attraverso una rotazione verso destra del nottolino (31) fino all'arresto. Per inserire il tipo di utensile desiderato nella pinza di serraggio occorre ruotare verso sinistra la leva di serraggio fino all'arresto.

Per garantire la precisione e la durata della pinza di serraggio deve essere sempre inserito un utensile o la punta (37) compresa nella fornitura, anche quando l'apparecchiatura non è in funzione.



ATTENZIONE: effettuare la sostituzione dell'utensile soltanto con il motore spento o fermo.
Pericolo di danneggiamento dell'attrezzo !

9. Sostituzione della pinza di serraggio

Rimuovere il mandrino dall'apposito supporto.



Si veda "Funzionamento - Mandrino del fresatore" (punto 7.1; pag. 9)

- Aprire la pinza di serraggio e rimuovere l'utensile.
- Rimuovere il cavo del motore. Svitare la copertura (36) dal motore e staccare il cavo disinserendo la spina (35). Si prega di fare attenzione che il serraggio dell'utensile sia aperto.
- Inserire la controchiave n. 6223 (34) sull'albero sul lato del motore..
- Utilizzare la chiave della pinza di serraggio n. 4115 (32) nelle fessure della pinza di serraggio (33). Fissare la controchiave n. 6223 (34) e allentare e girare verso l'esterno la pinza di serraggio facendo forza ed effettuando una rotazione della chiave della pinza di serraggio n. 4115 (32) in senso antiorario. La pinza di serraggio ha una filettatura destrorsa!

Si prega di notare: Nella pinza è un perno d'arresto per utensili con albero corto, questo è sempre rimosso o sostituito come richiesto.

- Pulire la pinza di serraggio, lubrificarla all'esterno e inserirla nell'albero. Avvitare la pinza di serraggio in senso orario fino all'arresto, utilizzando le chiavi come descritto, e stringere leggermente. Inserire la spina (35) e riavvitare la copertura (36). Reinserire il mandrino nell'apposito supporto.



10. Manutenzione



AVVERTENZA!: Non pulire il mandrino e il fresatore con aria compressa

Pulire e lubrificare, quando necessario, la pinza di serraggio.



Si veda "Sostituzione della pinza di serraggio" (Punto 9; pag. 13)

- Dal momento che il mandrino S3 non possiede né collettori né spazzole e tantomeno aperture di aerazione, non è necessaria alcuna manutenzione ulteriore.
- Il legno utilizzato per le superfici di appoggio delle braccia è incerato in superficie con prodotti naturali. Successive tracce di utilizzo possono essere rimosse tramite levigatura della superficie e rinnovata inceratura.
- Nessuna delle guide richiede manutenzione.

Effettuare le operazioni di pulizia solo ed esclusivamente con un pennello
Prima delle operazioni di pulizia è assolutamente necessario spegnere il fresatore e disinserire la spina dalla presa.

11. Problemi

- Qualora il mandrino fosse sovraccarico o bloccato, spegnere l'apparecchiatura per motivi di sicurezza.
- Riportare il pulsante della velocità (19) sulla "Posizione 0"; con una nuova selezione della velocità desiderata, l'apparecchiatura è subito in grado di entrare nuovamente in funzione.
- Disattivare e riattivare l'interruttore generale (4).

Se dopo la procedura sopra descritta l'apparecchiatura non funzionasse ancora, occorre revisionare i fusibili in vetro ed eventualmente sostituirli.

I fusibili in vetro (5) (valore di sicurezza 230V 2x T2AH250V Art.no.:3106)
(100-115V2x T4AH Art.no.: 7306) si trovano di fianco
all'attacco del cavo di alimentazione (3).

Se i problemi dovessero persistere, rivolgersi direttamente alla SCHICK

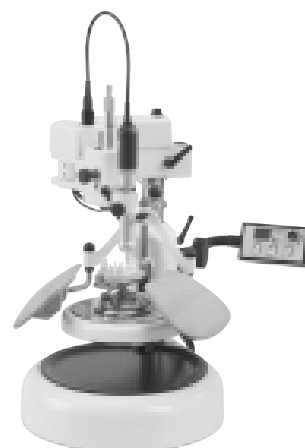
12. Dati tecnici

Alimentazione:	230V / 115V / 100V
Frequenza di rete:	50/60 Hz
Momento di coppia del motore:	7,8 Ncm
Regime del motore:	1.000 - 50.000 min ⁻¹
Precisione di rotazione:	< 0,015 mm
Potenza:	270 Watt
Pinza di serraggio:	Ø 2,35 mm, di serie comprensivo di attacco per utensili corti Ø 3,00 mm, su richiesta

misure:
 Lunghezza: 300 mm
 Altezza: 500 mm
 Profondità: 420 mm

Peso: 23 kg

S^{Master}3



Ci riserviamo modifiche tecniche

Accessori



Porta modelli Art.-No.2407



Porta modelli Art.-No. 2407/9



Separatore Art.-No.2655



Vaschetta d'aspirazione
Art.-Nr. 2470/5



Vaschetta d'aspirazione
Art.-Nr. 2498



Base per fresaggio
Art.-No.2507/1



Supporto per base Art.-No. 2509



Lampada per turbina
Art.-No.2510/1



Tavolo angolare regolabile
Art.-No. 2506



Mandrino parallelometro
0,5 - 3mm Art.-No. 2052/1



Kit degli attrezzi 2,35 mm
(10 pezzi) Art.-No. 2530/1



Kit di lucidatura 2,35 mm
(3 pezzi) Art.-No.2665



Kit di utensili diamantati per turbina 1,6mm
(8 pezzi) Art.-No.2660



Turbine T100 Art.-No. 2640/1



Tavolo delle coordinate
Art.-No. 2505



Set di misura
Art.-No. 10450



Supporto per miniere
Ø 2,35 mm Art.-No. 2268
Ø 3,00 mm Art.-No. 2268/1



Dispositivo per la trasmissione
Ø 2,35 mm Art.-No. 2795
Ø 3,00 mm Art.-No. 2795/1

S^{Master}3



Kit S3 - per il fresaggio della ceramica, completo Art.-No. 2650/05
 (senza S3 Master)
 turbina T100 Art.No. 2640/1
 Clip di sostegno Art.-No. 2245
 Lampada per turbina Art.-No 2510/1
 Vaschetta d'aspirazione Art.-No. 2470/5
 Separatore Art.-No. 2655
 Porta-modelli Art.No 2407/9
 Kit di utensili diamantati per turbina (8 pezzi) Art.-No. 2660
 Kit di lucidatura 2,35mm (3 ppezzi) Art.-No. 2665

We, SCHICK GmbH
Lehenkreuzweg 12
D-88433 Schemmerhofen

declare herewith, that the product

Milling machine S3 Master art.-no. 2500/5



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 2017

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
Internet www.schick-dental.de