

Betriebsanleitung**10810110****ESM 150****Gleitschuh-Fräsmaschine**

(40017951 / 1026u07)

Inhalt:

1. Arbeitssicherheit	3
2. Einleitung	3
3. Lieferumfang	4
4. Komponenten	4
5. Installation	5
5.1 Betriebsbedingungen	5
5.2 Anheben mit Kran	5
5.3 Betriebsaufbau der Gleitschuh-Fräsmaschine	6
6. Inbetriebnahme	7
7. Bedienung	8
7.1 Allgemein	8
7.2 Einspannen und Ausspannen von Deckelprofilen	9
7.3 Ein-Ausschalten der Maschine	10
7.4 Nivellieren und Zustellen	11
8. Fräsprozess Varianten	12
8.1 Deckelsatz mit neuen Gleitschuhen des Typs 4b	12
8.2 Deckelsatz mit benutzten Gleitschuhen	12
9. Höhe einstellen	13
9.1 Neue Gleitschuhe	13
9.2 Benutzte Gleitschuhe	15
9.3 Fräsen mit neuen und benutzten Gleitschuhen	17
9.4 Relativmessung (Deckelsatz)	17
9.5 Deckelsatz bearbeiten	17

10. Messeinrichtung	18
10.1 Einfache Messungen auf der integrierten Messeinrichtung	18
10.2 Relativmessung (einzelne Deckelprofile)	18
10.3 Relativmessung (Deckelsatz)	19
11. Ausmessen der Deckelprofile auf externer Messeinrichtung	20
11.1 Benötigtes Zubehör	20
12. Wartung	21
12.1 Ein- Ausbau der Fräser	22
12.2 Intervall	23
12.3 Reinigung	23
12.4 Störungen	23
13. Technische Angaben	24
14. EG-Konformitätserklärung	25
15. Kundenrückmeldung / Customer feedback	26

Diese Anleitung muss den mit den entsprechenden Arbeiten beauftragten Personen ausgehändigt werden.
Wenn die Anleitung diesen Personen nicht jederzeit zugänglich ist, kann sie ihren Zweck nicht erfüllen.

Das Urheberrecht an dieser Anleitung und allen Beilagen, die dem Empfänger persönlich anvertraut sind, verbleibt jederzeit unserer Firma. Ohne unsere schriftliche Genehmigung dürfen diese Unterlagen nicht kopiert oder vervielfältigt, auch niemals Drittpersonen mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Technische Änderungen an der in dieser Anleitung beschriebenen Maschine dürfen nur mit dem schriftlichen Einverständnis von Rieter vorgenommen werden. Vgl. auch Ziff. 15.3 der Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen, Bereich Maschinenverkauf.

Wir behalten uns jederzeit und ohne besondere Anzeige das Recht vor, die uns im Rahmen der technischen Weiterentwicklung notwendig erscheinenden Änderungen an der in dieser Anleitung beschriebenen Maschine vorzunehmen.

1. Arbeitssicherheit

Gemäss beiliegender Arbeitssicherheit.

Achtung!



Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung durchlesen!
Sachgemässer Aufbau gemäss der Montageanleitung!



Bei Arbeiten mit dem Gerät ist eine Schutzbrille zu tragen!



Bei Arbeiten mit Deckelprofilen aus Aluminium sind zwecks
Wärmeisolierung Handschuhe zu tragen!



Während dem Betrieb darf in keine Öffnung gegriffen
werden!

2. Einleitung

Die ESM 150 Gleitschuh-Fräsmaschine besteht aus der Fräsmaschine und dem, unter Kapitel 4, beschriebenen Zubehör.

Sicherheitsvorschriften



Beim Lesen dieser Anleitung werden Sie feststellen, dass verschiedene Punkte mit dem Warnsignal hervorgehoben sind. Diese Mitteilungen zeigen Verhältnisse an, bei welchen äusserste Vorsicht geboten ist, um Verletzungen an Personen oder Beschädigungen der Fräse zu vermeiden.

Die Fräse darf nur für den Bestimmungszweck (Fräsen der Gleitschuhe), für welchen diese gebaut wurde, eingesetzt werden. Wenn Ihnen der Verwendungszweck nicht klar ist, fragen Sie bitte beim Hersteller nach.

Die Gleitschuh-Fräsmaschine darf nur von geschultem Personal betrieben werden, welches diese Bedienungsanleitung gelesen und verstanden sowie eine Einführung durch den Hersteller erhalten hat. Bei Fragen wenden Sie sich an den Hersteller.

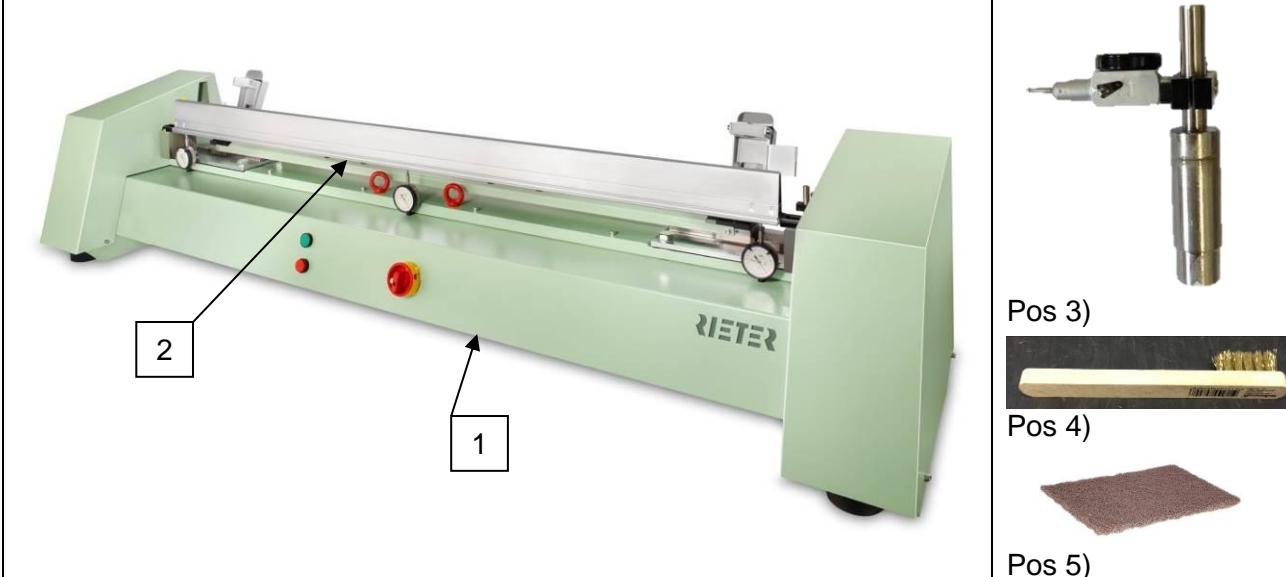
Arbeiten mit der Gleitschuh-Fräsmaschine



Beim Umgang mit der Gleitschuh-Fräsmaschine ist Vorsicht geboten. Unsachgemäss Bedienung kann zu Personenschäden führen.

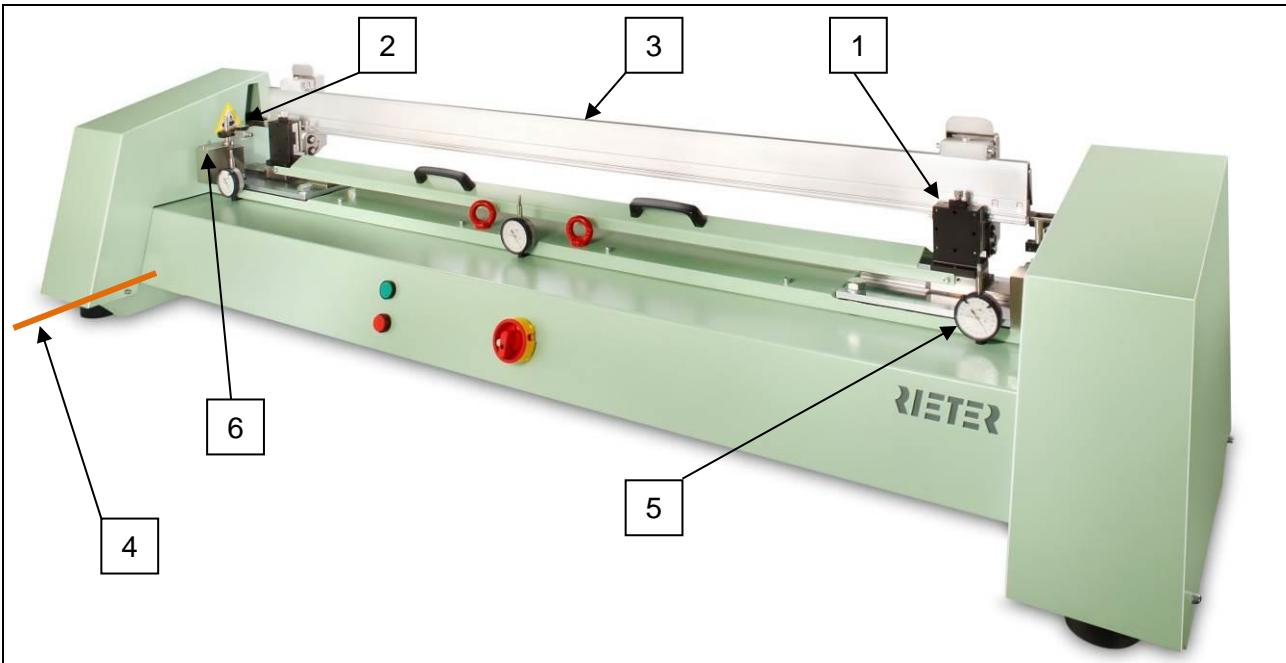
Es dürfen nur die in dieser Bedienungsanleitung erwähnten Deckelprofile mit Gleitschuh (4b) überfräst werden. Durch unsachgemäss Anwendung erlischt jegliche Gewährleitung, Garantieanspruch und Haftung seitens des Herstellers.

3. Lieferumfang



Pos. 1	Gleitschuh-Fräsmaschine	1 Stk.	
Pos. 2	Deckelprofil für Kalibrierung	1 Stk.	
Pos. 3	Messuhren-Halter	2 Stk.	
Pos. 4	Messingbürste	1 Stk.	
Pos. 5	Scotch Tuch	1 Stk.	

4. Komponenten



1. Positioniereinrichtung 2. Messuhren mit Stativ 3. Deckelprofil	4. Kabel 5. Kontroll Messuhren 6. Kontroll Auflagen
---	---

5. Installation

5.1 Betriebsbedingungen

Die Gleitschuh-Fräsmaschine wurde für den Werkstattbetrieb entwickelt.
Das Gerät ist **kein** Outdoor Gerät. Betriebstemperaturen: 0°C - 40 °C



Die Gleitschuh-Fräsmaschine darf nur auf den dafür vorgesehenen Standpuffern stehen und sollte möglichst horizontal gelagert werden. Ein unsachgemäßes Lagern oder Transportieren der Gleitschuh-Fräsmaschine kann zu Beschädigungen führen.

5.2 Anheben mit Kran

Die Gleitschuh-Fräsmaschine kann mittels eines Krans an den dafür vorgesehenen Ringschrauben angehoben werden. Dabei muss auf die korrekte Montage der Ringschrauben geachtet werden.

Die Gleitschuh-Fräsmaschine darf nur an den Ringschrauben angehoben werden.

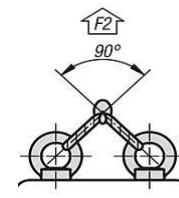


Ein Anheben der Deckelfräsmaschine mittels umschlingenden Gurten führt zur Beschädigung der Fräse



M12 Ringschrauben für den Krantransport

Der Winkel zwischen den Anschlaggurten darf maximal 90° betragen.



Die Ringschrauben dürfen zum Gebrauch der Fräse entfernt werden.

5.3 Betriebsaufbau der Gleitschuh-Fräsmaschine

Der Aufbau der Gleitschuh-Fräsmaschine darf nur, wie in der Betriebsanleitung beschrieben, erfolgen. Ein unsachgemässer Aufbau, kann zu Personenschäden führen.



Ein unebener Untergrund kann mit dem einstellbaren Standfuss ausgeglichen werden.



- Stellen Sie die Gleitschuh-Fräsmaschine auf eine stabile, horizontale und trockene Unterlage und vergewissern Sie sich, dass sie durch Vibratoren nicht abrutschen kann.
- Vergewissern Sie sich, dass der Hauptschalter ausgeschaltet ist.
- Die Fräsmaschine kann nun an das Stromnetz angeschlossen werden.

6. Inbetriebnahme

Achtung: Nur mit eng anliegenden Kleidung an der Fräse arbeiten.
Während dem Betrieb nicht in die Fräsoffnungen hineingreifen.



- Stellen Sie das Gerät gemäss Betriebsaufbau auf (siehe Kapitel 5).
- Schliessen Sie die Gleitschuh-Fräsmaschine mittels des Anschlusskabels an das Stromnetz an.
 - 50 Hz 220...240 / 380...420V
 - 60 Hz 255...290 / 440...500V
- Schalten Sie das Gerät mittels Hauptschalter ein.
- Es kann mit dem Fräsvorgang begonnen werden.



Bei allen Fräsvorgängen ist eine Schutzbrille zu tragen!



7. Bedienung

Zusätzlich zu der vorliegenden Bedienungsanleitung besteht die Möglichkeit, über das E-Learning die Bedienung der ESM 150 kennen zu lernen

<http://esm150.rieter.com/>



7.1 Allgemein

Alle Schritte müssen jeweils auf beiden Seiten der Maschine durchgeführt werden.



7.2 Einspannen und Ausspannen von Deckelprofilen

Einspannen

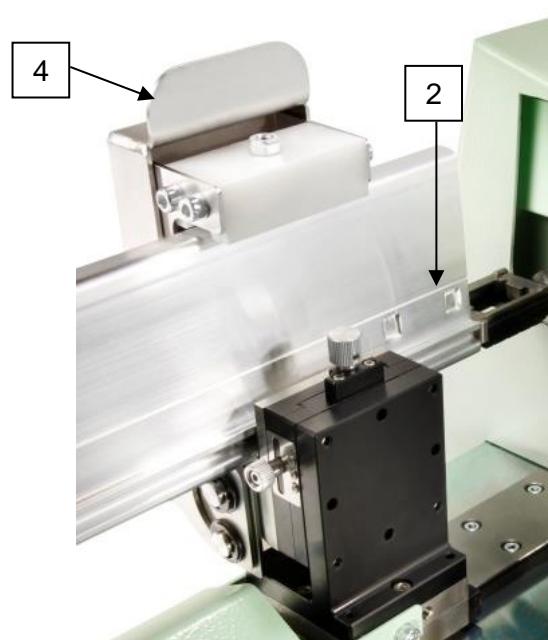
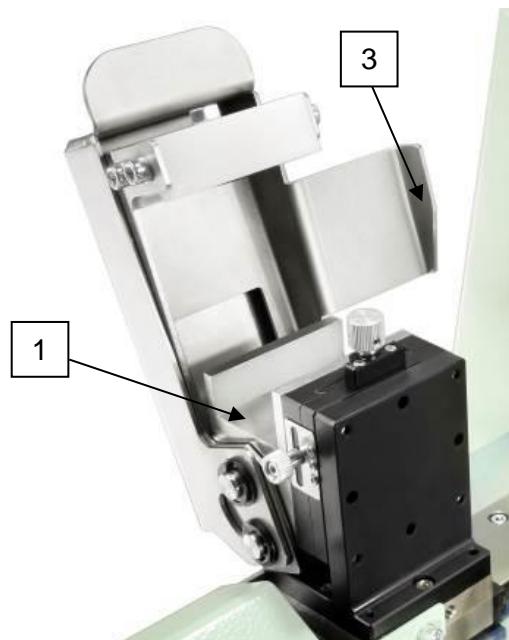
1. Auflagen möglichst in die Mitte schieben, so dass die Seitenverschalungen nicht das Einlegen behindern.
2. Die Auflagenflächen (1) prüfen und gegebenenfalls reinigen.
3. Deckelprofil einlegen → **Achtung: Kerbe nach vorne (2)!**
4. Profil mittels des Anschlages (3) an der rechten Halteklemmer ausrichten.
5. Einhängen der Halteklemmer und mit der Spannbacke (4) festklemmen.

Beim Einspannen des Deckelprofils ist darauf zu achten, dass die Kerbe (2) im Deckelprofil nach vorne ausgerichtet ist.



Aussspannen

1. Öffnen und wegschwenken der Halteklemmer und Spannbacke.
2. Ausfädeln des Deckelprofils.



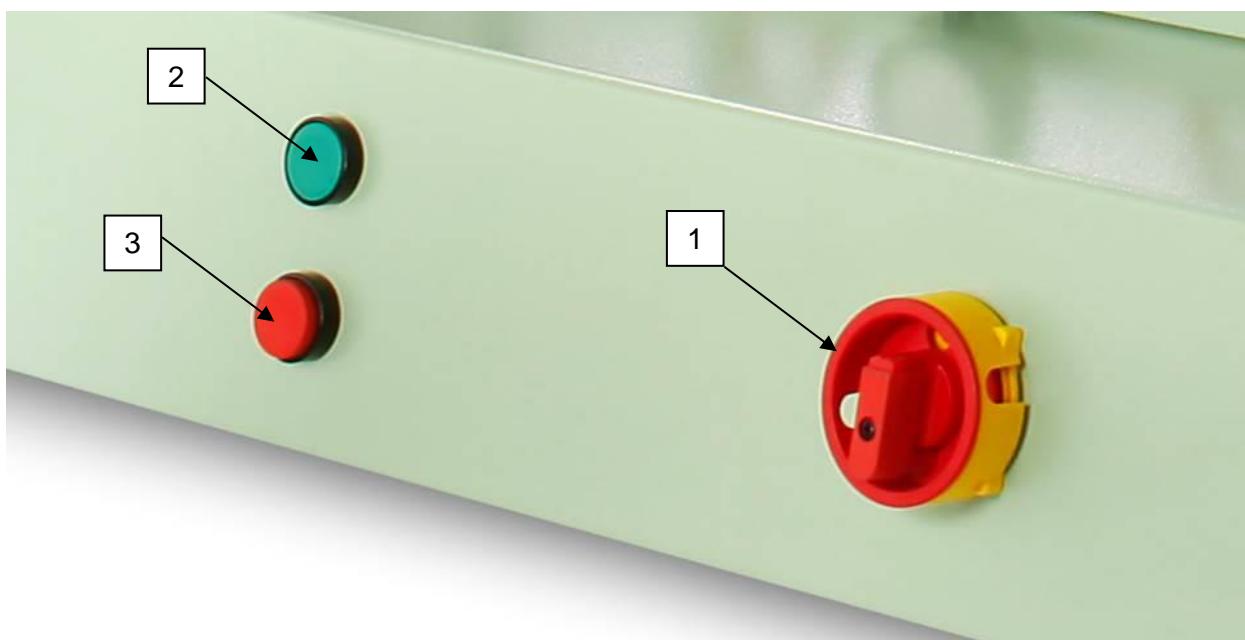
7.3 Ein-Ausschalten der Maschine

Maschine einschalten

1. Den Hauptschalter (1) einschalten.
2. Grünen Druckschalter (2) betätigen, die Taste (2) leuchtet und Motorengeräusch ist hörbar.

Maschine ausschalten

3. Den Hauptschalter (1) ausschalten.
4. Roter Druckschalter (3) betätigen, die Taste (2) leuchtet nicht mehr.

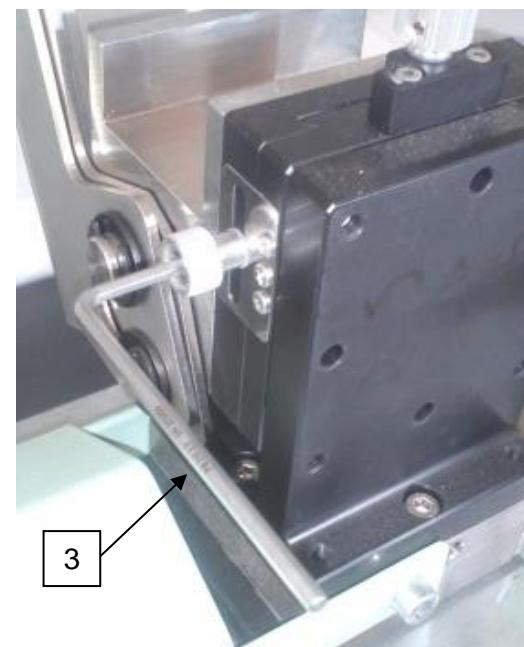
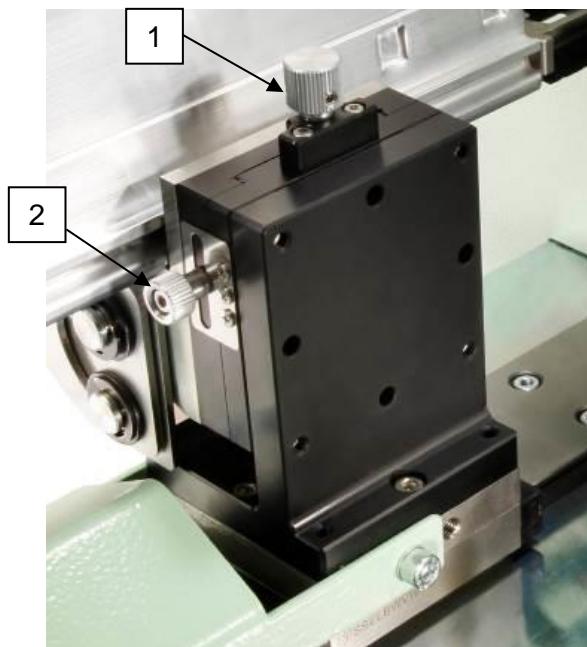


1. Haupt-/Notausschalter
2. Start-Taste (Grün)
3. Stopp-Taste (Rot)

7.4 Nivellieren und Zustellen

1. Mittels Höhenverstellung (1) kann die jeweilige Auflage in der Höhe verstellt werden.
2. Die Sicherungsschraube (2) ist mit dem Inbusschlüssel ISO2936-L-2.5 (3) zu sichern.
3. Darauf achten, dass der Winkelfehler auf beiden Seiten kompensiert wird.
4. Endeinstellungen müssen immer von unten angefahren werden.

Die Sicherungsschraube ist immer mit dem Inbusschlüssel zu fixieren.



8. Fräsvarianten

Es wird unterschieden zwischen dem Bearbeiten von neuen Gleitschuhen und von bereits benutzten Gleitschuhen. Es wird in dieser Instruktion nur auf das Bearbeiten eines kompletten Deckelsatzes eingegangen.

8.1 Deckelsatz mit neuen Gleitschuhen des Typs 4b

Es wird empfohlen, das Fräsen eines Deckelsatzes an einem Tag durchzuführen, damit alle Maschineneinstellungen gleich bleiben.

Zu Beginn muss die ESM150 in der Höhe korrekt eingestellt werden (9.1). Anschliessend wird ein Deckelstab mit neuen Gleitschuhen als Referenz gefräst. Danach kann der gesamte Deckelsatz bearbeitet werden.



Typ 4b

8.2 Deckelsatz mit benutzten Gleitschuhen

Gleitschuhe können so lange verwendet werden, wie die Rillen sichtbar sind.

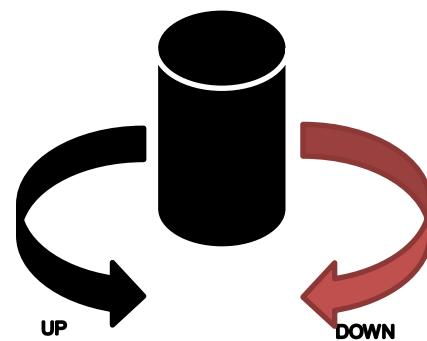
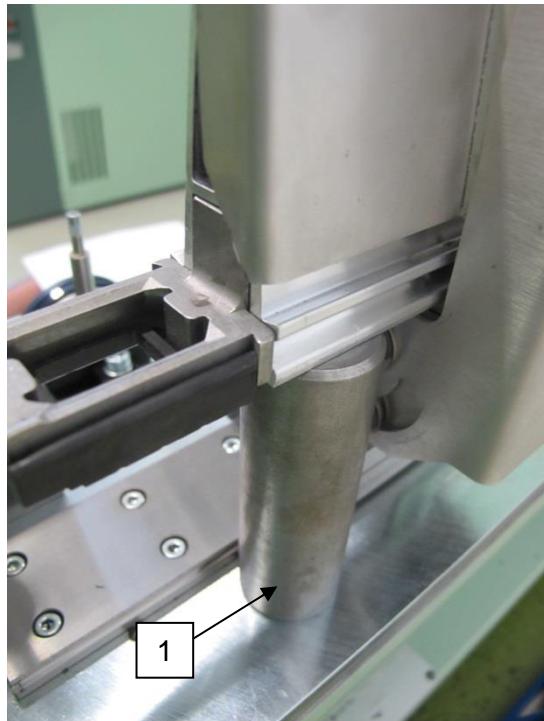
Es wird empfohlen, das Fräsen eines Deckelsatzes an einem Tag durchzuführen, damit alle Maschineneinstellungen gleich bleiben.

Zu Beginn muss die ESM150 in der Höhe korrekt eingestellt werden (9.2). Anschliessend wird ein Deckelprofil als Referenz gefräst. Danach kann der gesamte Deckelsatz bearbeitet werden.

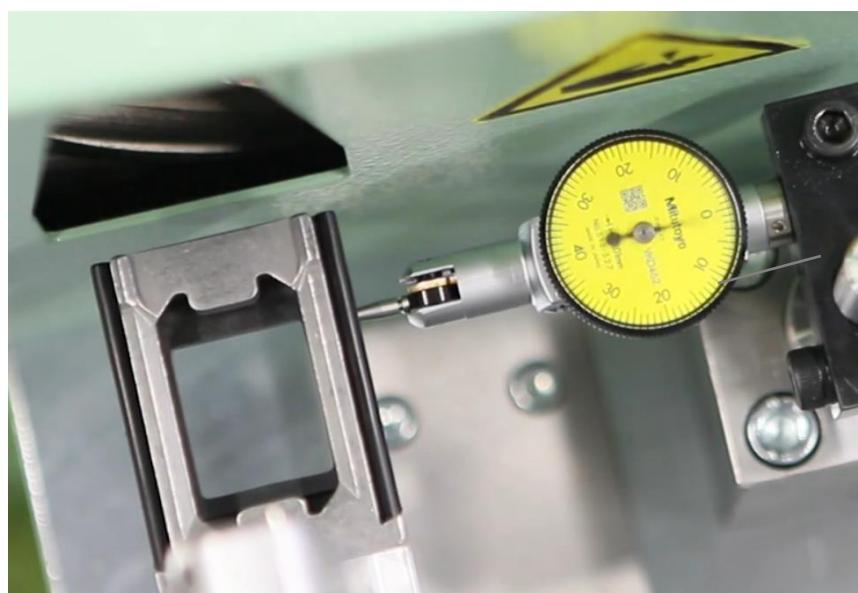
9. Höhe einstellen

9.1 Neue Gleitschuhe

1. Eingespanntes Deckelprofil mit der Positioniereinrichtung auf die Abstandslehre (1) absenken (die Abstandslehre muss verschiebbar bleiben).

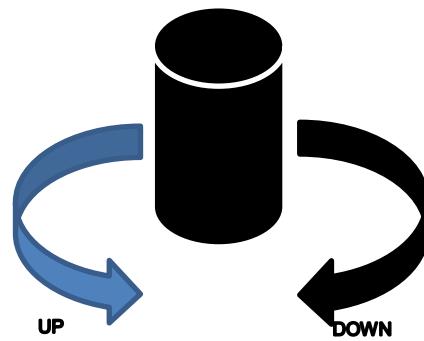
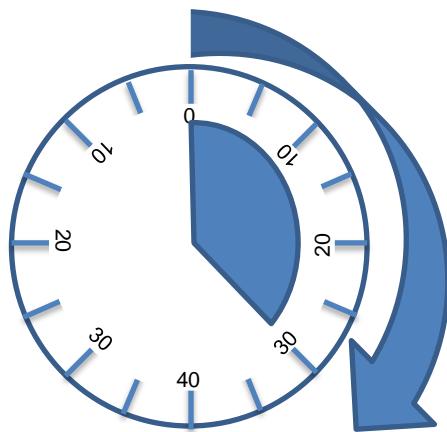


2. Beide Seiten prüfen und gegebenen falls einstellen.
3. Deckelschuh über die Messuhr fahren und Messuhr auf 0,0mm stellen.



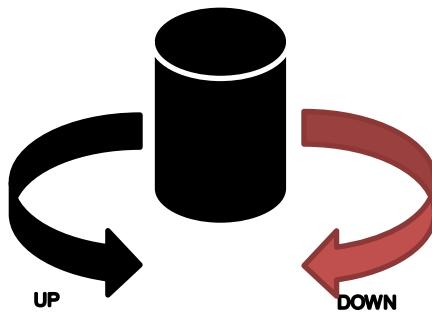
4. Mit der Höhenverstellung 0,3mm **hoch** fahren und mit dem Inbusschlüssel fixieren (7.4).

Hoch fahren um 0,3mm

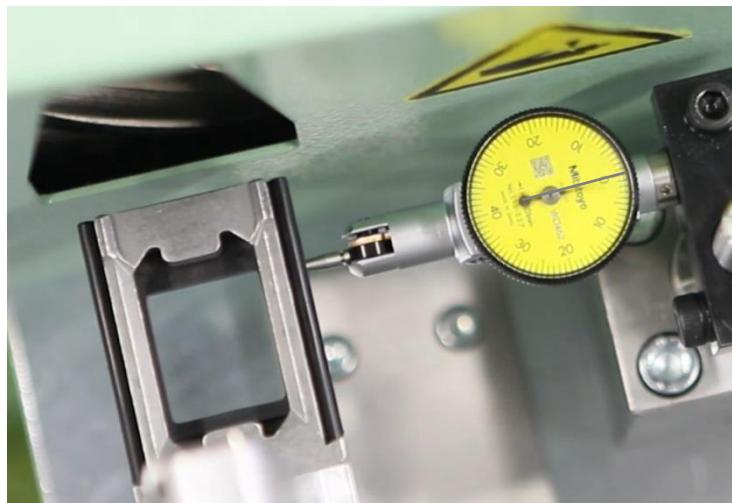


9.2 Benutzte Gleitschuhe

1. Einspannen eines Deckelprofils mit benutzten Gleitschuhen.
2. Anhand der Positioniereinrichtung das Deckelprofil anheben, bis der Gleitschuh sicher über der Höhe des Fräser ist.
3. Den Gleitschuh im Stillstand über den Fräser schieben, Fräser darf den Gleitschuh nicht berühren.
4. Fräsmaschine einschalten (siehe Kapitel 7.3).
5. Langsames Absenken des Deckelprofils mittels der Positioniereinrichtung bis der Fräser den Gleitschuh touchiert.



6. Das Profil herausfahren und die Fräsmaschine ausschalten.
7. Deckelprofil über die Messuhr fahren und Messuhr auf 0,0mm stellen.



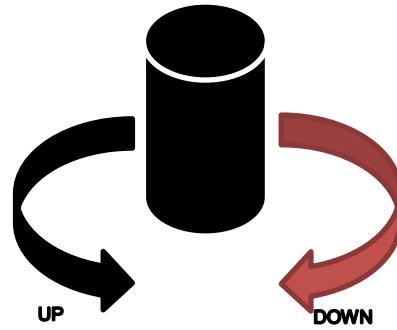
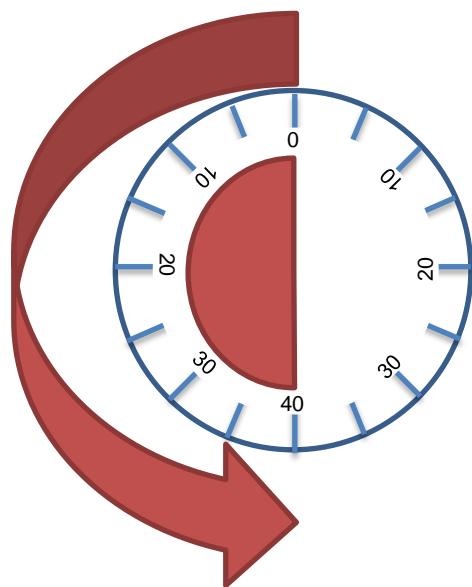
Achtung Messuhr muss auf der frisch überfrästen Fläche anstehen.



8. Mit der Positioniereinrichtung zustellen, auf 0,4mm und wieder retour auf 0,2mm
(Spielaufhebung von unten)

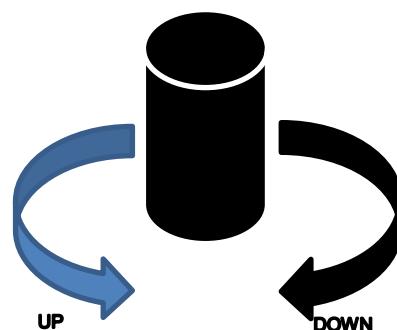
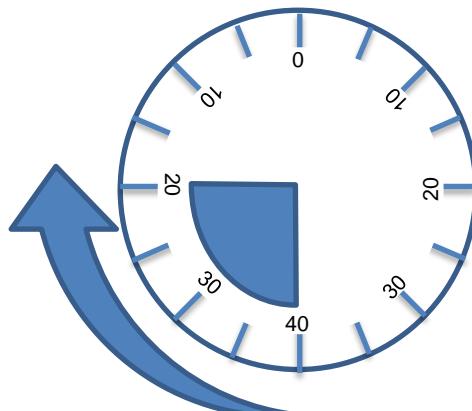
1.

Zustellung 0,4mm



2.

Zurück um 0,2mm (Spielaufhebung)

**WICHTIG: Spielaufhebung von unten**

9.3 Fräsen mit neuen und benutzten Gleitschuhen

1. Die Maschine starten (siehe Kapitel 8.2)
2. Mit Hilfe der Griffe (**nicht das Deckelprofil halten**) die Verschiebevorrichtung über den Fräser führen, bis der Anschlag erreicht ist (1mal wiederholen, damit ein allfälliger Schneidedruck aufgehoben wird).
3. Fräsmaschine ausschalten (siehe Kapitel 8.2).

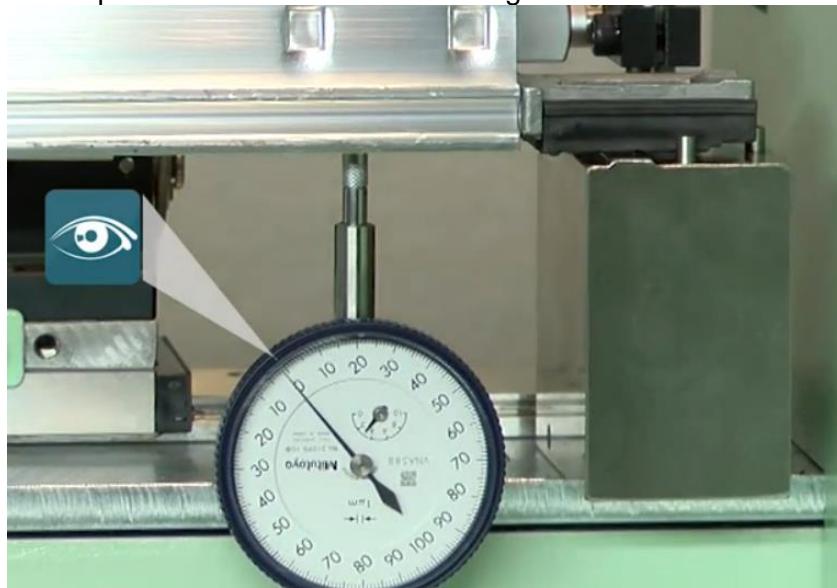
9.4 Relativmessung (Deckelsatz)

Ziel: Schnelles und einfaches Erkennen von auffälligen oder defekten Deckelprofilen innerhalb eines Deckelsatzes.

Vorgehen:

- Auflegen des ersten Deckelprofil eines Deckelsatzes
- Messuhren auf „0“ stellen
- Ausmessen aller Deckelprofile eines Satzes (Protokoll)
- Auswerten der Messwerte

Die Maxima und Minima des Deckelsatzes, sowie die jeweiligen Unterschiede innerhalb des Deckelprofil müssen innerhalb der Vorgaben sein.



Um eine Absolutmessung durchzuführen, wird ein Messbalken der Firma GRAF empfohlen (siehe Service-Info 320).



9.5 Deckelsatz bearbeiten

Die restlichen Deckelprofile können nacheinander eingespannt und bearbeitet werden. Die Positionseinrichtung muss nicht mehr eingestellt werden. Jedes Deckelprofil muss mit der Relativmessung kontrolliert und protokolliert werden.

10. Messeinrichtung

10.1 Einfache Messungen auf der integrierten Messeinrichtung

Die Gleitschuh-Fräsmaschine hat zwei Messauflagen mit drei Messuhren, auf welchen einzelne Deckelprofile gemessen werden können. Folgende rudimentäre Messungen sind möglich:

- Schnelle Relativmessung eines Deckelprofiles (zu einem Referenzdeckelprofil, 2 Messpunkte).
- Schnelle Relativmessung innerhalb eines Deckelsatzes (Erkennen eines abweichenden Deckelprofiles mit 2 Messpunkten).
- Messung der Parallelität/Ebenheit eines Deckelprofiles mittels der geschliffenen Auflagen.

Mit den Messuhren sind jeweils Vergleichsmessungen zu einer bestehenden Referenz möglich. Es sind **keine** direkten „Absolute“ Messungen möglich. Das Vorgehen für ausführliche Messungen ist im Kapitel 12 beschrieben.

10.2 Relativmessung (einzelne Deckelprofile)

Die Relativmessung vergleicht ein Prüfling mit einem bekannten (ausgemessenen) Profil, welches als Referenz dient. Das Referenzprofil kann ein ausgewähltes Profil eines Deckelsatzes sein oder das mitgelieferte Referenzprofil mit Messprotokoll.

Das mitgelieferte Referenzprofil dient als Kalibrierhilfe der Messeinrichtung und darf nicht als Ersatzdeckelprofil produktiv eingesetzt werden.



Die relative Messmethode wird eingesetzt bei Reparaturen von einzelnen Deckelprofilen oder bei Korrekturen von falsch gefrästen Gleitschuhen.

Vorgehen:

- Auflegen des Referenzprofils
- Messuhren auf „0“ stellen
- Referenzprofil entfernen und Prüfling auflegen
- Abweichungen festhalten oder notieren



10.3 Relativmessung (Deckelsatz)

Diese Messmethode ist identisch mit der Einzelmessung, jedoch wird als Referenz nicht das mitgelieferte Referenzprofil verwendet. Ausschlaggebend hierbei sind die maximalen Abweichungen innerhalb eines Deckelsatzes. Diese müssen innerhalb der Vorgaben für das jeweilige Deckelprofil sein.

Ziel: Schnelles und einfaches Erkennen von auffälligen oder defekten Deckelprofilen innerhalb eines Deckelsatzes

Vorgehen:

- Auflegen des ersten Deckelprofils eines Deckelsatzes
- Messuhren auf „0“ stellen
- Ausmessen aller Deckelprofile eines Satzes (Protokoll)
- Auswerten der Messwerte

Die Maxima und Minima des Deckelsatzes, sowie die jeweiligen Unterschiede innerhalb des Deckelprofiles müssen innerhalb der Vorgaben sein.



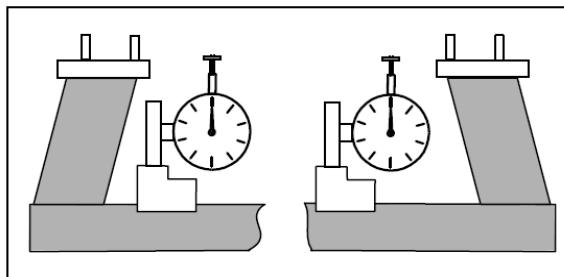
Deckelprofile aus Aluminium sind sehr empfindlich auf Wärme (Handwärme). Bei allen Messungen und Arbeiten mit Aluminiumdeckelprofilen ist das Tragen von Handschuhen für die Wärmeisolierung empfohlen.



11. Ausmessen der Deckelprofile auf externer Messeinrichtung

Um die Deckelprofile mit „Absoluten“ Werten zu ver messen und die korrekte Konkavität nachzuweisen ist nach folgender Anleitung vorzugehen.

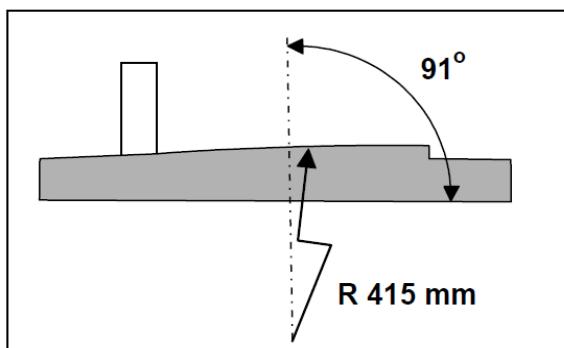
11.1 Benötigtes Zubehör



Messvorrichtung

Messvorrichtung mit Kompensationsplatten zur Kontrolle der Kardendeckelprofile.

Hinweis: Diese ist nicht Bestandteil der Lieferung.
(Beschaffungsempfehlung GRAF)



Kompensationsplatten

Kompensationsplatten werden für die Messvorrichtung benötigt.

Hinweis: Diese sind nicht Bestandteil der Lieferung. (Beschaffungsnummer 0050 43261, GRAF)

Das Ausmessen muss anhand der Service-Info 320 erfolgen.



12. Wartung

Regelmässige Wartungsarbeiten sind wichtig für einen störungsfreien Betrieb der Anlage.



Werden ungewöhnliche Lärm- oder Rauchentwicklungen, welche von der Deckelfräsmaschine ausgehen beobachtet, sollten umgehend Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

Betreiben Sie das Gerät nicht, falls Beschädigungen am Gerät oder Netzkabel festgestellt werden.



Überprüfen Sie gelegentlich die Zahnriemen und die Beschaffenheit der Fräser. Ersetzen Sie bei Verschleisserscheinungen den Zahnriemen.

Für diese Gleitschuh-Fräsmaschine werden spezielle Formfräser benötigt, um die gewünschte Kontur fräsen zu können. Es dürfen keine handelsüblichen Walzenfräser eingesetzt werden. Betreiben Sie das Gerät nur mit originalen Rieter Ersatzteilen.



Achtung: Bei Wartungsarbeiten muss der Hauptschalter ausgeschaltet und gesichert sein!



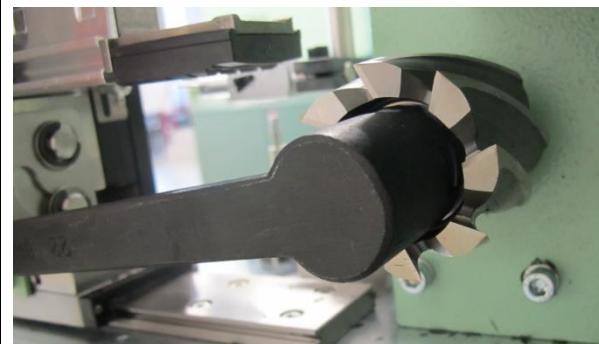
12.1 Ein- Ausbau der Fräser

Die Fräsmaschine ist auszuschalten und vom Stromnetz zu trennen.

1.



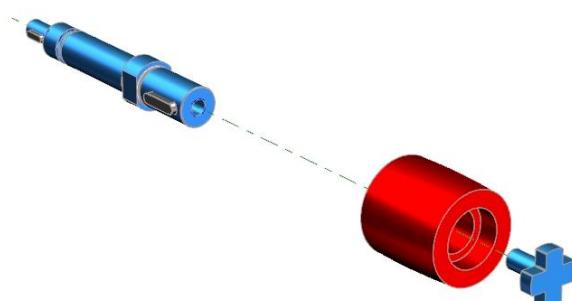
2.



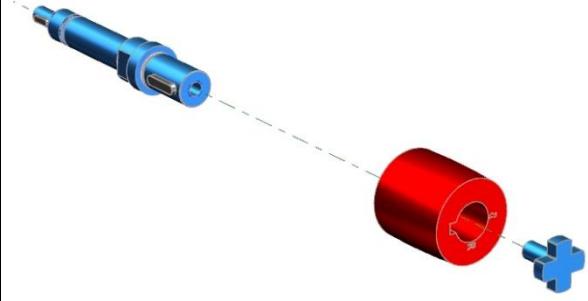
Durch das Lösen der Schrauben an der Abdeckhaube kann die Abdeckhaube entfernt werden.

Die Fräser mit dem mitgelieferten Schlüssel lösen

3.



4.



Der linke Fräser auf der linken Seite montieren (Einbaurichtung beachten)

Der rechte Fräser auf der rechten Seite montieren (Einbaurichtung beachten)

Achtung: Die Abdeckhaube muss vor der Inbetriebnahme wieder festgeschraubt sein.



12.2 Intervall

Komponente	Intervall	Massnahme / Kriterium
Zahnriemen	1x / Jahr	Kontrolle auf Verschleiss Riemenspannung (55N)
Lagerung der Spindeln	2x / Jahr	Drehen der Spindeln von Hand Spindel muss ohne merklichen Widerstand drehen können
Reinigung	4x / Jahr	Entfernen der Späne verlängert die Lebensdauer
Fräser	1x / Jahr	Kontrolle der Fräser, bei Bedarf ersetzen
Fräse komplett	1x / 5 Jahren oder nach besonderen Ereignissen	Nachmessen der Nivellierung

12.3 Reinigung

Drehen Sie bei jeglichen Reinigungsarbeiten den Hauptschalter auf OFF
und ziehen Sie den Netzstecker aus der Dose.



Zur Reinigung der Gleitschuh-Fräsmaschine entfernen Sie die beiden Seitenverschalungen. Die Motoren sowie die Frässpindeln sind nun gut zugänglich. Reinigen Sie den Arbeitsbereich mit einem Pinsel oder einem Staubsauger.

Bei starker Verschmutzung des Gerätes darf dieses mit einem feuchten Lappen abgerieben werden. Es ist jedoch darauf zu achten, dass kein Wasser in das Gerät eindringt.

Überprüfen Sie bei dieser Gelegenheit den Zahnriemen sowie die Fräser. Ersetzen Sie bei Verschleisserscheinungen den Zahnriemen.

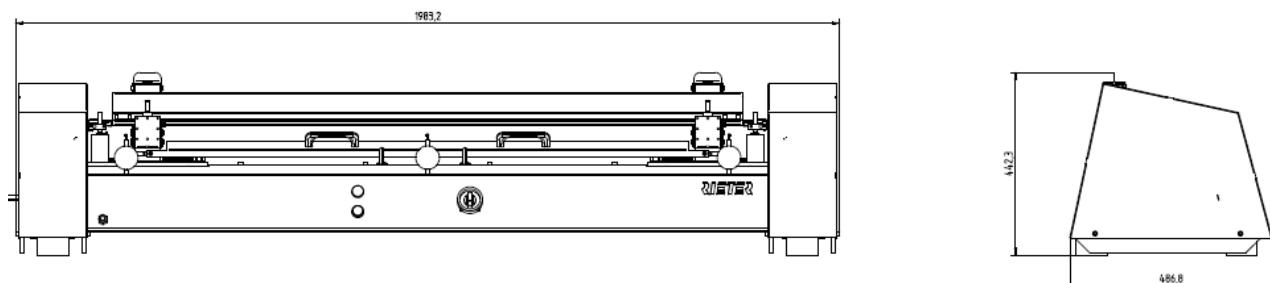
12.4 Störungen

Fehler	Ursache	Behebung
Gerät lässt sich nicht einschalten	Hauptschalter auf (0)	Hauptschalter auf (I) stellen
Gerät lässt sich nicht einschalten	Motorschutzschalter hat ausgelöst	Motorschutzschalter überprüfen
Gerät lässt sich nicht einschalten	Strom nicht angeschlossen	Mittels Anschlusskabel anschliessen
Motoren drehen Spindeln stehen	Zahnriemen gerissen	Zahnriemen ersetzen

13. Technische Angaben

Eigenschaft	Werte
Stromversorgung	220V/ 400V ~50/60Hz ~2A
Leistungsaufnahme	~ 600 W (2 Drehstrom-Asynchronmotoren)
Sicherheitseinrichtungen	NOT-AUS Schalter Schutzbleche
Gewicht	ca. 210 kg
Klimabereich	Gebäude-Innenbereich Temperaturbereich 0° bis +50° C
Dimension	siehe Abbildung (Masse in mm) Maximal: 1985x487x443 (Aufbau)

Abmessungen (Betriebsaufbau)



14. EG-Konformitätserklärung**EG-Konformitätserklärung**

Maschinenfabrik Rieter AG
Klosterstrasse 20
CH-8406 Winterthur
T +41 52 208 71 71
F +41 52 208 70 60
www.rieter.com

Winterthur, 03.Juni 2013

Die Maschinenfabrik Rieter AG erklärt, dass das Produkt

ESM 150 Gleitschuh-Fräsmaschine

Serial Nr. 40017951 (1026u07)

den folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

2006/42/EG (EG-Maschinenrichtlinie)

2004/108/EG (EG-EMV-Richtlinie)

jeweils mit deren Änderungen

Angewendete harmonisierte Normen:

EN ISO 11111-1 Textilmaschinen - Sicherheitsanforderungen,
Teil 1: Gemeinsame Anforderungen

EN ISO 11111-2 Textilmaschinen - Sicherheitsanforderungen,
Teil 2: Spinnereimaschinen

EN 60204-1 Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstungen,
EN 60204-1 Teil 1: Allgemeine Anforderungen

Dokumentationsverantwortlich:

Maschinenfabrik Rieter AG, Klosterstrasse 20, 8406 Winterthur, Schweiz

Maschinenfabrik Rieter AG



T. Walther
Head Parts Development SYS



H.P. Schatzmann
Head Parts Development

15. Kundenrückmeldung / Customer feedback

Dieses Formular dient der Qualitätssicherung. Bitte senden Sie dieses Formular, nach Abschluss der Montage, ausgefüllt an service.winterthur@rieter.com (Vermerk: Parts Technik Winterthur). Besten Dank für Ihre Mithilfe.

This form is required for quality control purposes. Following installation, please send the completed form to service.winterthur@rieter.com (Note: Parts Technical Department Winterthur). Thank you for your assistance.

Firma:
Company:

Maschine / Jahrgang:
Machine / Year:

Maschinennummer:
Serial number of machine:

Umbau Nr. / Umbau Typ:
Retrofitting no. / Retrofitting type:

Umbau - Montage durch Hr.: / Datum:
Retrofitting carried out by Mr.: / Date: /

Verpackung: Packing:	OK	Not OK	Bemerkungen / Comments
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Material vollständig: Material complete:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
---	--------------------------	--------------------------	-------

Instruktion verständlich: Comprehensible instructions:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
---	--------------------------	--------------------------	-------

Keine Probleme bei der Montage: No problems during assembly:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
---	--------------------------	--------------------------	-------

Alle Sicherheitsvorrichtungen wurden gemäss Instruktion geprüft und sind funktionstüchtig: All safety equipment was checked in accordance with the instructions and is fully functional:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
---	--------------------------	--------------------------	-------

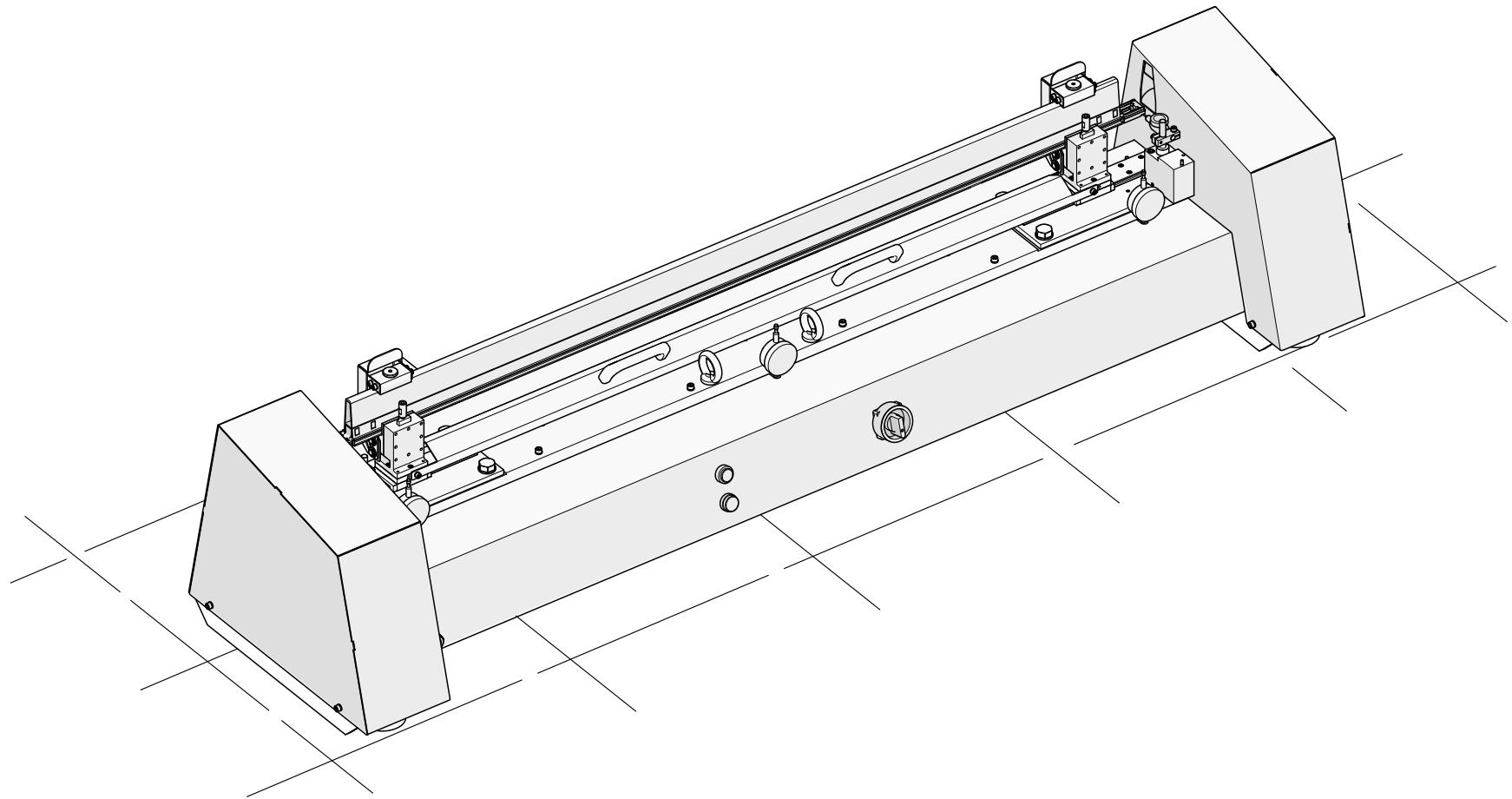
Bemerkungen: Comments:
---------------------------	-------

Datum, Unterschrift: Date, Signature:
--	-------

ESM_150

Spare parts catalogue

RIETER



en

Navi_01.idr

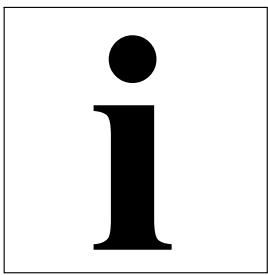
Net Weight: 0.1 KG

10997227 TSP Status: SG

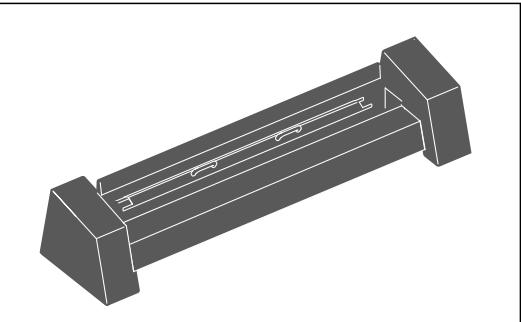
Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

ESM_150

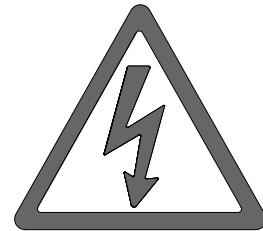
RIETER



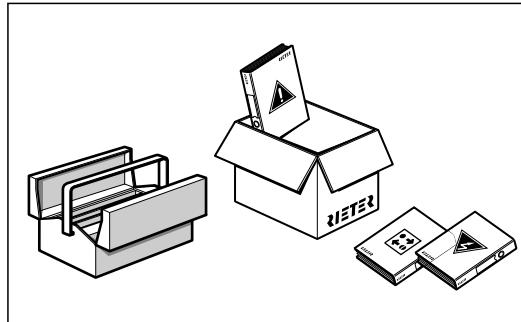
i



1



8



9

Dear Customer,

You have made an excellent decision in opting for Rieter machines. Our after-sales service will do everything possible to make sure that you have no cause to regret your decision during the years to come. Please use only Rieter spare parts.

These are always state-of the-art and are your guarantee for first-class material and processing. Please also note that we offer no guarantee for damage to machines if this is related to spare parts or retrofits that have not been obtained direct from us or through our authorized agents.

Notes on how to use the catalogue

In order to ensure rapid delivery of spare parts, please take note of the given general information.

Important information

In the spare parts list, under the column "Comments", you will find the marks P or G.

On the drawings you will find the symbol with the "eye".

Characteristic	Meaning	Explanation
P	Recommended spare part	Preventive storage of the most important spare parts to ensure continued production in your plant is a risk you can calculate. For this reason we have marked the most important spare parts for your machine in the spare parts list with this code. Take advantage of our experience! On request, your Rieter Parts Service will be glad to let you have a quotation for these recommended parts.
G	Limited guarantee claim	Change the parts subject to normal wear and tear in time and carry out regular maintenance to insure that you can use your machine to its maximum capacity. As agreed in para. 12.5 of the General Conditions of Sale and Delivery, we refuse all claims under guarantee for damage due to continued use of worn out parts or faulty maintenance, and for the parts to be replaced that have worn out due to normal wear and tear.
 110	Reference	Related parts to this assembly are found in chapter 110, among others.
 Option	Recommendation	We recommend ordering those parts pre-assembled, or as complete assemblies. You may find these assemblies in chapter "Option".
L 001	Note	The catalogue No. to the left hand side of the machine e.g. L001.
R 002	Note	The catalogue No. to the right hand side of the machine e.g. R002.

Sehr geehrter Kunde,

Sie haben sich aus gutem Grund für Rieter Maschinen entschieden.
 Der Kundendienst wird alles tun, damit Sie diese Entscheidung auch nach Jahren für richtig halten. Bitte verwenden Sie nur original Rieter Ersatzteile. Diese entsprechen dem neuesten Stand der Entwicklung und geben Gewähr für einwandfreies Material und beste Verarbeitung. Bitte beachten Sie, dass wir keine Garantieleistungen für Schäden an den Maschinen erbringen, wenn diese Schäden in Zusammenhang mit nicht direkt von uns oder von unseren autorisierten Vertretungen bezogenen Ersatz- oder Nachrüstteilen stehen.

Hinweis für die Benutzung des Kataloges

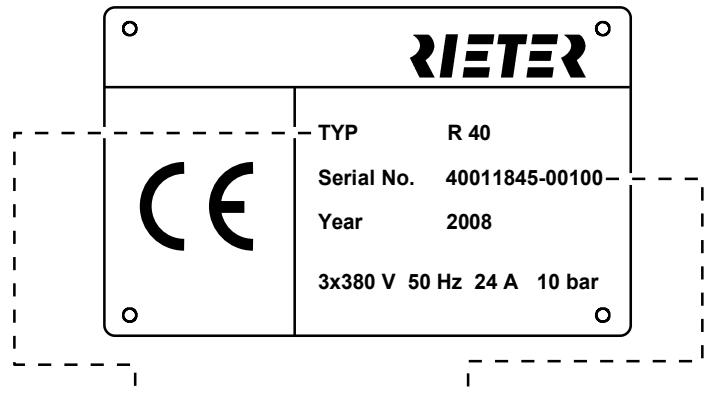
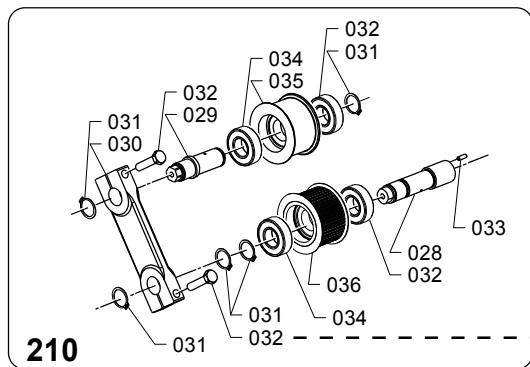
Zum Zweck einer möglichst schnellen Erledigung Ihrer Ersatzteilbestellung, bitten wir um Beachtung der auf dieser und den nachfolgenden Seiten gegebenen Hinweise.

Wichtige Informationen

In der Stückliste, unter der Spalte „Bemerkung“ finden Sie die Kennzeichnung P oder G.

Auf den Zeichnungen finden Sie das Symbol mit dem Auge.

Kennzeichen	Bedeutung	Erklärung
P	Empfohlenes Ersatzteil	Präventive Lagerhaltung der wichtigsten Ersatzteile zur Sicherung Ihrer Produktion bedeutet für Sie ein kalkulierbares Risiko. Aus diesem Grunde haben wir die wichtigsten Ersatzteile für Ihre Maschine im Ersatzteilkatalog mit diesem Kennzeichen versehen. Nutzen Sie unsere Erfahrung und Ihr Rieter Parts Service wird Ihnen auf Wunsch von diesen empfohlenen Teilen ein Angebot unterbreiten.
G	Eingeschränkter Garantieanspruch	Der rechtzeitige Austausch von Teilen, die einem normalen Verschleiß unterliegen und die regelmäßige Wartung sichern Ihnen einen hohen Nutzungsgrad Ihrer Maschine. Wie unter Ziffer 12.5 der Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen vereinbart, ist jegliche Garantie ausgeschlossen für Schäden, die auf die weitere Verwendung abgenützter Teile oder mangelhafte Wartung zurückzuführen sind und für die wegen natürlicher Abnützung zu ersetzenen Teile selber.
110	Verweis	Anschlussteile dieser Baugruppe finden Sie z. B. auf Kapitel 110.
Option	Empfehlung	Wir empfehlen Ihnen, diese Teile nur als vormontierte- bzw. kpl. Baugruppe zu bestellen. Sie finden diese Baugruppen im Kapitel "Option".
L 001	Hinweis	Katalognummer für linke Maschinenseite z. B. L 001.
R 002	Hinweis	Katalognummer für rechte Maschinenseite z. B. R 002.



Kunde / Customer
We make it LTD
50000

Maschinen-Typ / Maschine type
R 40

Item Pos. Pos.	Machine Type Machinentyp Machine Type	Important - Wichtig - Important		Catalogue No. Katalog-Nr. No. de catalogue	Part No. Teile-Nr. No. article	Description Artikel-Bezeichnung Description	Quantity Menge Quantité
		Year Jahr Année	Serial No. Serial Nr. No. de catalogue				
1	R 40	2008	40011845-00100	210.032	1099270	off-center bolt	1

Parts

Proforma Invoice
Proforma-Rechnung
Facture Proforma

Customer No.
Kunden-Nr.
No. de client
Customer's address
Kunden-Adresse
Adresse du client

Offer
Angebot
Offre

Order
Bestellung
Commande

Partial shipment
Teillieferung
Livraison partielle

Full shipment
Gesamtlieferung
Livraison globale

Customer's reference
Kunden-Referenz
Référence client
Delivery address
Versandanschrift
Expédition à

Means of Transport
Versandvorschrift
Prescription d'expédition

50000

We make it LTD

Mill Road 91

RIE TER Mill Town

United Kingdom

000 - 01.10.2008

We make it LTD / John Smith

Mill Road 91, RIE TER Mill Town

by courier

Fax CH +41 52 208-8080
CH +41 52 208-7500

Fax D +49 841 9536-881

Internet: www.rieterparts.com
E-Mail: parts.sys@rieter.com

Remarks
Bemerkungen
Remarques

Date / Signature
Datum / Unterschrift
Date / Signature

Item Pos. Pos.	Machine Type Machinentyp Machine Type	Important - Wichtig - Important		Catalogue No. Katalog-Nr. No. de catalogue	Part No. Teile-Nr. Ni. article	Description Artikel-Bezeichnung Description	Quantity Menge Quantité
		Year Jahr Année	Serial No. Serien-Nr. No. de série				
1	R 40	2008	40011845-00100	210.032	1099270	off-center bolt	1
2	R 40	□	□	210.017	1094254	press sleeve 18/25 x 19	4
3	R 40	□	□	210.007	8500424	locking ring 42 x 1,75	10

Parts

Proforma Invoice
Proforma-Rechnung
Facture Proforma

Customer No.
Kunden-Nr.
No. de client
Customer's address
Kunden-Adresse
Adresse du client

Offer
Angebot
Offre

Order
Bestellung
Commande

Customer's reference
Kunden-Referenz
Référence client

Partial shipment
Teillieferung
Livraison partielle

Delivery address
Versandanschrift
Expédition à

Full shipment
Gesamtlieferung
Livraison globale

Means of Transport
Versandvorschrift
Prescription d'expédition

Fax CH +41 52 208-8080
CH +41 52 208-7500

Fax D +49 841 9536-881

Internet: www.rieterparts.com
E-Mail: parts.sys@rieter.com

Remarks
Bemerkungen
Remarques

Date / Signature
Datum / Unterschrift
Date / Signature

Item Pos.	Machine Type Machinentyp Machine Type	Important - Wichtig - Important		Catalogue No. Katalog-Nr. No. de catalogue	Part No. Teile-Nr. Nr. article	Description Artikel-Bezeichnung Description	Quantity Menge Quantité
		Year Jahr Année	Serial No. Serien-Nr. No. de série				

10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

Parts

Proforma Invoice
Proforma-Rechnung
Facture Proforma

Customer No.
Kunden-Nr.
No. de client
Customer's address
Kunden-Adresse
Adresse du client

Offer
Angebot
Offre

Order
Bestellung
Commande

Customer's reference
Kunden-Referenz
Référence client

Partial shipment
Teillieferung
Livraison partielle

Delivery address
Versandanschrift
Expédition à

Full shipment
Gesamtlieferung
Livraison globale

Means of Transport
Versandvorschrift
Prescription d'expédition

Fax CH +41 52 208-8080
CH +41 52 208-7500

Fax D +49 841 9536-881

Internet: www.rieterparts.com
E-Mail: parts.sys@rieter.com

Remarks
Bemerkungen
Remarques

Date / Signature
Datum / Unterschrift
Date / Signature

Item Pos.	Machine Type Machinentyp Machine Type	Important - Wichtig - Important		Catalogue No. Katalog-Nr. No. de catalogue	Part No. Teile-Nr. Nr. article	Description Artikel-Bezeichnung Description	Quantity Menge Quantité
		Year Jahr Année	Serial No. Serien-Nr. No. de série				

10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

Parts

Proforma Invoice
Proforma-Rechnung
Facture Proforma

Customer No.
Kunden-Nr.
No. de client
Customer's address
Kunden-Adresse
Adresse du client

Offer
Angebot
Offre

Order
Bestellung
Commande

Customer's reference
Kunden-Referenz
Référence client
Delivery address
Versandanschrift
Expédition à

Partial shipment
Teillieferung
Livraison partielle

Full shipment
Gesamtlieferung
Livraison globale

Means of Transport
Versandvorschrift
Prescription d'expédition

Fax CH +41 52 208-8080
CH +41 52 208-7500

Fax D +49 841 9536-881

Internet: www.rieterparts.com
E-Mail: parts.sys@rieter.com

Remarks
Bemerkungen
Remarques

Date / Signature
Datum / Unterschrift
Date / Signature

Item Pos.	Machine Type Machinentyp Machine Type	Important - Wichtig - Important		Catalogue No. Katalog-Nr. No. de catalogue	Part No. Teile-Nr. Nr. article	Description Artikel-Bezeichnung Description	Quantity Menge Quantité
		Year Jahr Année	Serial No. Serien-Nr. No. de série				

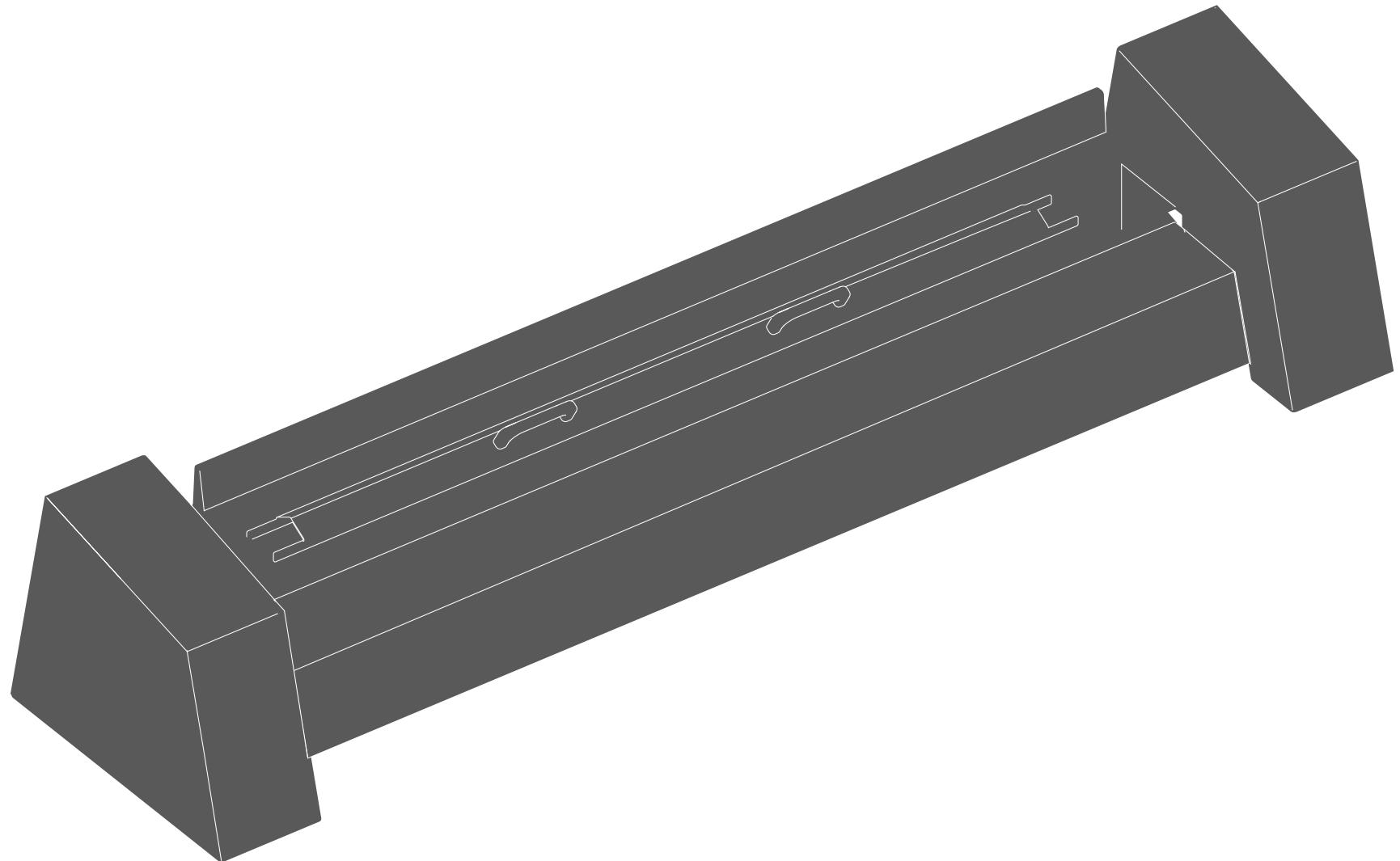
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

RIETER



1

Navi_1_01.idr

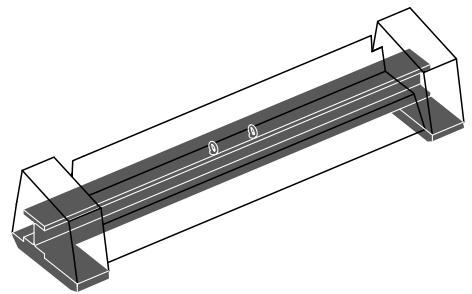
Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

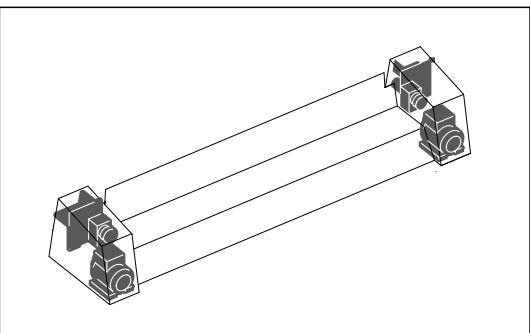
10997227 TSP Status: SG

ESM_150

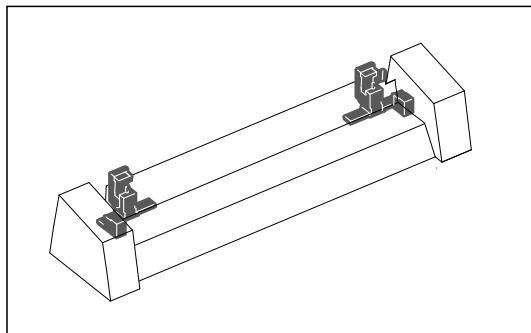
RIETER



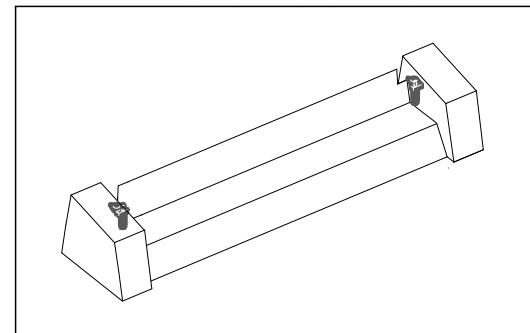
110



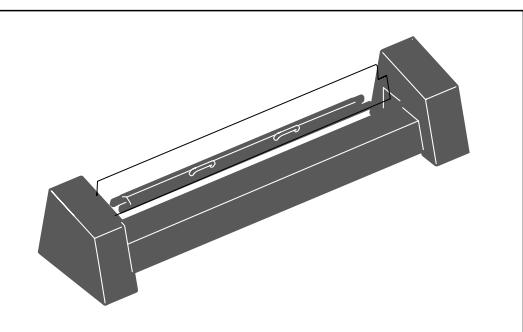
120



130



140



150

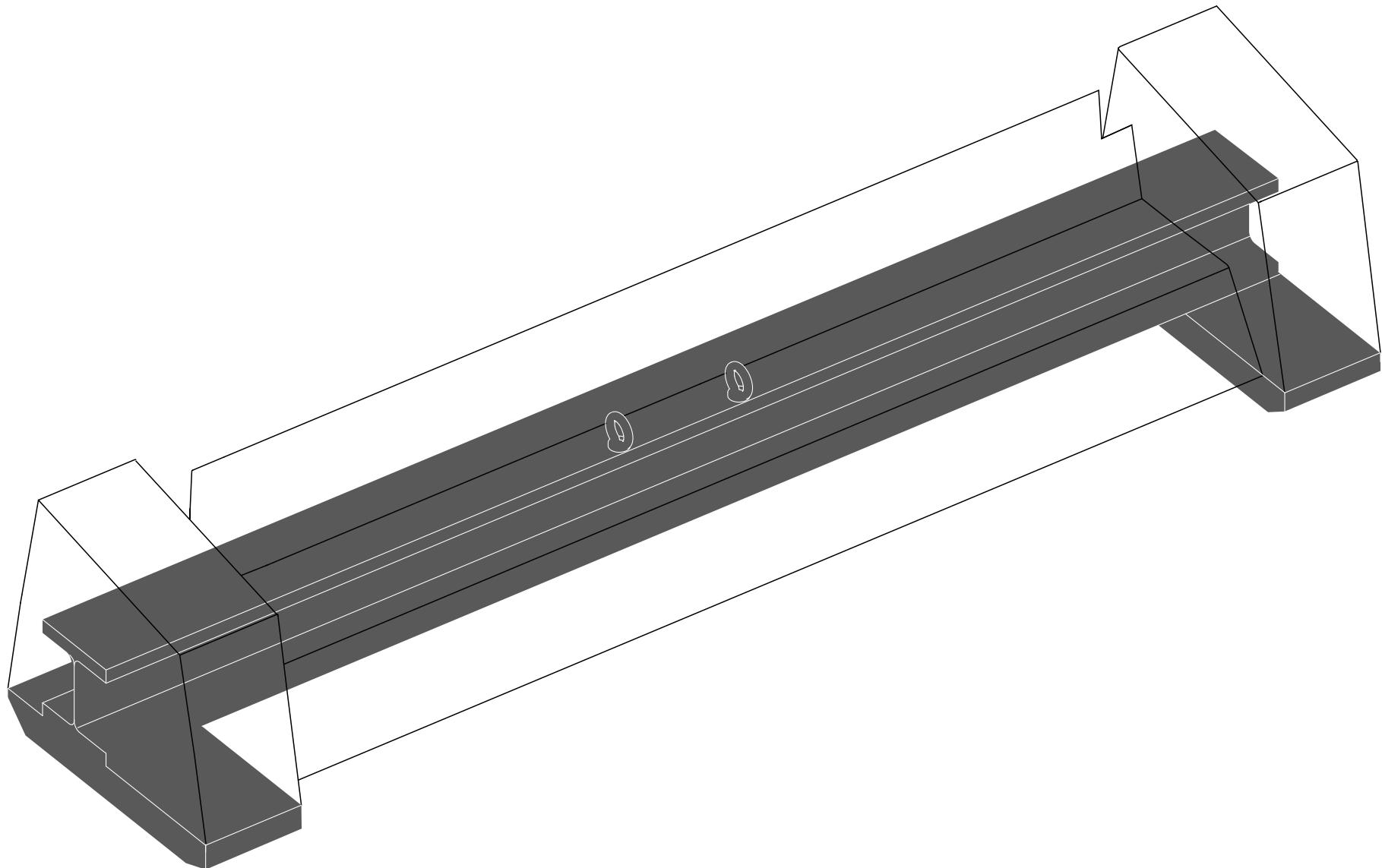
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

RIETER



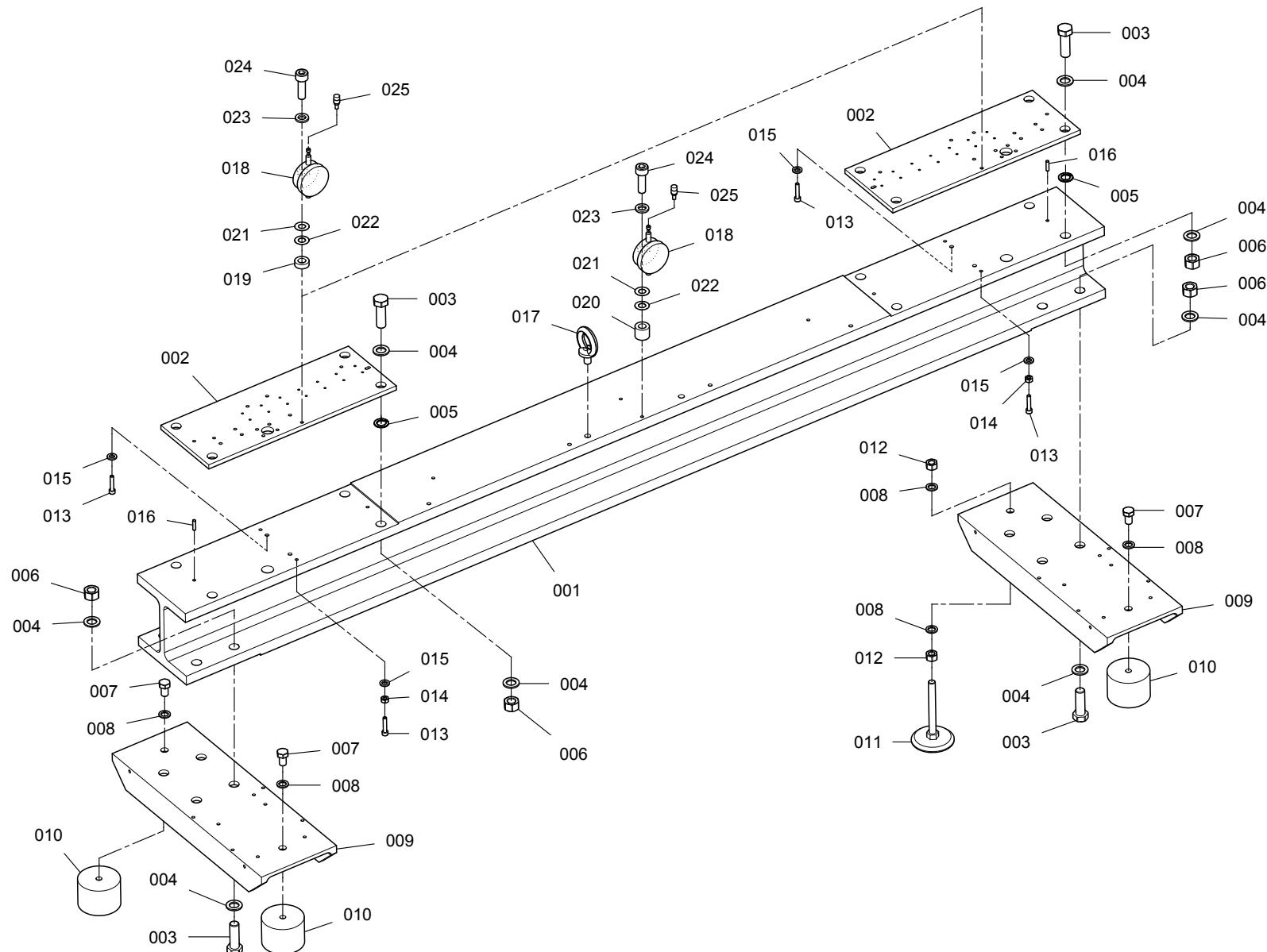
110

Navi_1_10_01.idr

Net Weight: 0.1 KG

10997227 TSP Status: SG

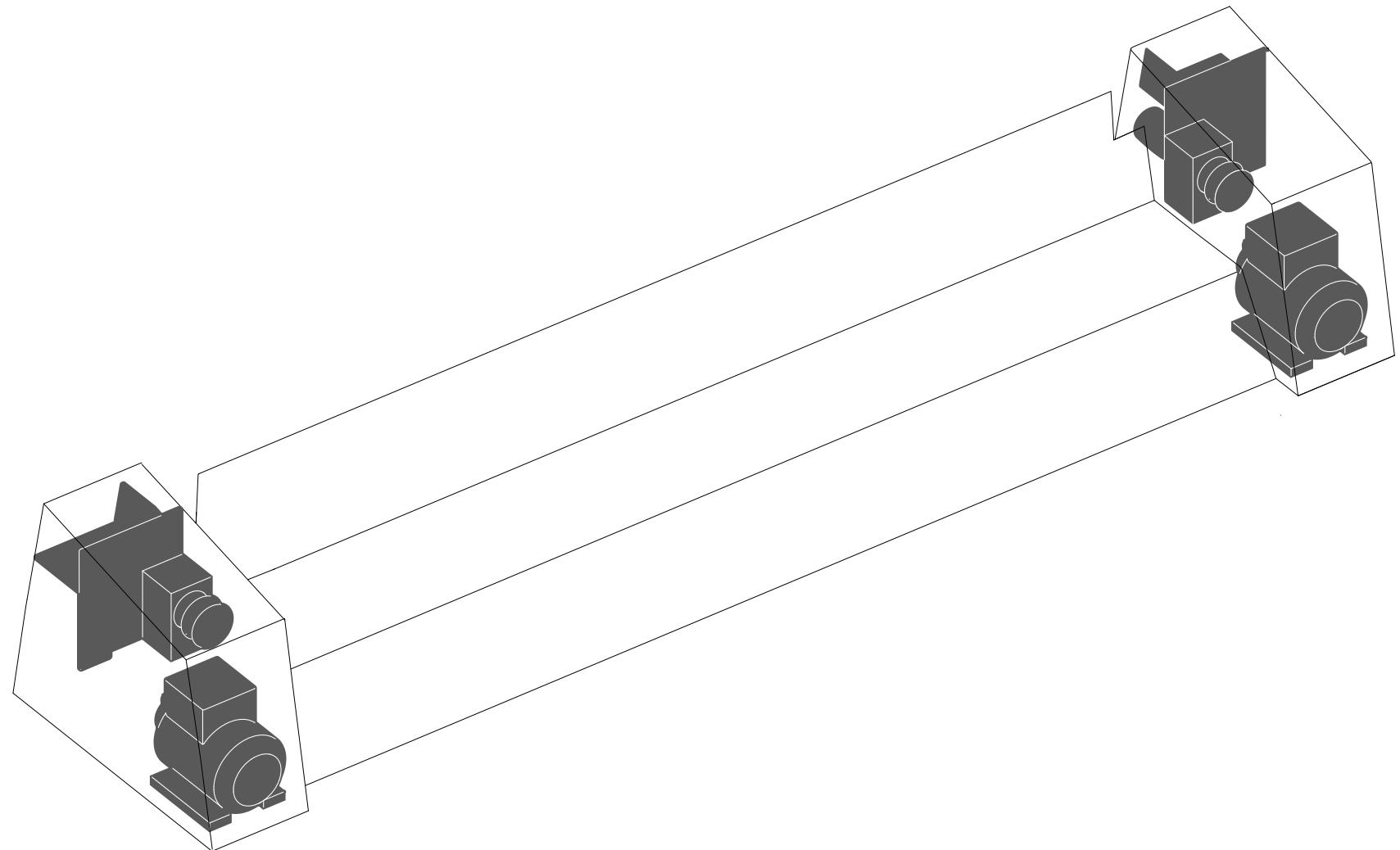
Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD



Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
110.001	10967017	BRACKET	TRAEGER	
110.002	10773136	LEVELING BRIDGE	NIVELLIERSTEG	
110.003	10259107	HEX. SCREW M16x50	6KT-SCHRAUBE M16x50	
110.004	10472400	WASHER 17	SCHEIBE 17	
110.005	10776515	COMPENSATION RING COMPLETE	KOMPENSATIONSRING KOMPLETT	
110.006	10431843	HEXAGON NUT M16	6KT-MUTTER M16	
110.007	10259095	HEX. SCREW M12x20	6KT-SCHRAUBE M12x20	
110.008	10356546	WASHER 13	SCHEIBE 13	
110.009	10967015	U-PROFILE	U-PROFIL	
110.010	10776019	SPRING ELEMENT C75x35	FEDERELEMENT C75x35	
110.011	10776018	FOOT M12x75	FUSS M12x75	
110.012	10431841	HEXAGON NUT M12	6KT-MUTTER M12	
110.013	10258929	SCREW M6x30	ZYL.SCHRAUBE M6x30	
110.014	10431759	HEXAGON NUT M6	6KT-MUTTER M6	
110.015	10259678	WASHER 6.4	SCHEIBE 6.4	
110.016	10541212	CYLINDRICAL PIN 6x20	ZYLINDERSTIFT 6x20	
110.017	8502162	RING BOLT M12	RINGSCHRAUBE M12	
110.018	10777380	DIAL GAUGE SMALL	MESSUHR KLEIN	
110.019	10791810	BUSHING	BUCHSE	
110.020	10791871	BUSHING	BUCHSE	
110.021	10494323	ADJUSTING WASHER	Passscheibe	
110.022	10567377	ADJUSTING WASHER	Passscheibe	
110.023	10259678	WASHER 6.4	SCHEIBE 6.4	
110.024	10259461	SCREW M6X20	ZYL.SCHRAUBE M6X20	
110.025	10777553	INSET	EINSATZ	

ESM_150

RIETER



120

Navi_1_20_01.idr

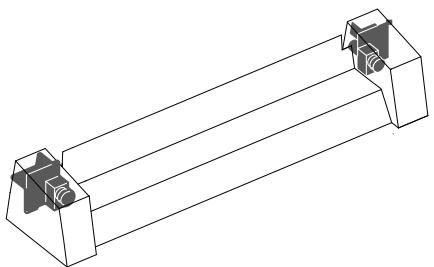
Net Weight: 0.1 KG

10997227 TSP Status: SG

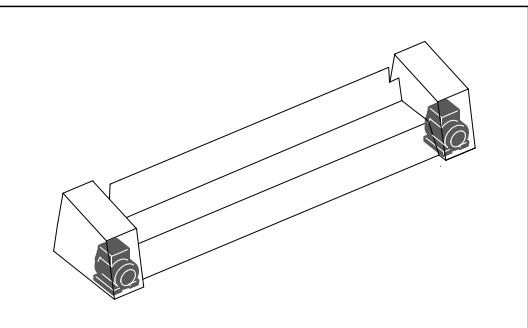
Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

ESM_150

RIETER



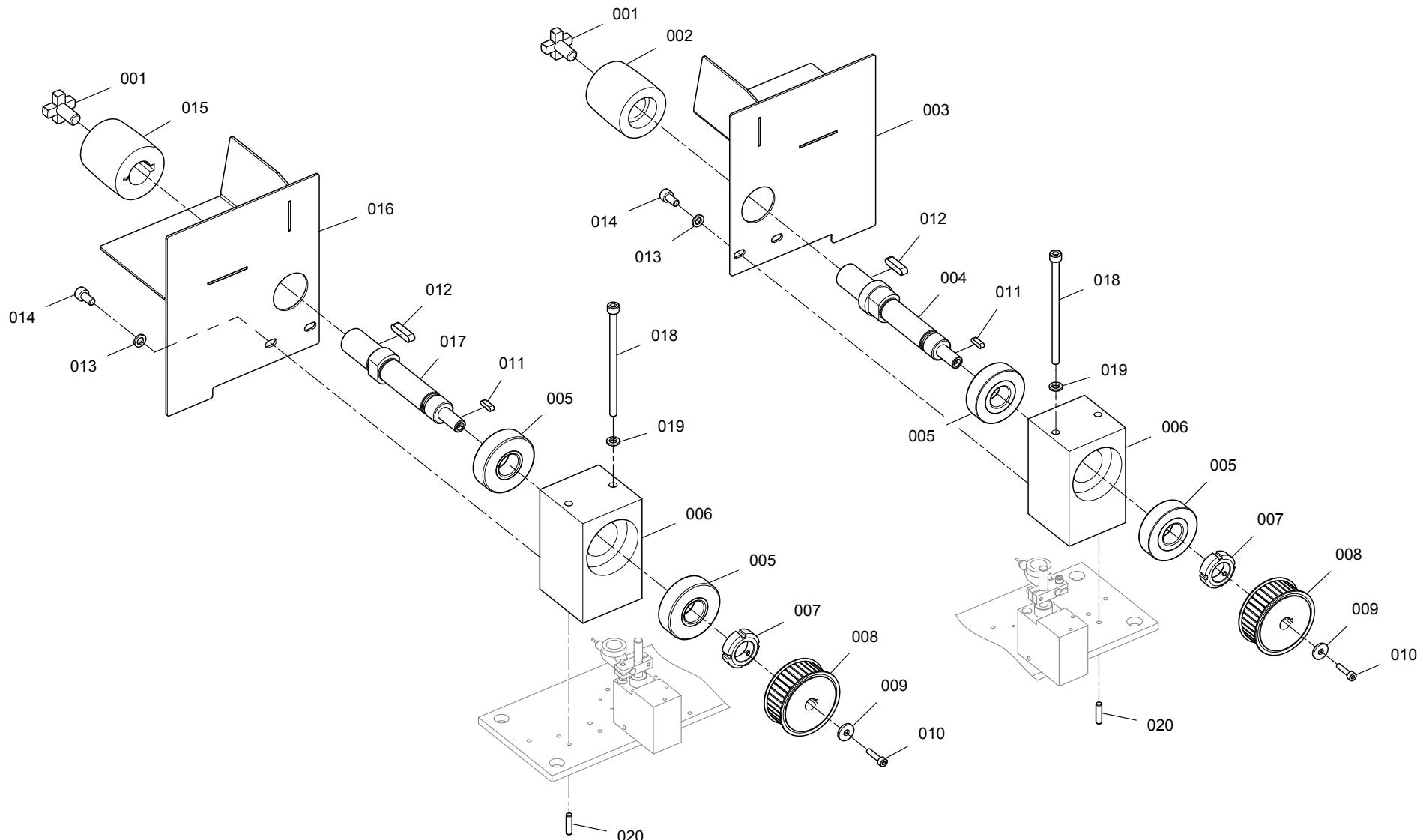
12010



12020

ESM_150

RIETER



12010

1_20_10_101.idr

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

10997227 TSP Status: SG

Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine
EASY SHOE MILLING 150Serial-Nr. / Serial-No.
40017951Seite / Page
120 1/1 10.12.2015

Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
12010.001	10776245	RECESSED HEAD SCREW	KREUZLOCHSCHRAUBE	
12010.002	10776551	GEAR HOBBING MILL RIGHT	FRAESER RECHTS	
12010.003	10967019	SAFETY SIGN RIGHT	SICHERHEITSSCHILD RECHTS	
12010.004	10773156	SPINDLE SHAFT INIT.PART CPL. RIGHT	SPINDELWELLE RECHTS	
12010.005	10774830	ANGULAR BALL BEARING 20/52x15	SCHRAEGKUGELLAGER 20/52x15	
12010.006	10967018	BEARING BLOCK	LAGERBOCK	
12010.007	10775858	GROOVE NUT M20x1	NUTMUTTER M20x1	
12010.008	10775931	TOOTHED BELT DISC 36-5M-15	ZAHNRIEMENSCHIEIBE 36-5M-15	
12010.009	10091482	DISK 5,3	SCHEIBE 5,3	
12010.010	10673634	CHEESE-HEAD SCREW M4x18	ZYL.SCHRAUBE M4x18	
12010.011	10576464	PARALLEL KEY 4x4x14	PASSFEDER 4x4x14	
12010.012	10472270	FEATHER KEY 6x6x25	PASSFEDER 6x6x25	
12010.013	10259678	WASHER 6.4	SCHEIBE 6.4	
12010.014	10258924	CHEESE HEAD SCREW M6x12	ZYL.SCHRAUBE M6x12	
12010.015	10776246	GEAR HOBBING MILL LEFT	FRAESER LINKS	
12010.016	10967037	SAFETY SHIELD LEFT	SICHERHEITSSCHILD LINKS	
12010.017	10773157	SPINDLE SHAFT INIT.PART CPL. LEFT	SPINDELWELLE LINKS	
12010.018	10507437	CHEESE-HEAD SCREW M6X110	ZYL.SCHRAUBE M6X110	
12010.019	10259678	WASHER 6.4	SCHEIBE 6.4	
12010.020	10541212	CYLINDRICAL PIN 5h6X20	ZYLINDERSTIFT 5h6x20	

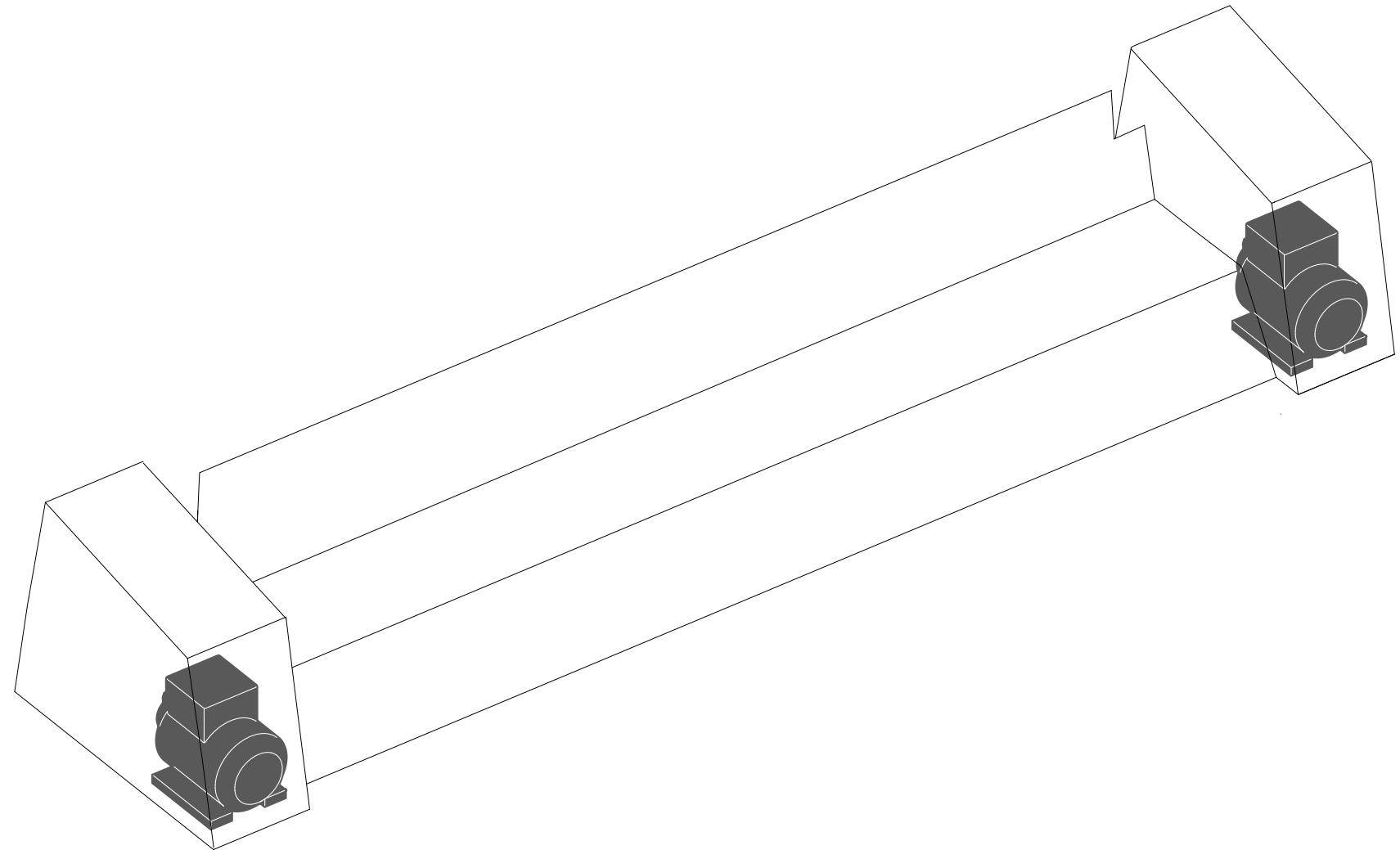
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

RIETER



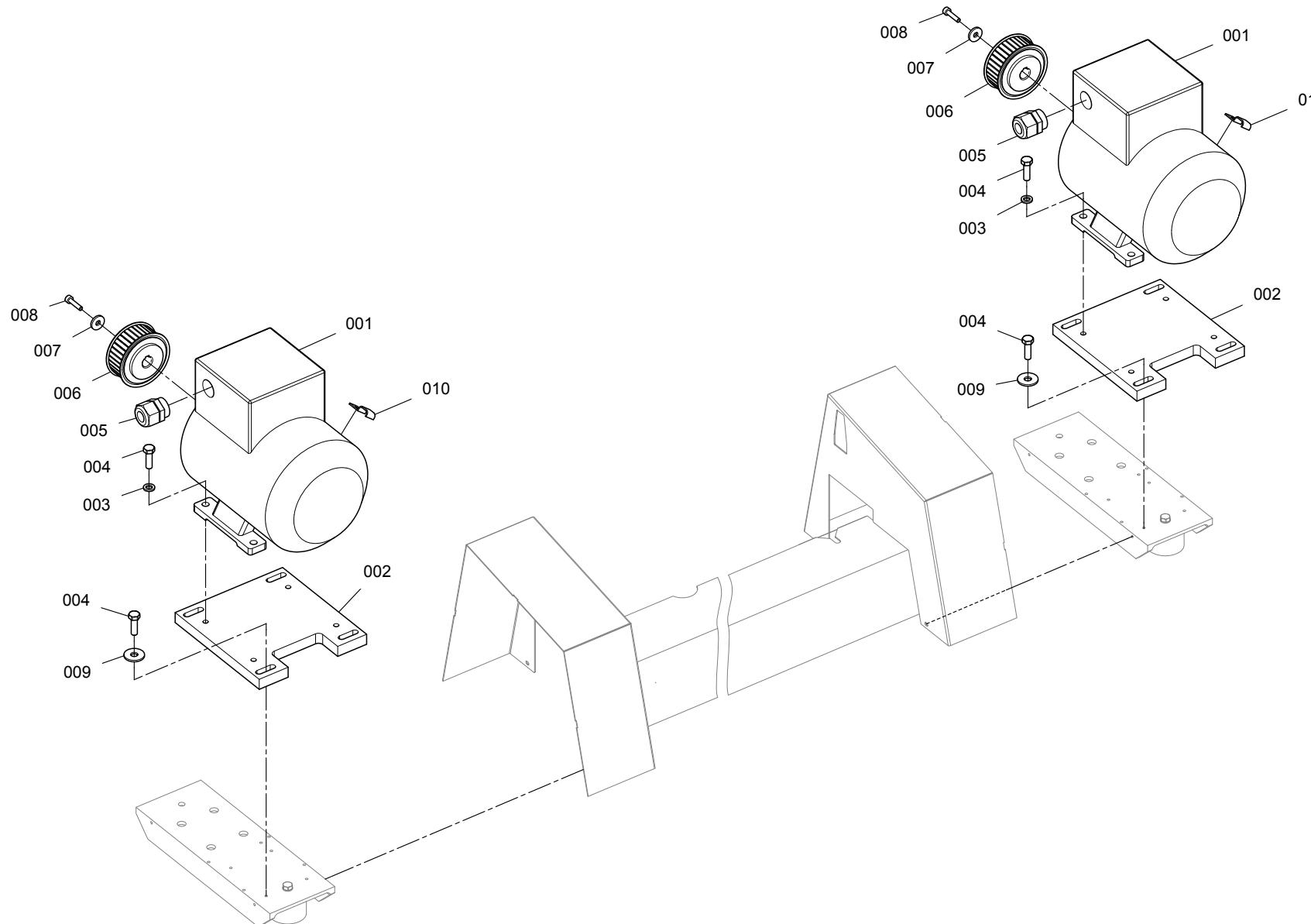
Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

12020

Navi_1_20_20_01.idr
Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

RIETER



1220

1_20_20_101.ipt
Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

10997227 TSP Status: SG

Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine
EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.
40017951

Seite / Page Datum / Date
120 1/1 **10.12.2015**



Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
12020.001	10774250	MOTOR DELTA 0.25kW 400V50Hz O4	MOTOR DREIECK 0.25kW 400V50Hz O4	
12020.002	10773209	TENSIONING DEVICE FOR MOTOR	MOTORSPANNSCHLITTEN	
12020.003	10259678	WASHER 6.4	SCHEIBE 6.4	
12020.004	10259081	HEX. SCREW M6x20	6KT-SCHRAUBE M6x20	
12020.005	10162193	CABLE GLAND Ms M20x1,5x7 6-10	KABELVERSCHRAUBUNG Ms M20x1,5x7 6-10	
12020.006	10775931	TOOTHED BELT DISC 36-5M-15	ZAHNRIEMENSCHIEBE 36-5M-15	
12020.007	10091482	DISK 5,3	SCHEIBE 5.3	
12020.008	10673634	CHEESE-HEAD SCREW M4x18	ZYL.SCHRAUBE M4X18	
12020.009	10258855	WASHER 6.4	SCHEIBE 6.4	
12020.010	10164829	CLAMP	SCHELLE	

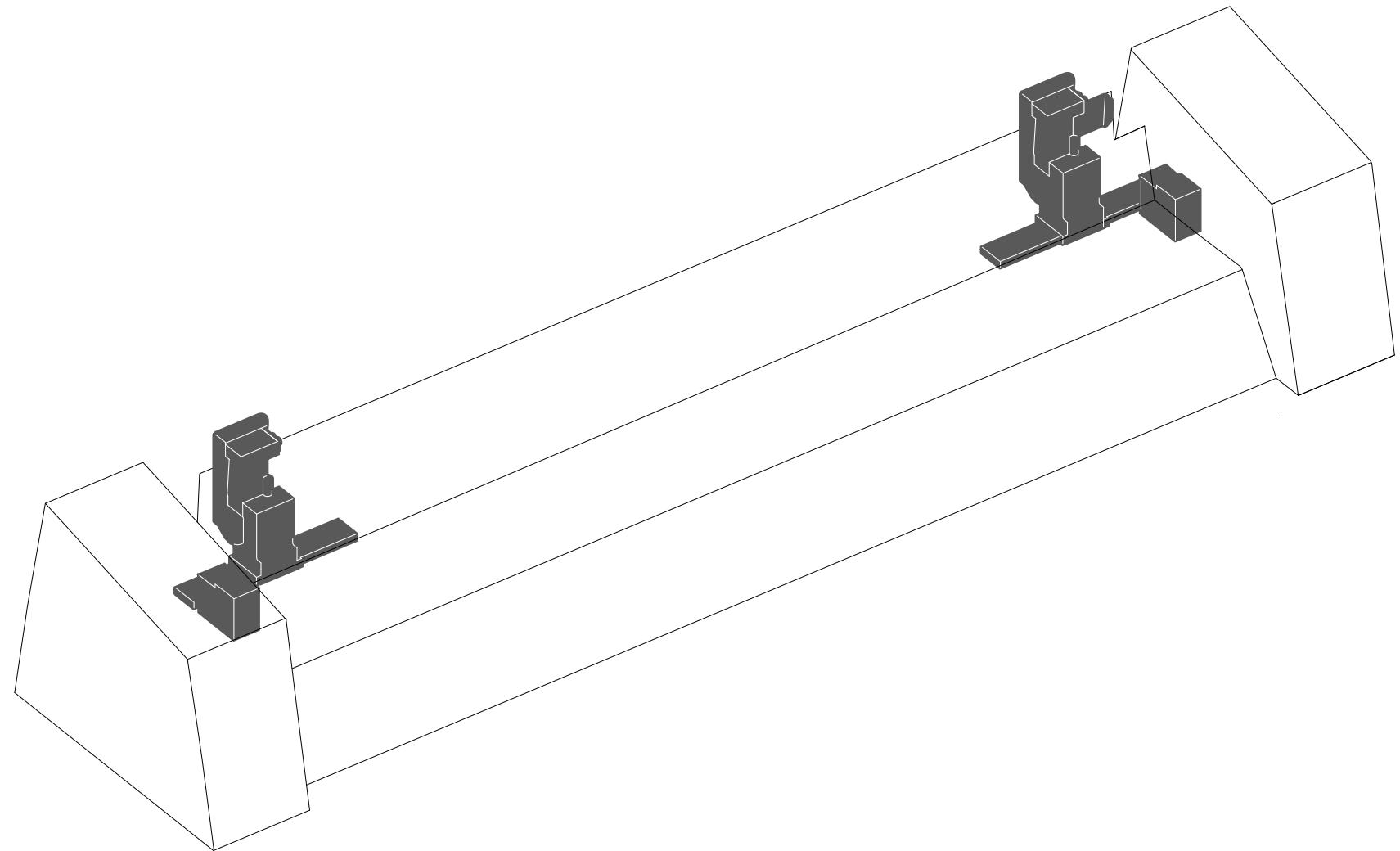
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

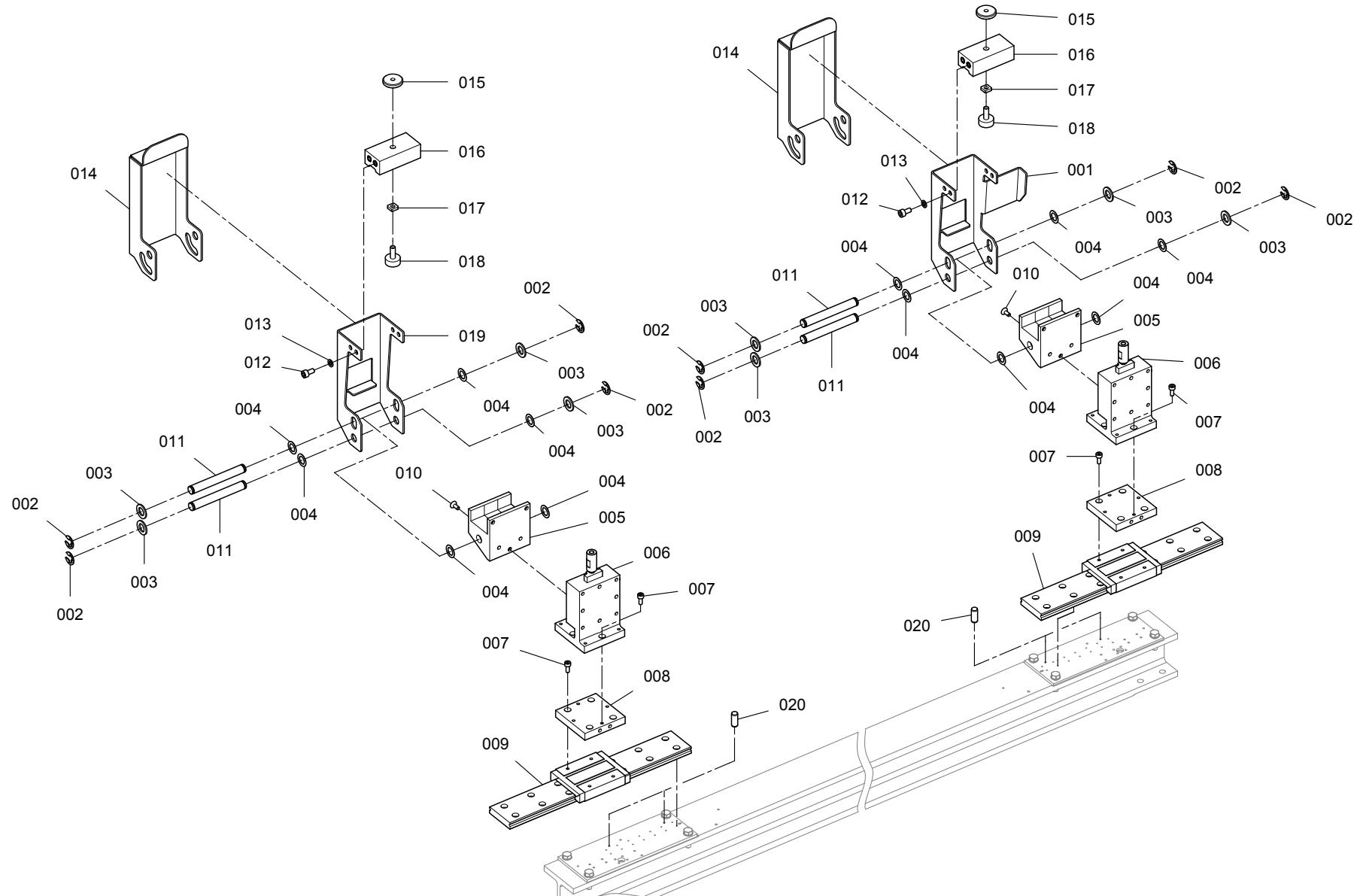
RIETER



130

Navi_1_30_01.idr
Net Weight: 0.1 KG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD
10997227 TSP Status: SG



Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine
EASY SHOE MILLING 150Serial-Nr. / Serial-No.
40017951Seite / Page
130 1/1 Datum / Date
10.12.2015

Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
130.001	10773204	CLAMPING JAW STOP	SPANNBACKE ANSCHLAG	
130.002	10259450	LOCKING DISC 8	SICHERUNGSSCHEIBE 8	
130.003	10258851	WASHER 10.5	SCHEIBE 10.5	
130.004	10494322	ADJUSTING WASHER DIN988-10/16x0.5	PASSSCHEIBE 16x0.5	
130.005	10773160	ADAPTER ANGLE	ADAPTERWINKEL	
130.006	10997366	POSITIONING DEVICE COMPLETE ZEG60-R	POSITIONIEREINRICHTUNG KOMPLETT ZEG60-R	
130.007	10258901	CHEESE-HEAD SCREW M4x10	ZYL.SCHRAUBE M4x10	
130.008	10773201	INTERMEDIATE PLATE	ZWISCHENPLATTE	
130.009	10774944	GUIDING RAIL SSELBWV16-270	LAUFSCHIENE SSELBWV16-270	
130.010	10259303	COUNTER SUNK SCREW M4x10	SENKSCHRAUBE M4x10	
130.011	10773202	HINGE AXIS	SCHARNIERACHSE	
130.012	10258829	CHEESE-HEAD SCREW M5x10	ZYL.SCHRAUBE M5x10	
130.013	10259623	WASHER 5.3	SCHEIBE 5.3	
130.014	10773203	TENSION BRACKET	SPANNBUEGEL	
130.015	10566438	KNURLED NUT DIN467-M6-5	RAENDELMUTTER M6-5	
130.016	10773876	SUPPORTING PIECE COMPLETE	AUFLAGESTUECK KOMPLETT	
130.017	10356636	SQUARE NUT M6	4KT-MUTTER M6	
130.018	10521769	RUBBER BUFFER 18x7.5	GUMMIPUFFER 18x7.5	
130.019	10773205	CLAMPING JAW SINGLE	SPANNBACKE EINFACH	
130.020	10821045	CYLINDRICAL PIN 5h6x12	ZYLINDERSTIFT 5h6x12	

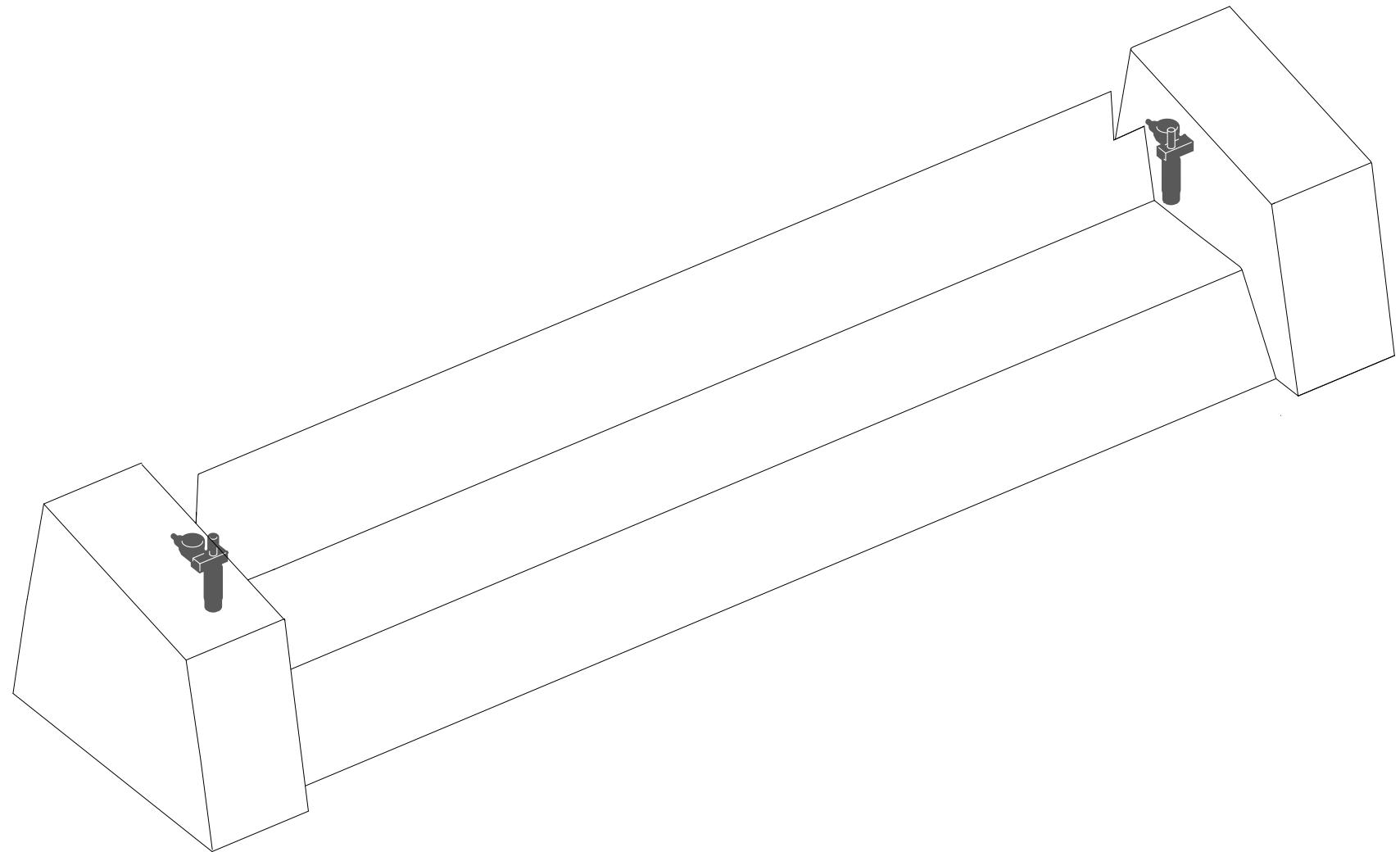
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

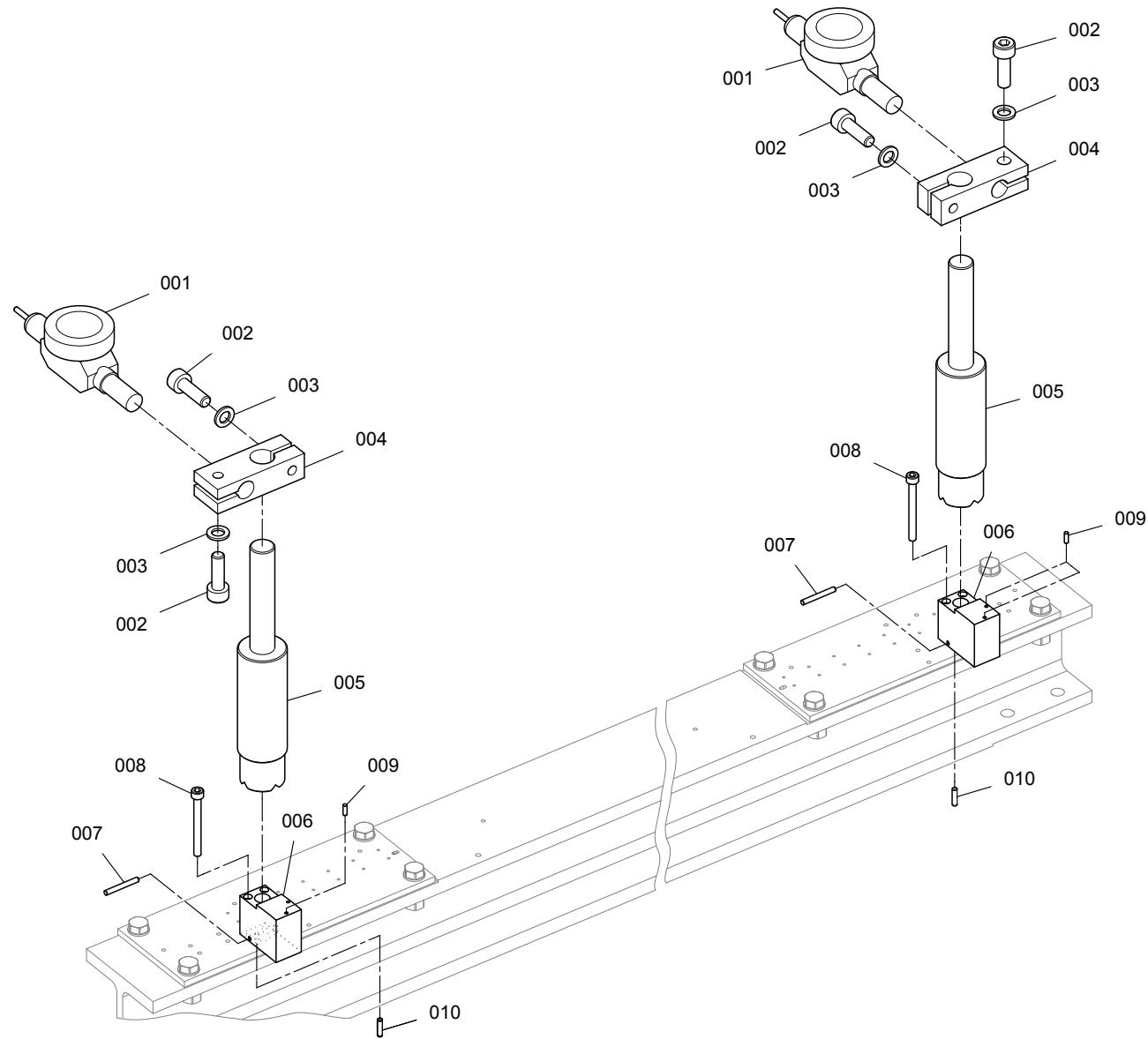
RIETER



140

Navi_1_40_01.idr
Net Weight: 0.1 KG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD
10997227 TSP Status: SG



Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine
EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.
40017951

Seite / Page Datum / Date
140 1/1 10.12.2015



Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
140.001	10778231	DIAL GAUGE 513-527E	MESSUHR 513-527E	
140.002	10258913	SCREW M5x16	ZYL.SCHRAUBE M5x16	
140.003	10259623	WASHER 5.3	SCHEIBE 5.3	
140.004	10776244	CROSS CLAMPING PART KLSTK 10-8	KREUZKLEMMSTUECK KLSTK 10-8	
140.005	10773208	DIAL GAUGE STAND	MESSUHR STAENDER	
140.006	10773207	SUPPORTING PIECE	AUFLAGESTUECK	
140.007	10489618	CYLINDRICAL PIN 5m6x40	ZYLINDERSTIFT 5m6x40	
140.008	10258937	CHEESE-HEAD SCREW M6x60	ZYL.SCHRAUBE M6x60	
140.009	10443116	CYLINDRICAL PIN 4h6x12	ZYLINDERSTIFT 4h6x12	
140.010	10541212	CYLINDRICAL PIN 5h6x20	ZYLINDERSTIFT 5h6x20	

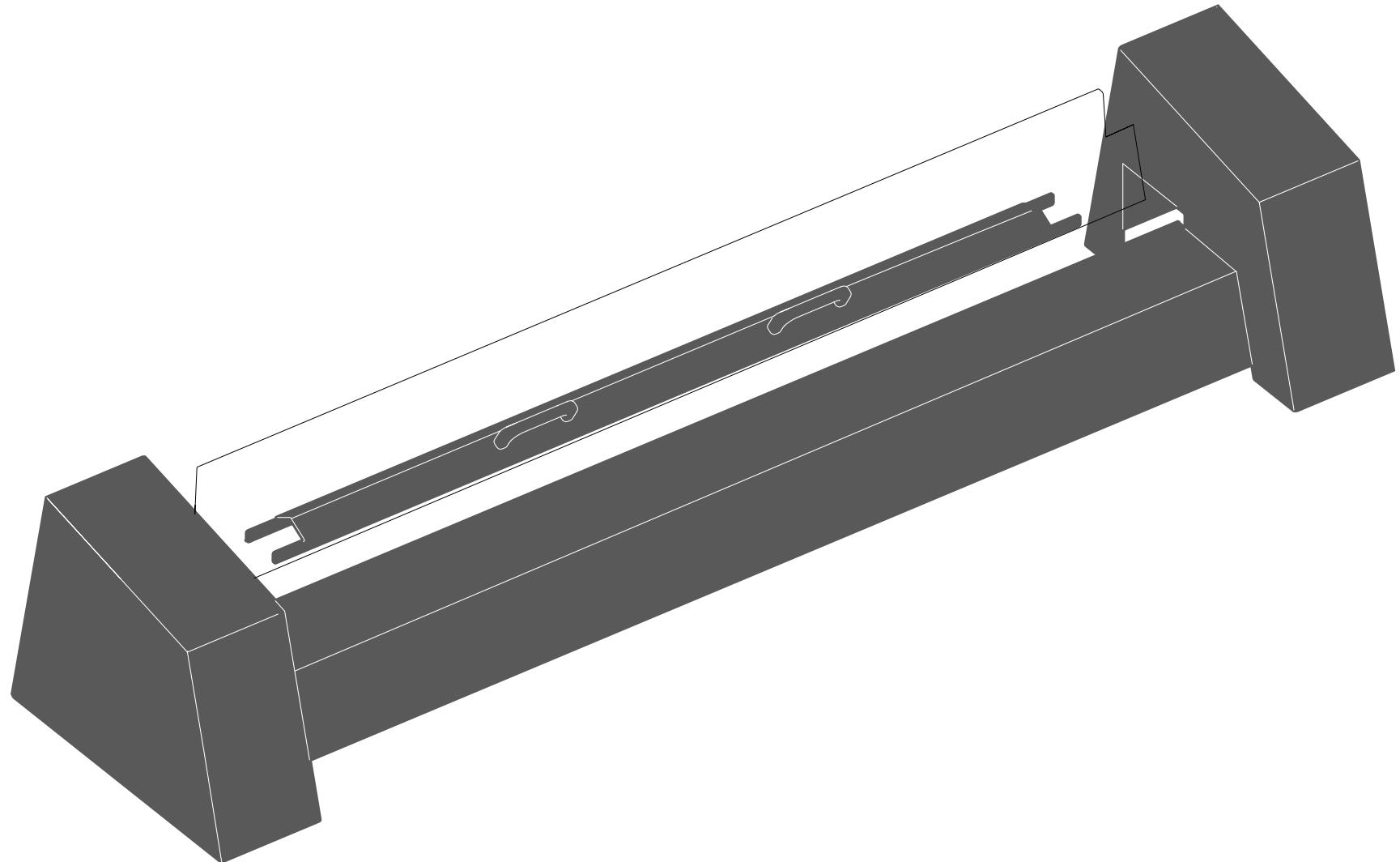
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

RIETER

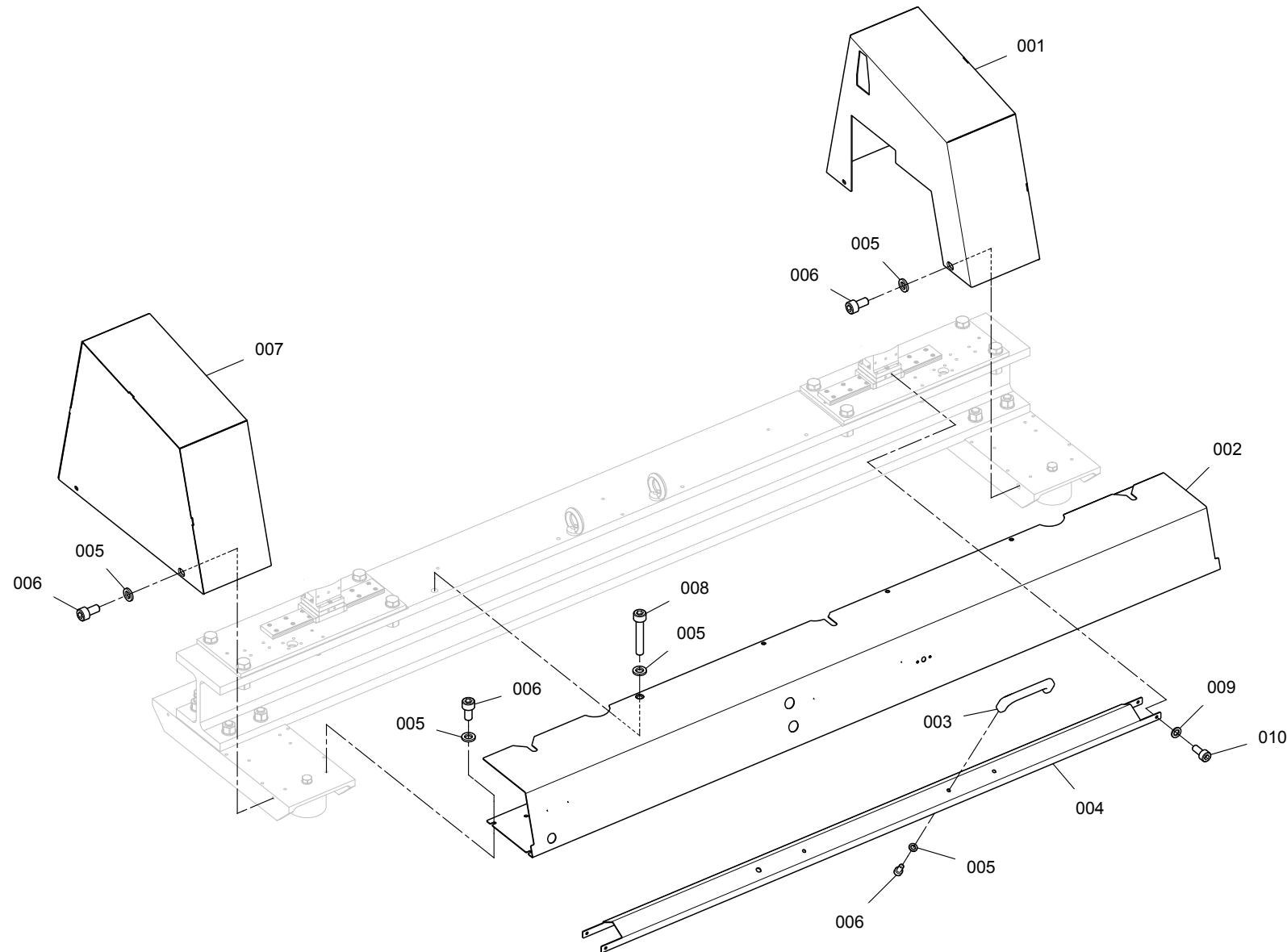


150

Navi_1_50_01.idr
Net Weight: 0.1 KG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

10997227 TSP Status: SG



Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine
EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.
40017951

Seite / Page Datum / Date



Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
150.001	10967051	SIDE COVERING RIGHT	SEITENVERSCHALUNG RECHTS	
150.002	10967033	CONTROL SYSTEM COMPLETE	STEUERUNG KOMPLETT	
150.003	10524595	BOW HANDLE BLACK 110	BUEGELGRIFF SCHWARZ 110	
150.004	10967054	CONNECTING ANGLE	VERBINDUNGSWINKEL	
150.005	10259678	WASHER 6.4	SCHEIBE 6.4	
150.006	10258924	CHEESE HEAD SCREW M6x12	ZYL.SCHRAUBE M6x12	
150.007	10967038	SIDE COVERING LEFT	SEITENVERSCHALUNG LINKS	
150.008	10258930	SCREW M6x35	ZYL.SCHRAUBE M6x35	
150.009	10259632	WASHER 140HV	SCHEIBE 140 HV	
150.010	10258912	CHEESE HEAD SCREW M5x12	ZYL.SCHRAUBE M5x12	

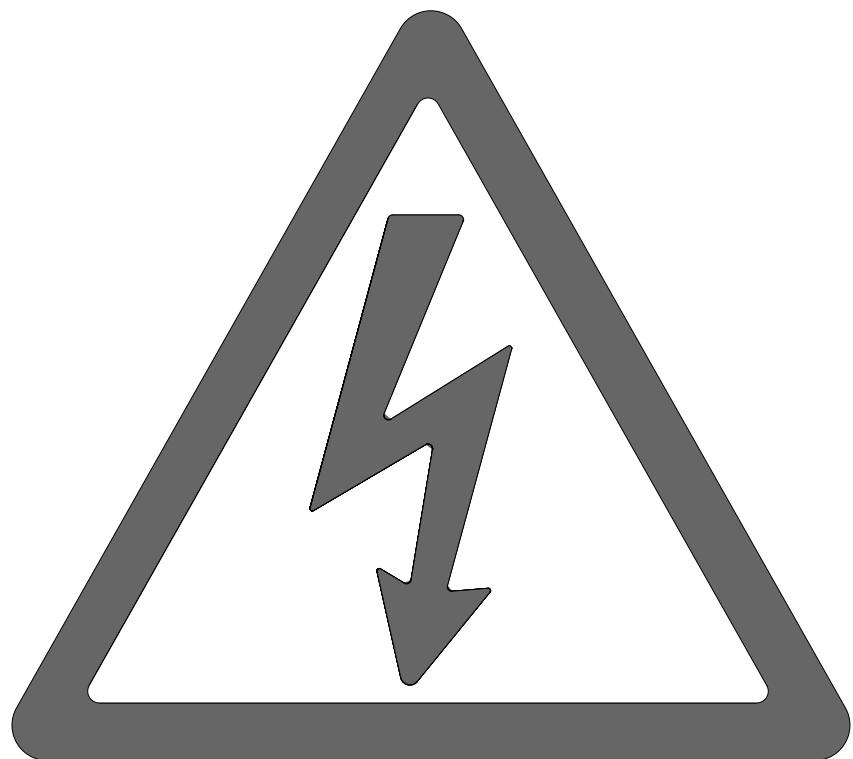
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

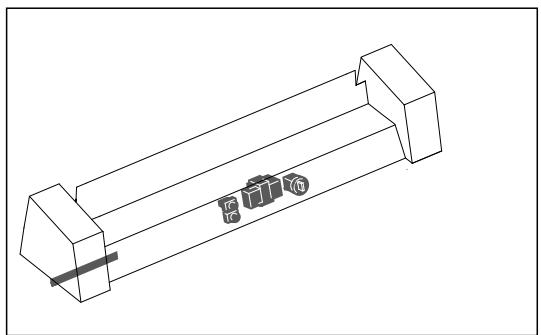
ESM_150

RIETER



ESM_150

RIETER



810

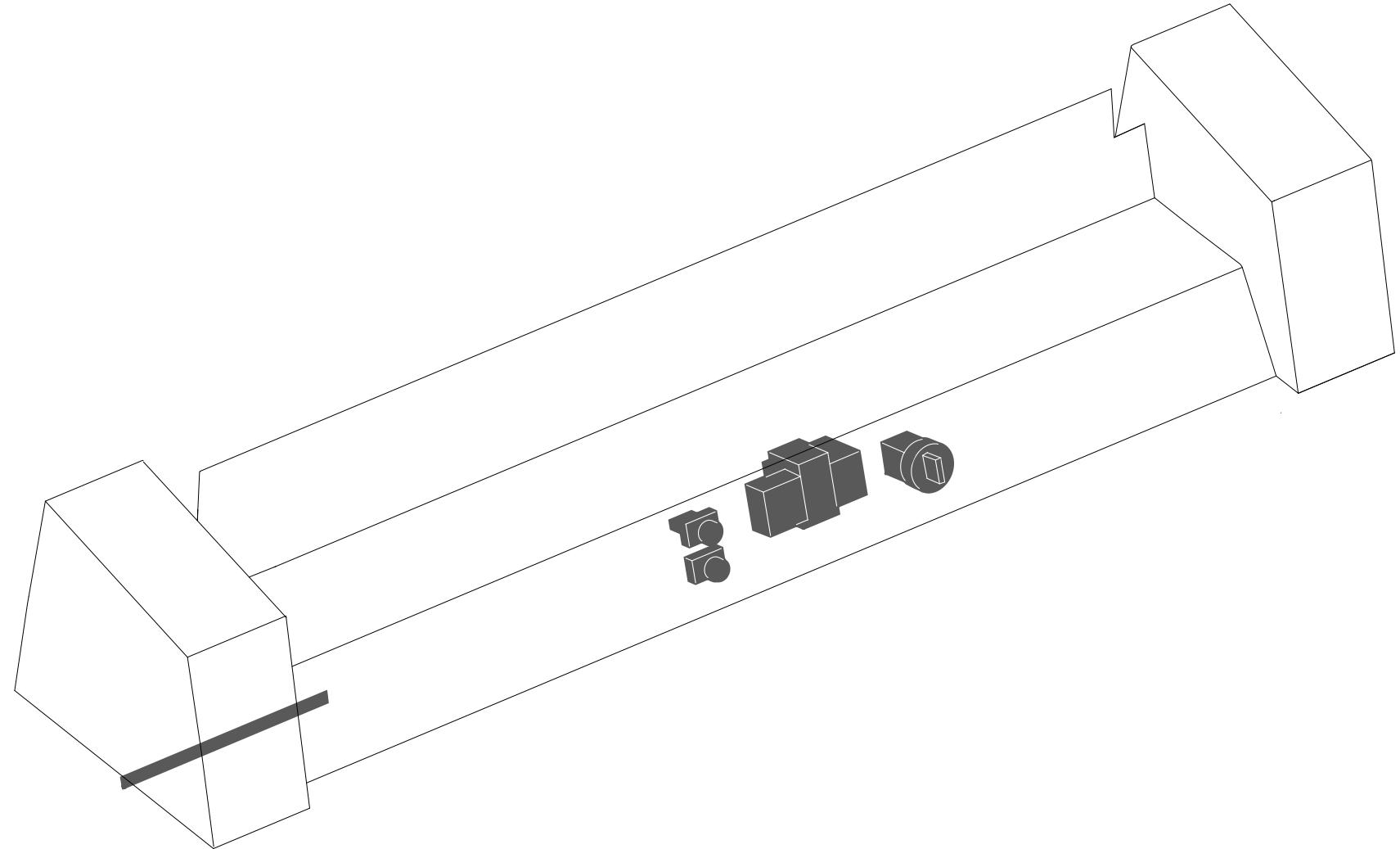
Net Weight: 0.1 KG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

10997227 TSP Status: SG

ESM_150

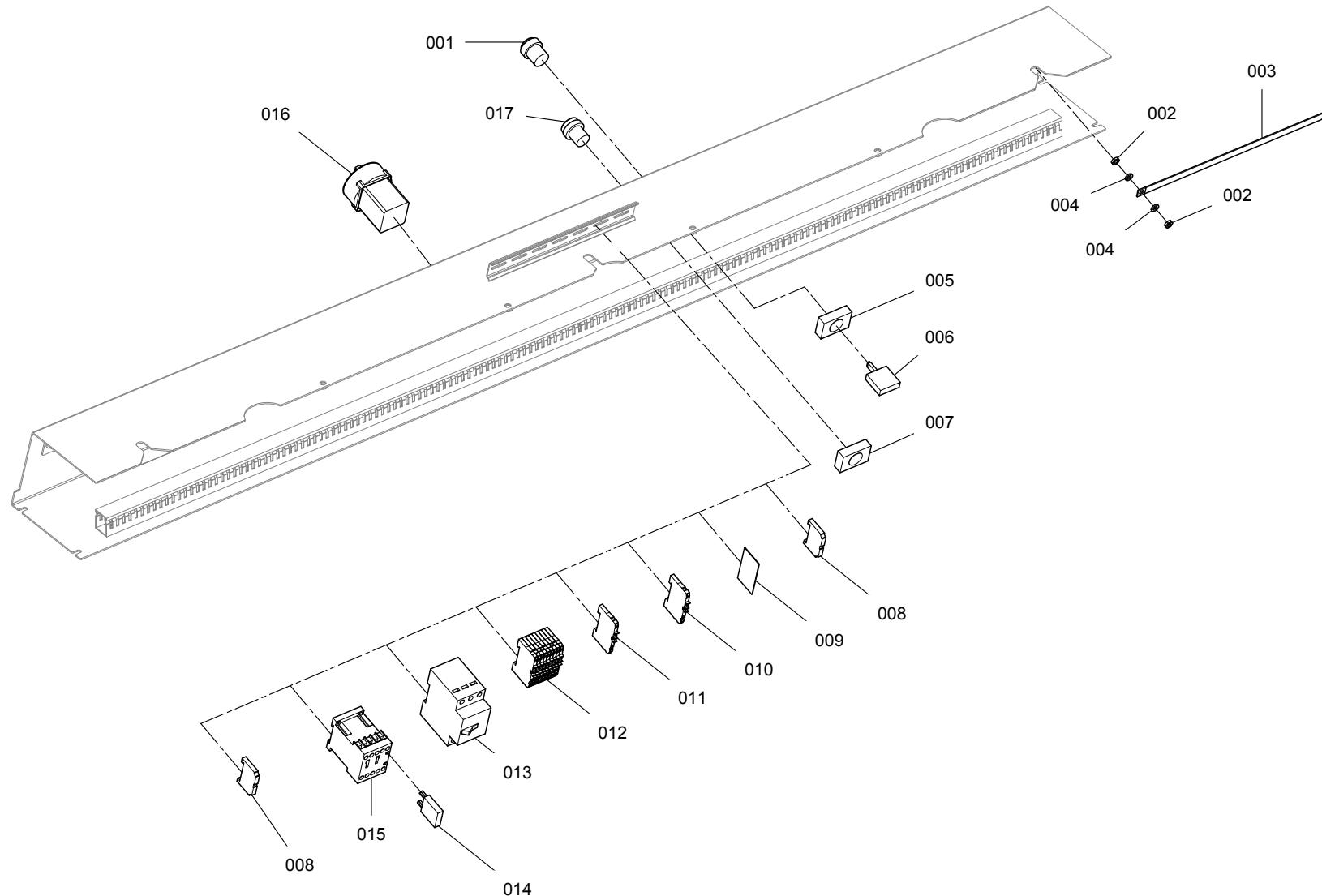
RIETER



810

Navi_8_10_01.idr
Net Weight: 0.1 KG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD
10997227 TSP Status: SG



Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine
EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.
40017951

Seite / Page Datum / Date



Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
810.001	10031721	LIGHTED PUSH BUTTON HEAD GREEN	LEUCHTTASTERKNOPF GRÜN	
810.002	10356549	HEXAGON NUT M6	6KT-MUTTER M6	
810.003	10415753	GROUND STRAP CuZn 10mm2 12x1,5x300/2x6,5	MASSEBAND CuZn 10mm2 12x1,5x300/2x6,5	
810.004	10259678	WASHER 6.4	SCHEIBE 6.4	
810.005	10031762	CONTACT ELEMENT 1NO	TASTERUNTERTEIL BESTUECKT 1S AG DM22	
810.006	10799465	LED-MODUL WHITE 240V/AC	LED-MODUL WEISS 240V/AC	
810.007	10031763	PUSH BUTTON CONTACT BLOCK	TASTERUNTERTEIL BESTUECKT	
810.008	10140334	END ADJUSTER	ENDSTELLER	
810.009	10426128	PARTITION 2,5mm2 OG 1/2	TRENNWAND 2,5mm2 OG 1/2	
810.010	10426072	GROUNDING CLAMP 2,5mm2 YE/GN 1/2	ERDKLEMME 2,5mm2 YE/GN 1/2	
810.011	10574041	TERMINAL BLOCK 2,5mm2 BU 1/2	REIHENKLEMME 2,5mm2 BU 1/2	
810.012	10426096	TERMINAL BLOCK 2,5mm2 GY 1/2	REIHENKLEMME 2,5mm2 GY 1/2	
810.013	10331405	MOTOR PROTECTION SWITCH 1,4/100KA	MOTORSCHUTZSCHALTER 1,4/100KA	
810.014	10089508	VARISTOR Modul 127-240VAC	VARISTOR MODUL 127-240VAC	
810.015	10441773	CONTACTOR 5,5kW 230V50/60Hz 1s S00	SCHUETZ 5,5kW 230V50/60Hz 1s S00	
810.016	10773979	MAIN SWITCH NOT-AUS 3p+N+E	HAUPTSCHALTER NOT-AUS 3p+N+E	
810.017	10031689	BUTTON RED DM22	TASTERKOPF DM22SW ROT	

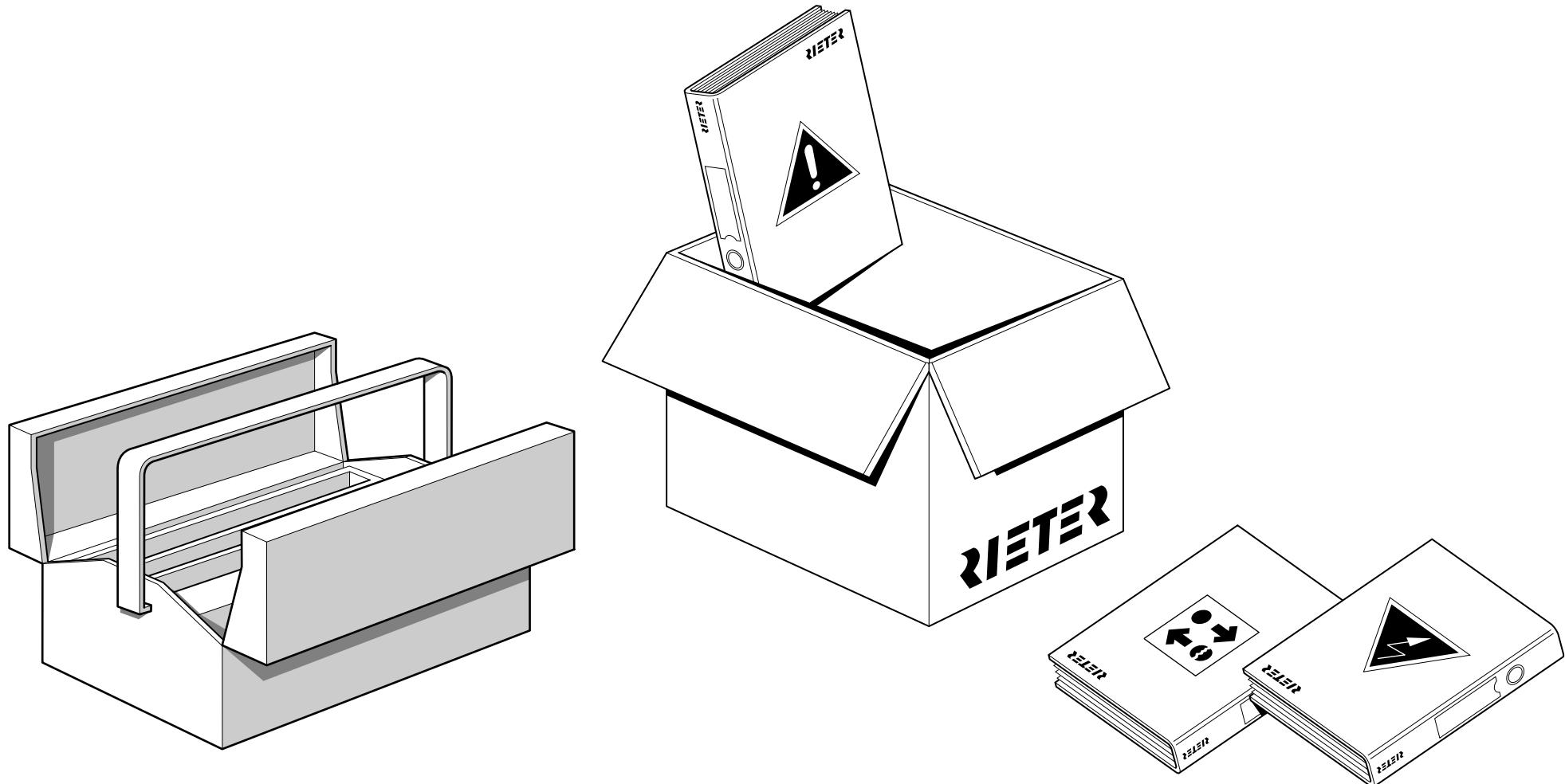
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

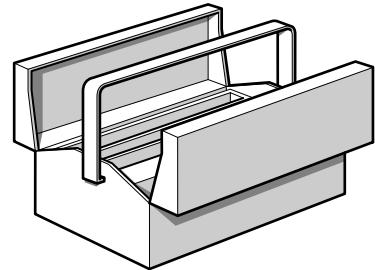
ESM_150

RIETER

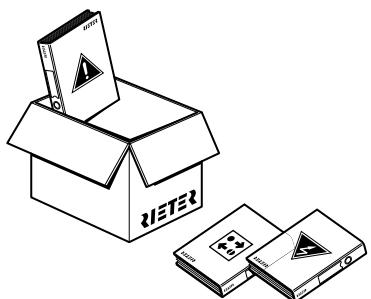


ESM_150

RIETER



910



970

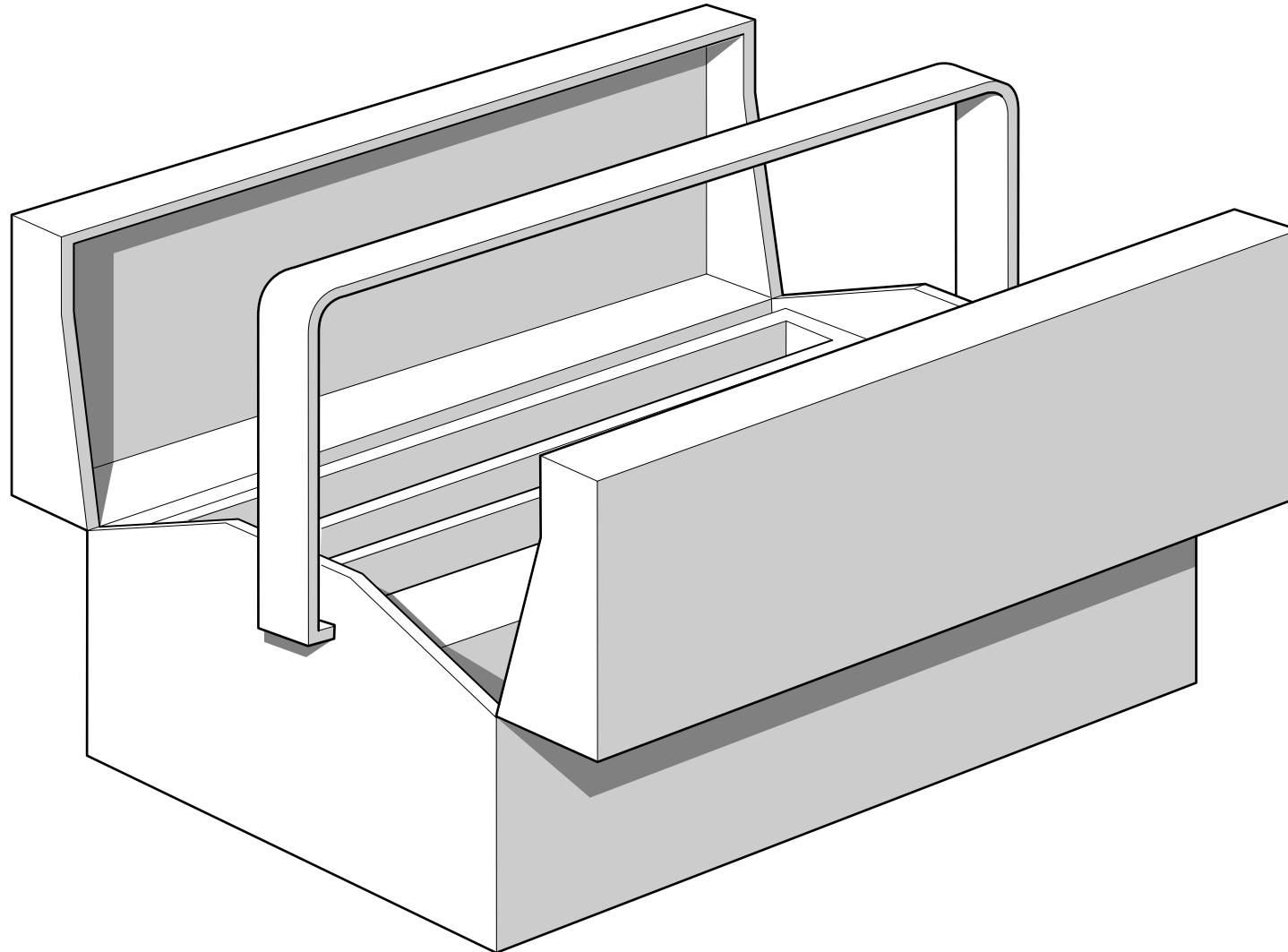
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

RIETER



910

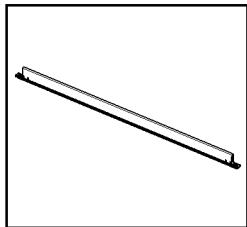
Navi_9_10_01.idr
Net Weight: 0.1 KG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

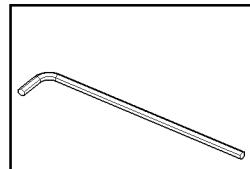
10997227 TSP Status: SG

ESM_150

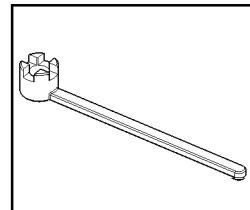
RIETER



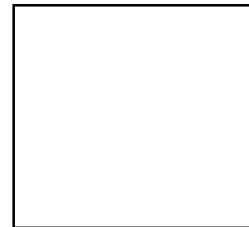
001



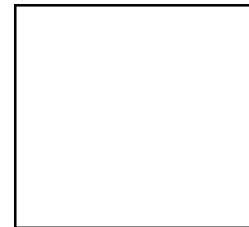
002



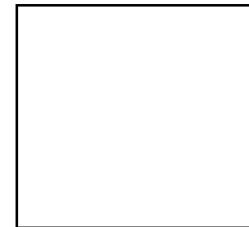
003



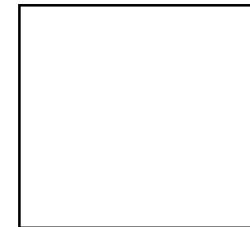
004



005



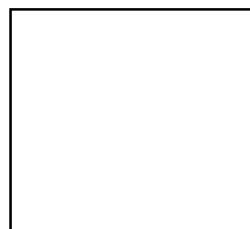
006



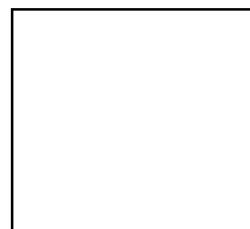
007



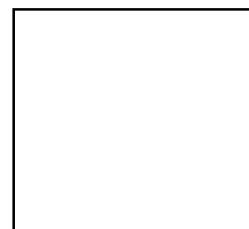
008



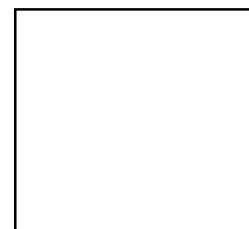
009



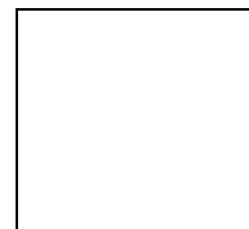
010



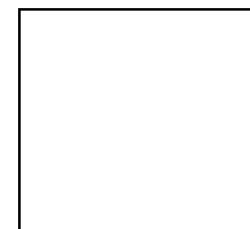
011



012



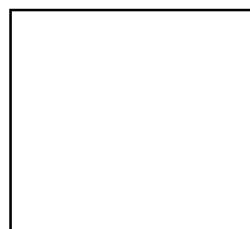
013



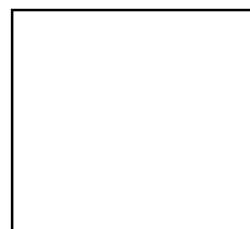
014



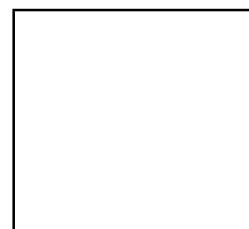
015



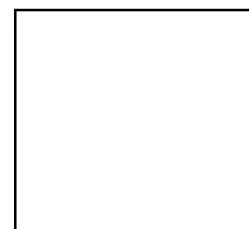
016



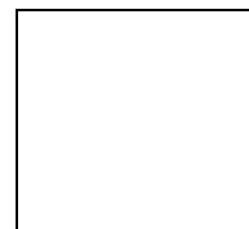
017



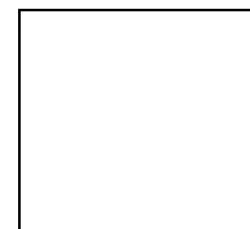
018



019



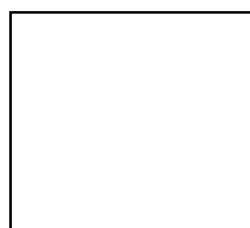
020



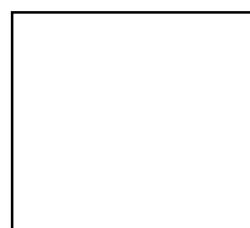
021



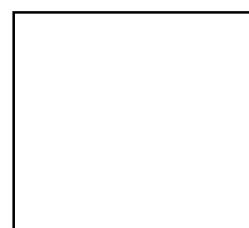
022



023



024



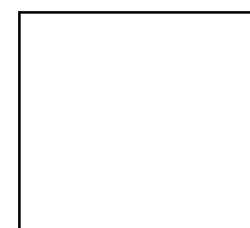
025



026



027



028

910

9_10_101.idr

Net Weight: 0.1 KG

10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine
EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.
40017951

Seite / Page Datum / Date
910 1/1 10.12.2015



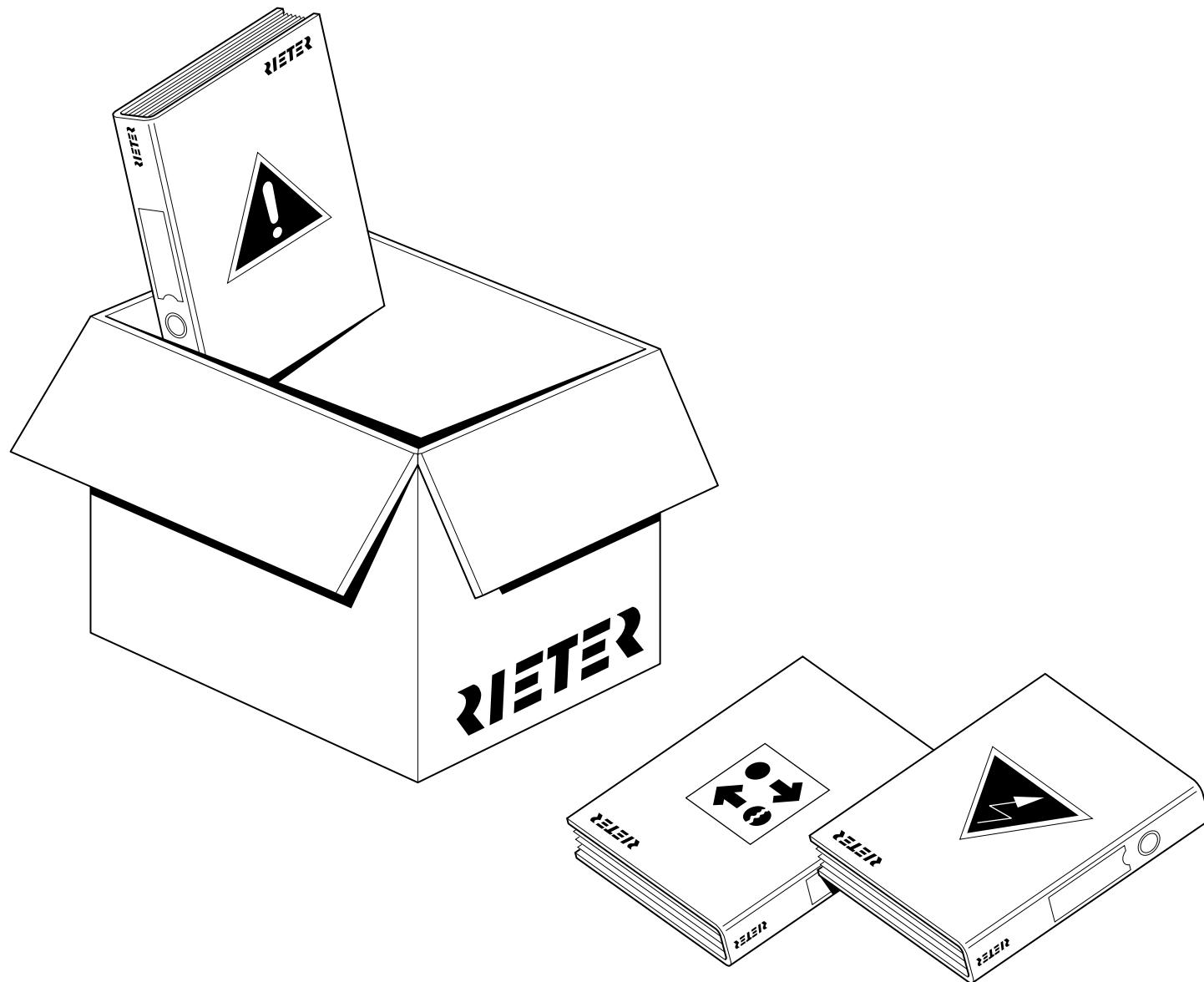
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

RIETER

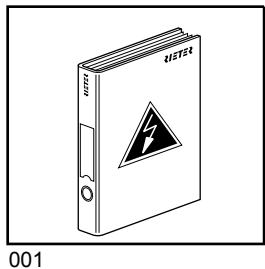


970

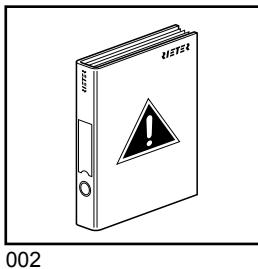
9_70_01.idr
Net Weight: 0.1 KG

ESM_150

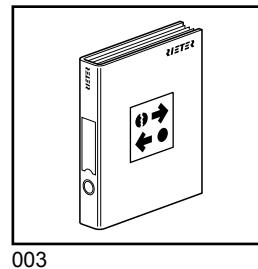
RIETER



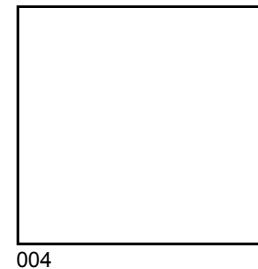
001



002



003



004

970

9_70_101.idr

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

10997227 TSP Status: SG

Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine
EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.
40017951

Seite / Page Datum / Date
970 1/1 10.12.2015



Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
970.001	10771275	SCHEMA ESM 150 EN/DE	SCHEMA ESM 150 EN/DE	
970.001	10771274	SCHEMA ESM 150 EN/CS	SCHEMA ESM 150 EN/CS	
970.001	10771273	SCHEMA ESM 150 EN/ZH	SCHEMA ESM 150 EN/ZH	
970.001	10771276	SCHEMA ESM 150 EN/TR	SCHEMA ESM 150 EN/TR	
970.002	10810110	OPERATING MANUAL TO ESM 150 DE	BETRIEBSANLEITUNG ESM 150 EN	
970.002	10810331	OPERATING MANUAL TO ESM 150 EN	BETRIEBSANLEITUNG ESM 150 DE	
970.002	10997524	OPERATING MANUAL TO ESM 150 PT	BETRIEBSANLEITUNG ESM 150 PT	
970.002	10997523	OPERATING MANUAL TO ESM 150 ZH	BETRIEBSANLEITUNG ESM 150 ZH	
970.002	10997526	OPERATING MANUAL TO ESM 150 TR	BETRIEBSANLEITUNG ESM 150 TR	
970.002	10997525	OPERATING MANUAL TO ESM 150 ES	BETRIEBSANLEITUNG ESM 150 ES	
970.003	10997227	SPARE PART CATALOGUE ESM EN/DE	ERSATZTEILKATALOG ESM EN/DE	

10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG