

## Instrucciones de servicio

**10997525**

### ESM 150

Fresadora de patines de deslizamiento

(40017951 / 1026u07)

#### Contenido:

<b>1. Seguridad laboral</b>	<b>3</b>
<b>2. Introducción</b>	<b>3</b>
<b>3. Volumen de suministro</b>	<b>4</b>
<b>4. Componentes</b>	<b>4</b>
<b>5. Instalación</b>	<b>5</b>
5.1 Condiciones de funcionamiento	5
5.2 Elevación con una grúa	5
5.3 Montaje de la fresadora de patines de deslizamiento	6
<b>6. Puesta en marcha</b>	<b>7</b>
<b>7. Operación</b>	<b>8</b>
7.1 Generalidades	8
7.2 Sujetar y soltar los perfiles de chapón	9
7.3 Encender y apagar la máquina	10
7.4 Nivelar y posicionar	11
<b>8. Variantes del proceso de fresado</b>	<b>12</b>
8.1 Juego de chapones con patines de deslizamientos nuevos de tipo 4b	12
8.2 Juego de chapones con patines de deslizamiento usados	12
<b>9. Ajustar la altura</b>	<b>13</b>
9.1 Patín de deslizamiento nuevo	13
9.2 Patines de deslizamiento usados	15
9.3 Fresado con patines de deslizamiento nuevos y usados	17
9.4 Medición relativa (juego de chapones)	17
9.5 Rectificar un juego de chapones	17

<b>10.</b>	<b>Dispositivo de medición</b>	<b>18</b>
<b>10.1</b>	<b>Mediciones sencillas con el dispositivo de medición integrado</b>	<b>18</b>
<b>10.2</b>	<b>Medición relativa (perfiles de chapón individuales)</b>	<b>18</b>
<b>10.3</b>	<b>Medición relativa (juego de chapones)</b>	<b>19</b>
<b>11.</b>	<b>Medir los perfiles de chapón con un dispositivo de medición externo</b>	<b>20</b>
<b>11.1</b>	<b>Accesorios necesarios</b>	<b>20</b>
<b>12.</b>	<b>Mantenimiento</b>	<b>21</b>
<b>12.1</b>	<b>Montar y desmontar las fresas</b>	<b>22</b>
<b>12.2</b>	<b>Intervalo</b>	<b>23</b>
<b>12.3</b>	<b>Limpieza</b>	<b>23</b>
<b>12.4</b>	<b>Fallos</b>	<b>23</b>
<b>13.</b>	<b>Datos técnicos</b>	<b>24</b>
<b>14.</b>	<b>Declaración de conformidad CE</b>	<b>25</b>
<b>15.</b>	<b>Retroaviso del cliente / <i>Customer-Feedback</i></b>	<b>26</b>

Las presentes instrucciones deben entregarse a las personas encargadas de realizar los trabajos relevantes. Si dichas personas no pueden acceder a las instrucciones en todo momento, estas no desempeñarán su cometido.

Los **derechos de autor** de estas instrucciones y de todos los documentos adjuntos que se han confiado al receptor para su uso personal, permanecen propiedad de nuestra compañía en todo momento. Queda prohibido copiar, reproducir, entregar o permitir el acceso de terceros a estos documentos sin nuestra autorización previa por escrito.

Para realizar cualquier **modificación técnica** en la máquina que se describe en las presentes instrucciones, se requiere la autorización por escrito de Rieter. Véase también el apartado 15.3 de las condiciones de venta y de entrega generales, relativo a la venta de la máquina.

Nos reservamos el derecho a modificar las presentes instrucciones, en cualquier momento y sin previo aviso, de cualquier forma que sea necesaria en pro del desarrollo tecnológico.

## 1. Seguridad laboral

De conformidad con las normas de seguridad laboral adjuntas.



### ¡Atención!

¡Antes de poner en marcha la máquina, deben leerse las instrucciones de servicio!

¡La máquina debe montarse correctamente y respetando las instrucciones de montaje!



¡Para trabajar en el aparato deben utilizarse gafas protectoras!



¡Para trabajar en los perfiles de chapón de aluminio deben utilizarse guantes que aíslen el calor!



¡No se deben introducir las manos en ninguna abertura durante el funcionamiento!

## 2. Introducción

La fresadora de patines de deslizamiento ESM 150 está compuesta por la fresadora y los accesorios que se describen en el capítulo 4.

### Normas de seguridad



Varios puntos de las presentes instrucciones están resaltados con un símbolo de advertencia. Estas indicaciones informan sobre las operaciones que requieren que se extremen las precauciones para evitar que se produzcan lesiones personales o daños materiales en la fresadora.

La fresadora únicamente debe utilizarse con el fin para el cual ha sido diseñada (fresado de los patines de deslizamiento). Si no tiene claro cuál es el fin de uso de la máquina, póngase en contacto con el fabricante.

La fresadora de patines de deslizamiento únicamente debe ser utilizada por personal cualificado que haya leído y comprenda las presentes instrucciones de servicio, y que haya asistido a la instrucción a cargo del fabricante. Si tiene alguna pregunta, póngase en contacto con el fabricante.

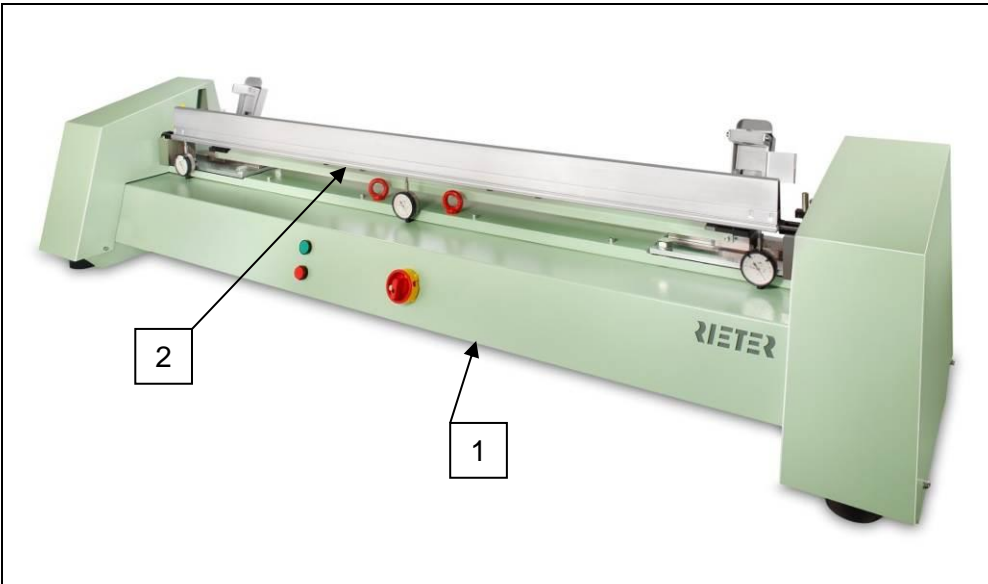



### Uso de la fresadora de patines de deslizamiento



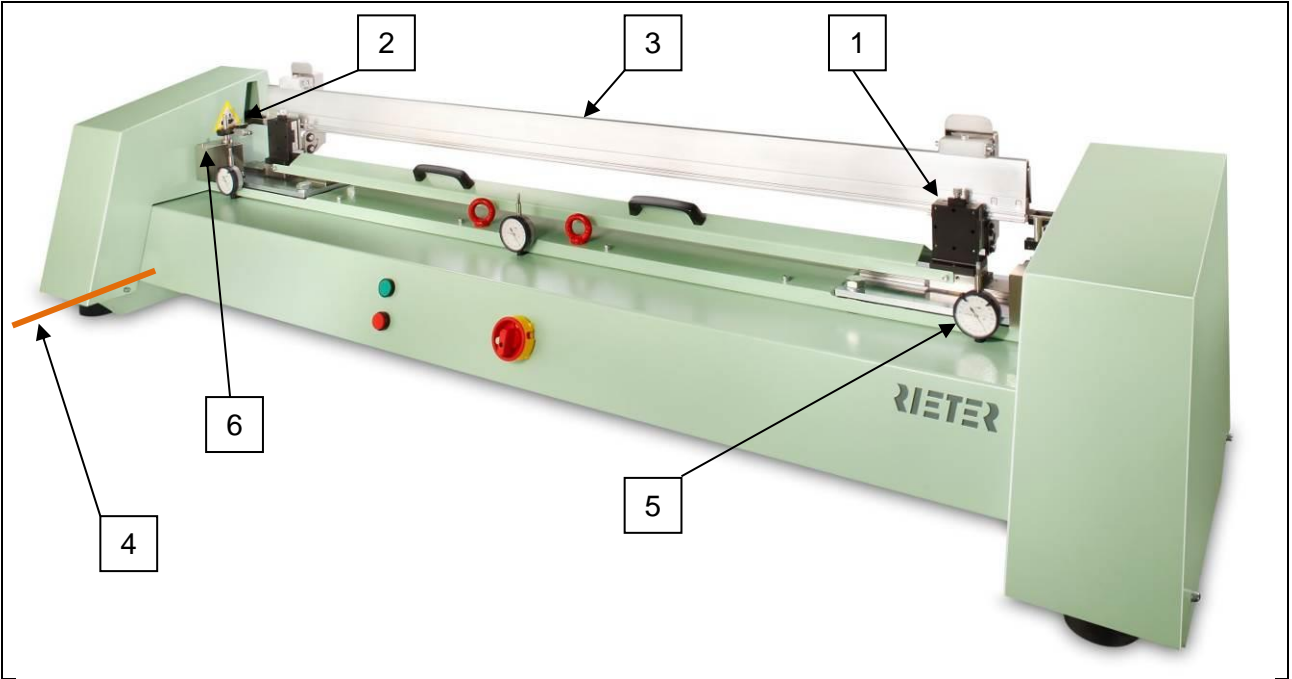
La fresadora de patines de deslizamiento debe utilizarse con mucho cuidado. Si no se utiliza correctamente, alguien podría resultar herido.

Únicamente se deben fresar los perfiles de chapón con patín de deslizamiento (4b) que se especifican en las instrucciones de servicio. Si la máquina no se utiliza correctamente, se anularán todas las garantías y responsabilidades del fabricante.

**3. Volumen de suministro**

				
			N.º 3)	
				
			N.º 4)	
				
			N.º 5)	
N.º 1	Fresadora de patines de deslizamiento	1 ud.		
N.º 2	Perfil de chapón para calibrar	1 ud.		
N.º 3	Soporte para reloj medidor	2 uds.		
N.º 4	Cepillo de latón	1 ud.		
N.º 5	Paño escocés	1 ud.		

**4. Componentes**

	
1. Dispositivo de posicionamiento	4. Cable
2. Relojes medidores con trípode	5. Control de los relojes medidores
3. Perfil de chapón	6. Control de las bases

## 5. Instalación

### 5.1 Condiciones de funcionamiento

La fresadora de patines de deslizamiento está diseñada para trabajar dentro de un taller. Este aparato **no** puede utilizarse al aire libre.  
Temperaturas de funcionamiento: 0 °C - 40 °C



La fresadora de patines de deslizamiento únicamente debe colocarse sobre los topes de apoyo suministrados y debe guardarse en una posición lo más horizontal posible. Si la fresadora de patines de deslizamiento se guarda o se transporta de forma incorrecta, resultará dañada.

### 5.2 Elevación con una grúa

La fresadora de patines de deslizamiento se puede elevar con una grúa utilizando las argollas correspondientes. Debe comprobarse que las argollas estén montadas correctamente.

**La fresadora de patines de deslizamiento únicamente se puede elevar por las argollas.**

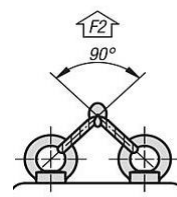


Si las correas de elevación se enrollan directamente a la fresadora de chapones, esta resultará dañada



Argollas M12 para el transporte con una grúa

**El ángulo entre las correas de sujeción no puede ser superior a 90° como máximo.**



Las argollas deben desmontarse antes de empezar a utilizar la fresadora.

### 5.3 Montaje de la fresadora de patines de deslizamiento

El montaje de la fresadora de patines de deslizamiento únicamente debe realizarse de conformidad con las instrucciones de servicio. Si no se monta correctamente, alguien podría resultar herido.



El pie de apoyo ajustable puede utilizarse para compensar las posibles irregularidades de la superficie de instalación.



- La fresadora de patines de deslizamiento debe instalarse en una superficie horizontal, estable y seca, asegurándose de que no pueda patinar como consecuencia de las vibraciones.
- Compruebe que el interruptor principal esté desconectado.
- La fresadora ahora se puede conectar a la red eléctrica.

## 6. Puesta en marcha

**Atención:** Solo se debe trabajar en la fresadora con ropa ceñida.  
No se deben introducir las manos en las aberturas de fresado durante el funcionamiento.



- oloque el aparato de acuerdo con las instrucciones de montaje (véase el capítulo 5).
- Conecte la fresadora de patines de deslizamiento a la red eléctrica con el cable de conexión.
  - 50 Hz 220...240 / 380...420 V
  - 60 Hz 255...290 / 440...500 V
- Encienda el aparato con el interruptor principal.
- Ahora se puede empezar el fresado.



**¡Es obligatorio utilizar gafas protectoras durante todas las operaciones de fresado!**



## 7. Operación

Adicionalmente a las presentes instrucciones de servicio, también existe la posibilidad de profundizar en la operación de la ESM 150 realizando un cursillo de formación en línea

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



### 7.1 Generalidades

Todas las operaciones deben realizarse en ambos lados de la máquina.



## 7.2 Sujetar y soltar los perfiles de chapón

### Sujetar

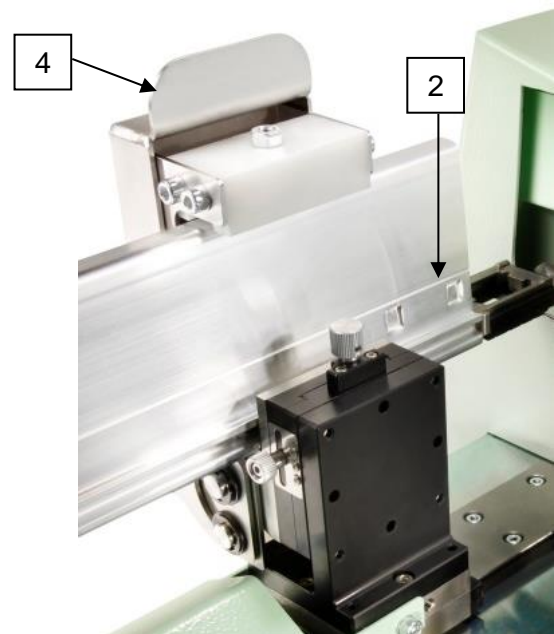
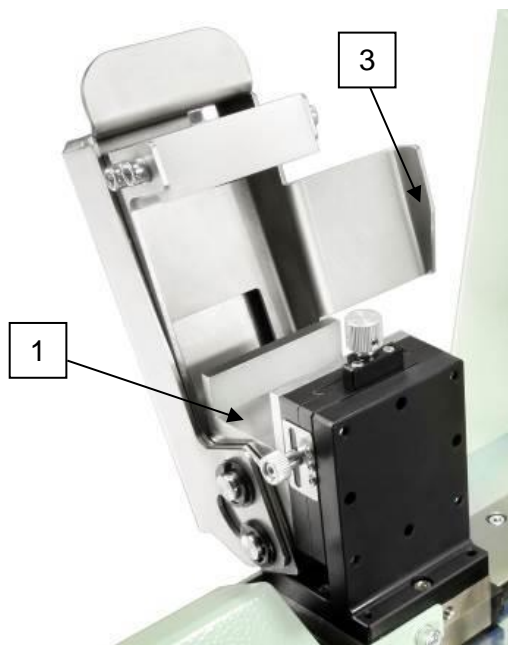
1. Colocar las bases lo más centradas posible, de forma que los carenados laterales no dificulten la colocación.
2. Comprobar las superficies de asiento (1) y limpiarlas si es necesario.
3. Colocar el perfil de chapón → **Atención: la muesca debe mirar hacia delante (2).**
4. Alinear el perfil por medio del tope (3) de la garra de sujeción derecha.
5. Colocar la garra de sujeción y fijarla con la mordaza de sujeción (4).

**Al sujetar el perfil de chapón debe prestarse atención a que la muesca (2) del perfil mire hacia delante.**



### Soltar

1. Abrir y separar la garra de sujeción y la mordaza de sujeción.
2. Extraer el perfil de chapón.



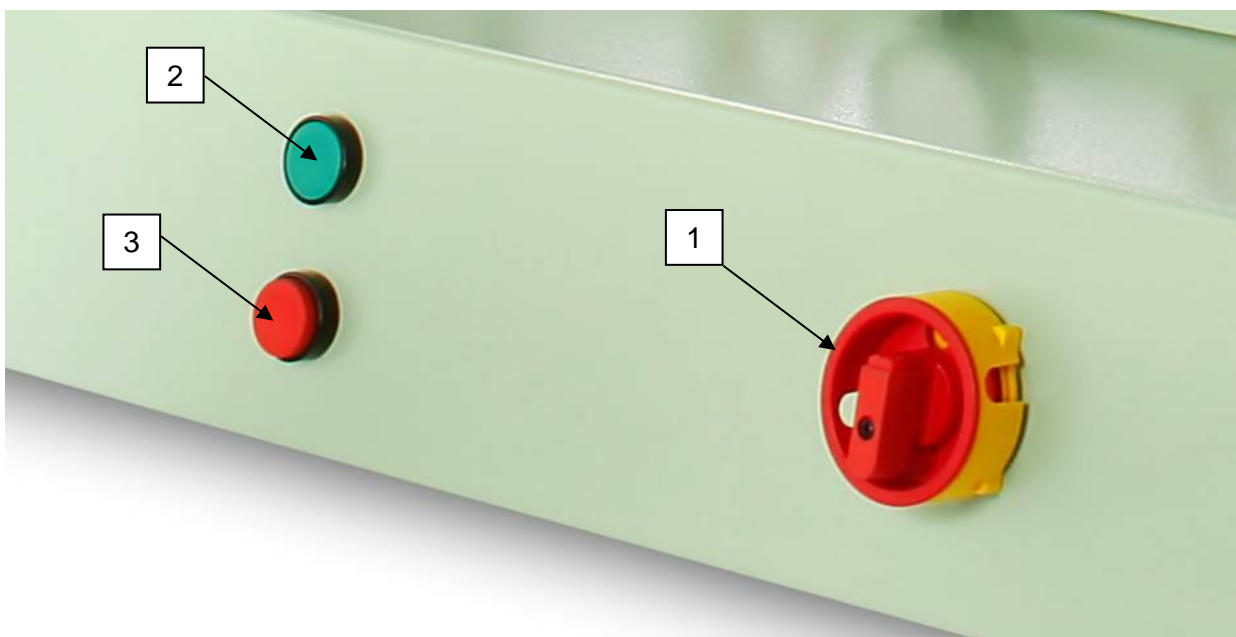
### 7.3 Encender y apagar la máquina

#### Encender la máquina

1. Conectar el interruptor principal (1).
2. Presionar el pulsador verde (2); se iluminará el botón (2) y se escuchará el ruido del motor.

#### Apagar la máquina

3. Desconectar el interruptor principal (1).
4. Presionar el pulsador rojo (3); el botón (2) se apagará.

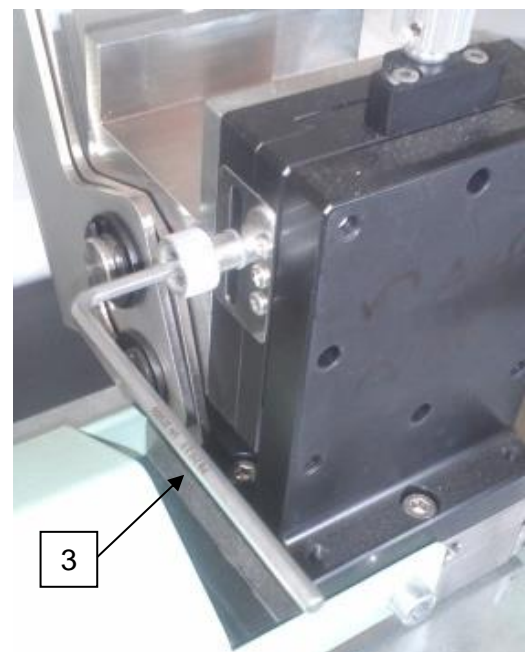
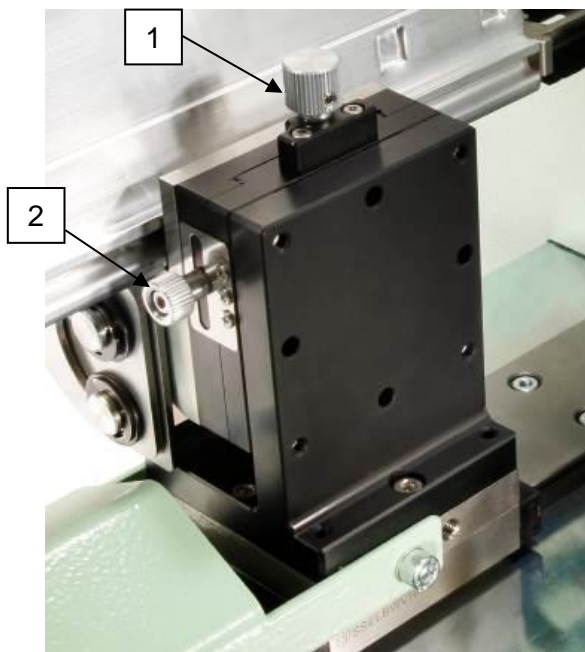


1. Interruptor principal/de paro de emergencia
2. Botón de arranque (verde)
3. Botón de parada (rojo)

## 7.4 Nivelar y posicionar

1. Con el ajuste de altura (1) se pueden poner las bases correspondientes a la altura correcta.
2. El tornillo de retención (2) debe asegurarse con la llave Allen ISO2936-L-2.5 (3).
3. Comprobar que el error angular se compense en ambos lados.
4. Los ajustes finales deben realizarse siempre aproximándose desde abajo.

**El tornillo de retención debe fijarse siempre con la llave Allen.**



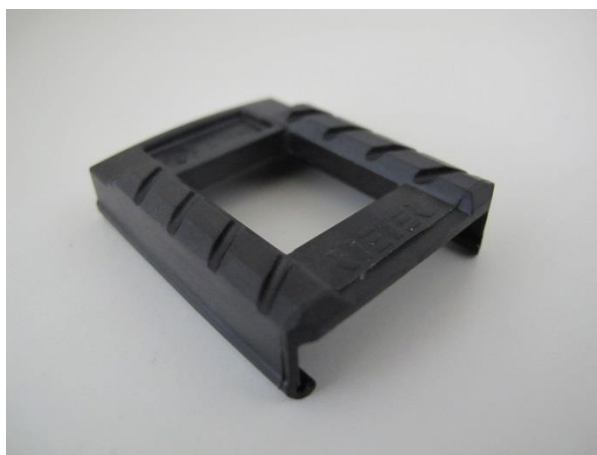
## **8. Variantes del proceso de fresado**

Se distingue entre el rectificado de patines de deslizamiento nuevos y el rectificado de patines de deslizamiento usados. En estas instrucciones solo se trata el rectificado de un juego de chapones completo.

### **8.1 Juego de chapones con patines de deslizamientos nuevos de tipo 4b**

Para evitar que se produzcan diferencias en los ajustes de la máquina, se recomienda realizar todo el fresado de un juego de chapones en un único día.

Para empezar, la ESM150 debe ajustarse a la altura correcta (9.1). A continuación, debe fresarse una barra de chapones con patines de deslizamiento nuevos como referencia. Después de esto, se puede rectificar todo el juego de chapones.



Tipo 4b

### **8.2 Juego de chapones con patines de deslizamiento usados**

Los patines de deslizamiento pueden utilizarse mientras las ranuras sean visibles.

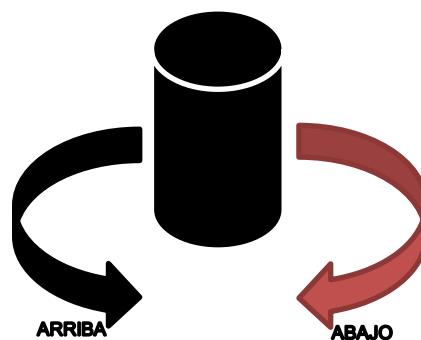
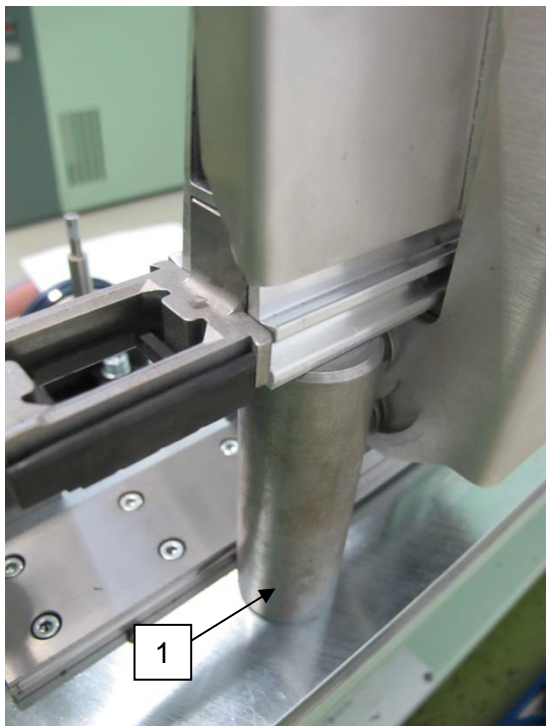
Para evitar que se produzcan diferencias en los ajustes de la máquina, se recomienda realizar todo el fresado de un juego de chapones en un único día.

Para empezar, la ESM150 debe ajustarse a la altura correcta (9.2). A continuación, debe fresarse un perfil de chapón como referencia. Después de esto, se puede rectificar todo el juego de chapones.

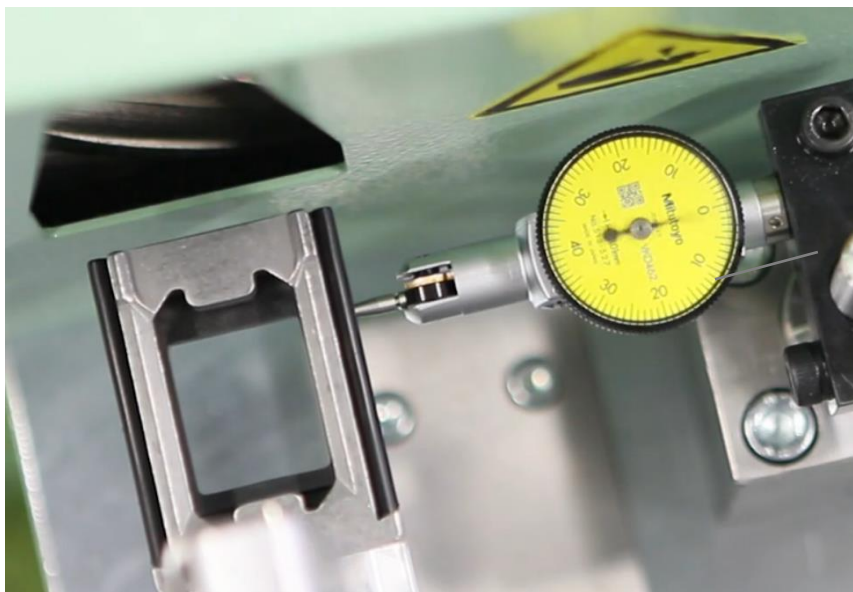
## 9. Ajustar la altura

### 9.1 Patín de deslizamiento nuevo

1. Utilizando el dispositivo de posicionamiento, bajar el perfil de chapón sujetado hasta el calibre de separación (1) (el calibre de separación debe continuar pudiéndose mover).

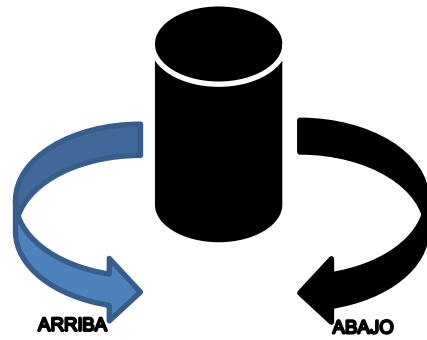
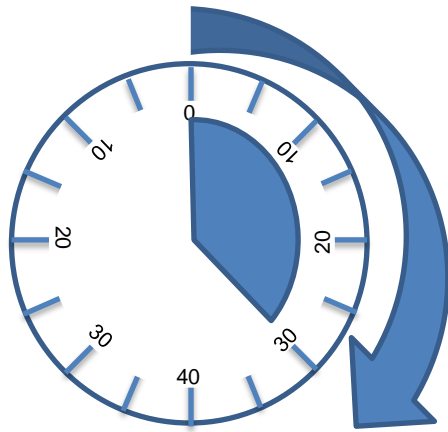


2. Comprobar los dos lados y ajustarlos si es necesario.
3. Pasar el patín de chapón por encima del reloj medidor y poner el reloj medidor a 0,0 mm.



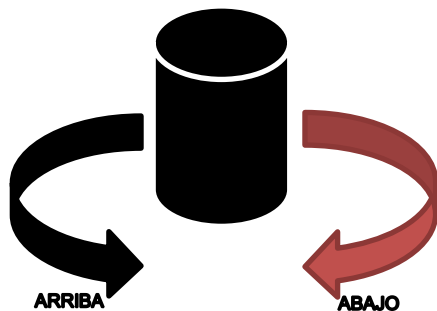
4. **Subir** 0,3 mm con el ajuste de altura y fijar con la llave Allen (7.4).

Subir 0,3 mm

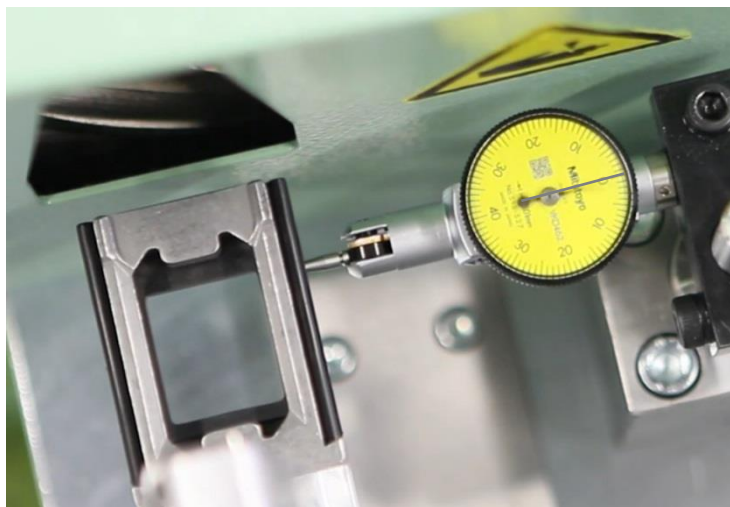


## 9.2 Patines de deslizamiento usados

1. Sujetar un perfil de chapón con patines de deslizamiento usados.
2. Utilizando el dispositivo de posicionamiento, subir el perfil de chapón hasta que esté con seguridad por encima de la altura de la fresa.
3. Con la máquina quieta, colocar el patín de deslizamiento sobre la fresa (la fresa no debe tocar el patín de deslizamiento).
4. Encender la fresadora (ver el capítulo 7.3).
5. Bajar lentamente el perfil de chapón con el dispositivo de posicionamiento hasta que la fresa toque el patín de deslizamiento.



6. Hacer salir el perfil y apagar la fresadora.
7. Pasar el perfil de chapón por encima del reloj medidor y poner el reloj medidor a 0,0 mm.



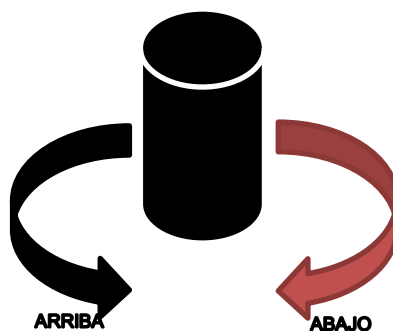
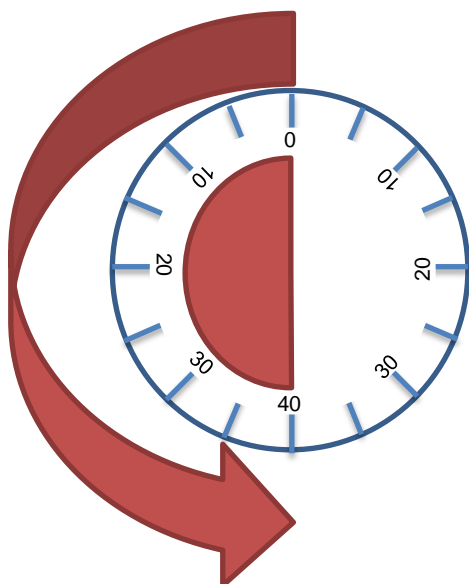
**¡Atención! El reloj medidor debe tocar la superficie recién fresada.**



8. Aproximar 0,4 mm con el dispositivo de posicionamiento y retroceder de nuevo a 0,2 mm  
(anulación del juego desde abajo)

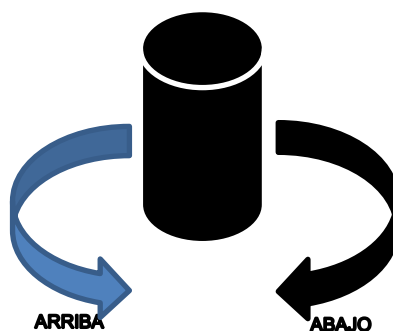
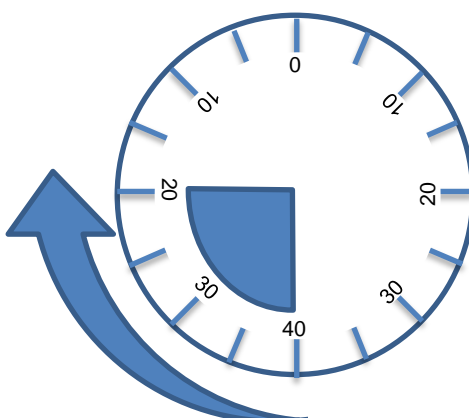
1.

Aproximación de 0,4 mm



2ª

Retroceso de 0,2 mm (anulación del juego)



**IMPORTANTE: Anulación del juego desde abajo**

### 9.3 Fresado con patines de deslizamiento nuevos y usados

1. Poner en marcha la máquina (ver el capítulo 8.2)
2. Utilizando las asas **(no sujetar directamente el perfil de chapón)**, mover el dispositivo de desplazamiento por encima de la fresa hasta llegar al tope (repetir esta operación 1 vez para anular la posible presión de corte).
3. Apagar la fresadora (ver el capítulo 8.2).

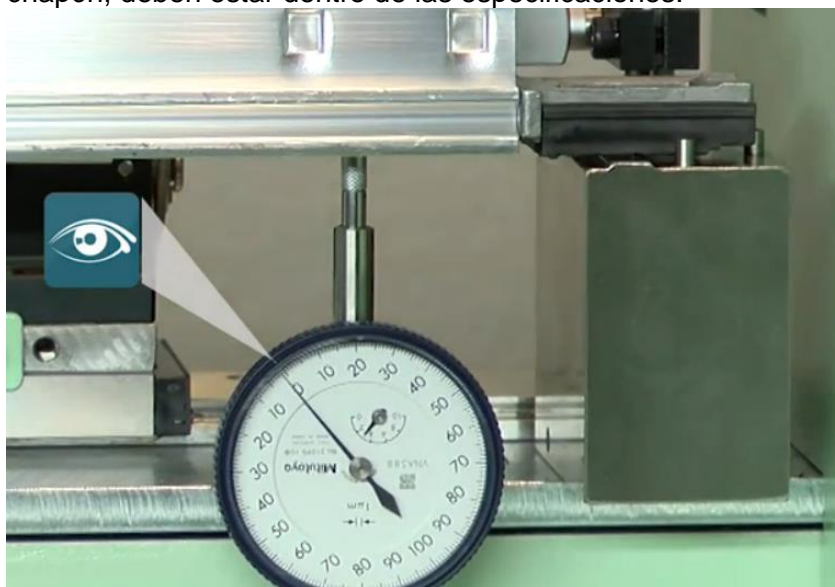
### 9.4 Medición relativa (juego de chapones)

Objetivo: identificación rápida y sencilla de los perfiles de chapón sospechosos o defectuosos en un juego de chapones.

#### Procedimiento:

- Colocar el primer perfil de chapón de un juego de chapones
- Poner los relojes medidores a "0"
- Medir todos los perfiles de chapón de un juego (protocolo)
- Evaluar los valores de medición

Los valores máximo y mínimo del juego de chapones, así como las diferencias dentro del perfil de chapón, deben estar dentro de las especificaciones.



**Para realizar una medición absoluta, se recomienda utilizar una barra de medición de la empresa GRAF (ver la información de servicio 320).**



### 9.5 Rectificar un juego de chapones

El resto de perfiles de chapón se pueden sujetar y rectificar uno tras otro. No es necesario volver a ajustar el dispositivo de posicionamiento. Cada perfil de chapón se debe controlar y protocolizar con la medición relativa.

## 10. Dispositivo de medición

### 10.1 Mediciones sencillas con el dispositivo de medición integrado

La fresadora de patines de deslizamiento tiene dos bases de medición con tres relojes medidores que permiten medir individualmente los perfiles de chapón. Pueden realizarse las siguientes mediciones básicas:

- Medición relativa rápida de un perfil de chapón (en comparación con un perfil de chapón de referencia, 2 puntos de medición).
- Medición relativa rápida dentro de un juego de chapones (identificación de las diferencias en el perfil de chapón mediante 2 puntos de medición).
- Medición de la paralelidad/nivelación de un perfil de chapón mediante las bases esmeriladas.

Los relojes medidores permiten realizar mediciones de comparación con una referencia existente. **No** se pueden realizar mediciones "absolutas" directas. En el capítulo 12 se explica cómo realizar mediciones exhaustivas.

### 10.2 Medición relativa (perfiles de chapón individuales)

La medición relativa compara una pieza de prueba con un perfil conocido (medido previamente) que sirve de referencia. El perfil de referencia puede ser un perfil seleccionado de un juego de chapones o el perfil de referencia suministrado, que tiene un protocolo de medición.

El perfil de referencia suministrado está diseñado para calibrar el dispositivo de medición y no debe utilizarse como perfil de chapón de repuesto para la producción.



El método de medición relativa se utiliza al reparar perfiles de chapón individuales y para corregir patines de deslizamiento mal fresados.

#### Procedimiento:

- Colocar el perfil de referencia
- Poner los relojes medidores a "0"
- Extraer el perfil de referencia y colocar la pieza de prueba
- Registrar o anotar las diferencias



### 10.3 Medición relativa (juego de chapones)

Este método de medición es idéntico a la medición individual, con la diferencia que como referencia no se utiliza el perfil de referencia suministrado. En este caso, los factores decisivos son los desvíos máximos dentro de un juego de chapones, que deben estar dentro de los límites especificados para el perfil de chapón correspondiente.

Objetivo: identificación rápida y sencilla de los perfiles de chapón sospechosos o defectuosos en un juego de chapones

#### Procedimiento:

- Colocar el primer perfil de chapón de un juego de chapones
- Poner los relojes medidores a "0"
- Medir todos los perfiles de chapón de un juego (protocolo)
- Evaluar los valores de medición

Los valores máximo y mínimo del juego de chapones, así como las diferencias dentro del perfil de chapón, deben estar dentro de las especificaciones.



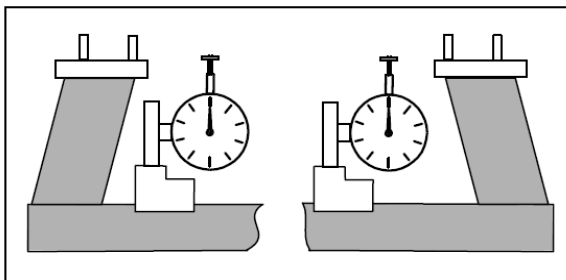
Los perfiles de chapón de aluminio son muy sensibles al calor (calor corporal). Durante todas las mediciones y trabajos en los perfiles de chapón de aluminio se recomienda utilizar guantes para prevenir posibles transmisiones térmicas.



## 11. Medir los perfiles de chapón con un dispositivo de medición externo

Para medir los perfiles de chapón con valores "absolutos" y verificar la concavidad "correcta", se deben seguir las instrucciones siguientes.

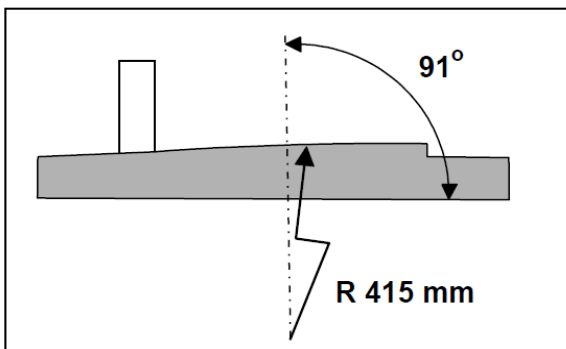
### 11.1 Accesorios necesarios



#### Dispositivo de medición

Dispositivo de con placas de compensación para controlar los perfiles de chapón de carda.

**Nota:** no incluido en el volumen de suministro.  
(Recomendación de aprovisionamiento GRAF)



#### Placas de compensación

Las placas de compensación son necesarias para el dispositivo de medición.

**Nota:** No incluidas en el volumen de suministro.  
(Número de pedido 0050 43261, GRAF)

**La medición debe realizarse de acuerdo con la información de servicio 320.**



## 12. Mantenimiento

Los trabajos de mantenimiento periódicos son importantes para que la máquina funcione correctamente.



Si salen ruidos o humo inusuales de la fresadora de chapones, realizar un mantenimiento inmediatamente.

**El aparato no se debe utilizar si se encuentran desperfectos en el propio aparato o en el cable de alimentación.**



Comprobar la correa dentada y el estado de las fresas. Si se aprecian signos de desgaste, sustituya la correa dentada.

Esta fresadora de patines de deslizamiento requiere fresas con un perfil especial para poder fresar el contorno deseado. No se deben utilizar fresas cilíndricas convencionales. El aparato únicamente debe utilizarse con piezas de repuesto originales de Rieter.



**Atención: para realizar los trabajos de mantenimiento, el interruptor principal debe desconectarse y asegurarse.**



## 12.1 Montar y desmontar las fresas

La fresadora se debe apagar y desconectar de la red eléctrica.

1.



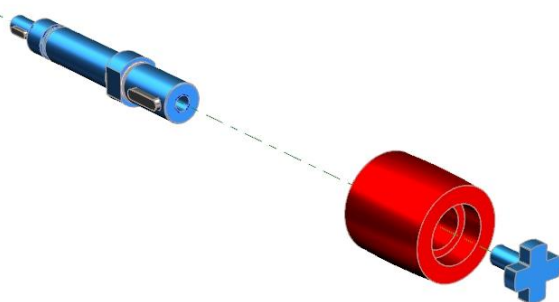
Para retirar la cubierta se deben soltar los tornillos que la sujetan.

2ª



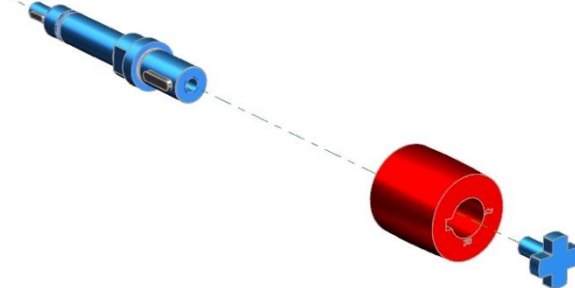
Soltar las fresas con la llave suministrada

3.



Montar la fresa izquierda en el lado izquierdo (observar la dirección de montaje)

4.



Montar la fresa derecha en el lado derecho (observar la dirección de montaje)

**Atención:** La cubierta se debe atornillar de nuevo antes de realizar la puesta en marcha.



## 12.2 Intervalo

Componente	Intervalo	Medida / criterio
Correa dentada	1 vez / año	Controlar el desgaste Tensión de la correa (55 N)
Apoyo de los husillos	2 veces / año	Girar los husillos con la mano El husillo debe poder girar sin una resistencia excesiva
Limpieza	4 veces / año	La retirada de las virutas contribuye a alargar la vida útil
Fresas	1 vez / año	Revisar las fresas y sustituirlas si es necesario
Fresadora completa	1 vez / 5 años o después de una incidencia especial	Verificar la nivelación

## 12.3 Limpieza

Antes de realizar cualquier actividad de limpieza, desconecte el interruptor principal y desenchufe la clavija de alimentación de la toma de corriente.



Para limpiar la fresadora de patines de deslizamiento, desmonte los dos carenados laterales. Ahora podrá acceder a los motores y a los husillos de fresado. Limpie la zona de trabajo con un pincel o con un aspirador de polvo.

Si el aparato está muy sucio, puede frotarse con un paño húmedo. Sin embargo, debe tenerse mucho cuidado de que no entre agua al interior del aparato.

Si esto sucede, compruebe la correa dentada y las fresas. Si se aprecian signos de desgaste, sustituya la correa dentada.

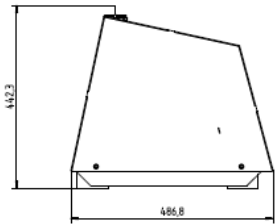
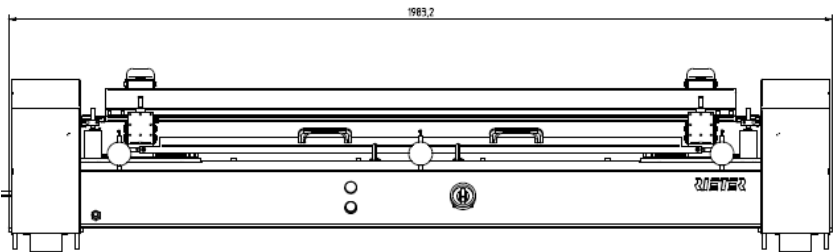
## 12.4 Fallos

Problema	Causa	Solución
El aparato no se enciende	Interruptor principal en (0)	Colocar el interruptor principal en (I)
El aparato no se enciende	Se ha disparado el guardamotor	Comprobar el guardamotor
El aparato no se enciende	No hay energía eléctrica	Conectar el cable de conexión
Los motores giran y los husillos están quietos	Correa dentada rota	Sustituir la correa dentada

**13. Datos técnicos**

Característica	Valores
Alimentación eléctrica	220V/ 400V ~50/60Hz ~2A
Consumo de potencia	~ 600 W (2 motores asíncronos trifásicos)
Dispositivos de seguridad	Interruptor de parada de emergencia Chapas protectoras
Peso	Aprox. 210 kg
Características ambientales	Interior de un edificio Rango de temperaturas de 0 a +50 °C
Dimensiones	Véase la ilustración (datos en mm) Máximo: 1985x487x443 (estructura)

**Dimensiones (montaje)**



**14. Declaración de conformidad CE**

**EC Declaration of Conformity**

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

Winterthur, 3.June 2013

Maschinenfabrik Rieter AG declares that the product

**ESM 150 milling machine for slide shoes**

Serial No. 40017951 (1026u07)

fulfills the following relevant provisions:

2006/42/EC                      EC - Machine Directive  
2004/108/EC                  EC - Electromagnetic Compatibility Directive  
including their modifications

Used harmonized standards:

ISO 11111-1                  Textile machinery - Safety requirements  
Part 1: Common requirements  
ISO 11111-2                  Textile machinery - Safety requirements  
Part 2: Spinning preparatory and spinning machines  
EN 60204-1                  Safety of machinery - Electrical equipment of machines  
Part 1: General requirements

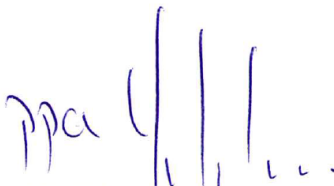
Responsible for the documentation:

Maschinenfabrik Rieter AG, Klosterstrasse 20, 8406 Winterthur, Switzerland

Maschinenfabrik Rieter AG



T. Walther  
Head Parts Development SYS



H.P. Schatzmann  
Head Parts Development

## 15. Retroaviso del cliente / Customer-Feedback

Este formulario sirve para asegurar la calidad. Por favor devolver este formulario después de haberse terminado el montaje, completamente llenado, enviar [service.winterthur@rieter.com](mailto:service.winterthur@rieter.com) con la observacion enviar al (Note: Parts Technical Department Winterthur).  
Muchas gracias por su colaboración.

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

Empresa:

Comany: .....

Máquina / año:

Machine / Year: .....

Número de serie de la máquina:

Serial number of machine: .....

Modificación No. / modificación tipo:

Retrofitting no. / Retrofitting type: .....

Modificación montada por: / fecha:

Retrofitting carried out by Mr.: / Date: ..... / .....

	OK	no OK	Observaciones / Comments
Embalaje: Packing:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Material completo: Material complete:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
La instrucción es comprensible: Comprehensible instructions:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Sin problemas durante el montaje: No problems during assembly:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....
Todos los dispositivos de seguridad fueron controlados según la instrucción y encontrados funcionando bien: All safety equipment was checked in accordance with the instructions and is fully functional:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	.....

Observaciones:

Comments: .....

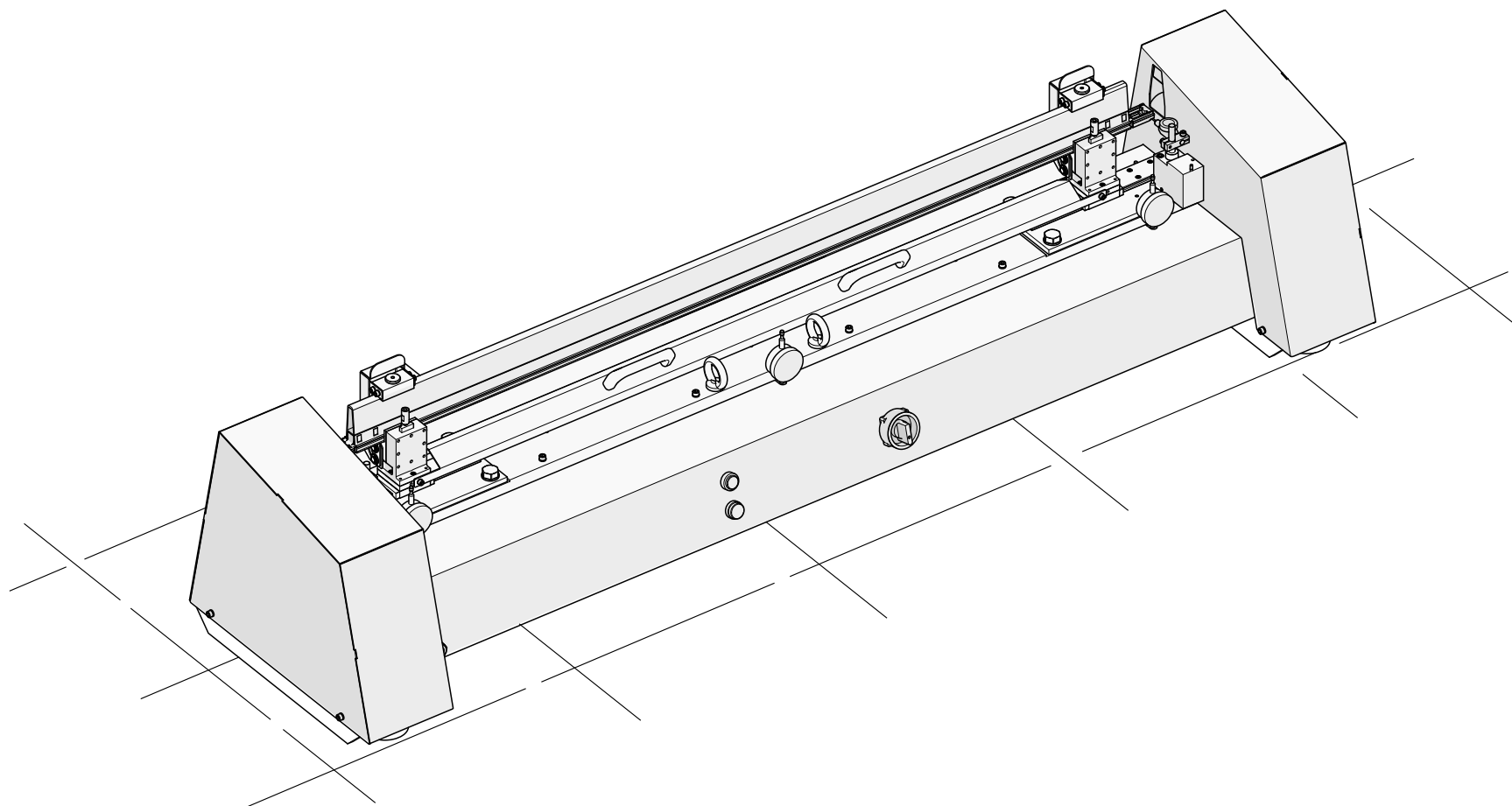
Fecha, firma:

Date, signature: .....

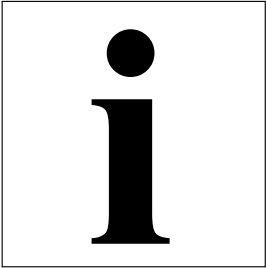
ESM\_150

## Spare parts catalogue

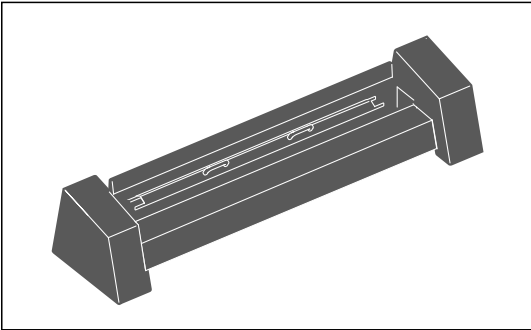
**RIETER**



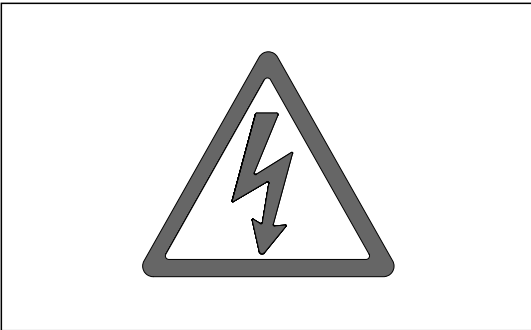
ESM\_150



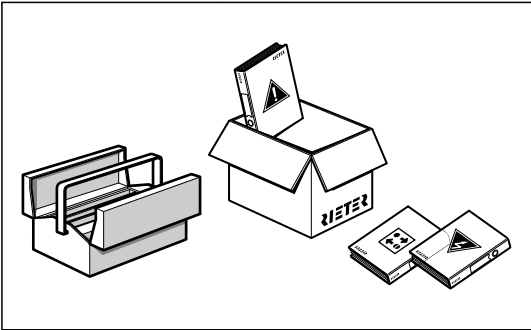
i



1



8



9

RIETER

## 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
<b>P</b>	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.
<b>G</b>	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
<b>P</b>	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.
<b>G</b>	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 Abnutzung zu ersetzenden 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.



**R 40**

40011845-00100-

2008

**Hz 24 A 10 bar**

1

Parts

☐ Proforma Invoice  
Proforma-Rechnung  
Facture Proforma

☐ Offer  
Angebot  
Offre

☒ Order  
Bestellung  
Commande

☐ Partial shipment  
Teillieferung  
Livraison partielle

☒ Full shipment  
Gesamtlieferung  
Livraison globale

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

50000

We make it LTD

Mill Road 91

RIE TER Mill Town

United Kingdom

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

000 - 01.10.2008

We make it LTD / John Smith

Mill Road 91, RIE TER Mill Town

Means of Transport  
Versandvorschrift  
Prescription d'expédition

by courier

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

Fax D +49 841 9536-881

Internet: [www.rieterparts.com](http://www.rieterparts.com)  
E-Mail: [parts.sys@rieter.com](mailto: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



Rieter Ingolstadt GmbH  
D-85055 Ingolstadt

Maschinenfabrik Rieter AG  
CH-8406 Winterthur

Parts

☐ Proforma Invoice  
Proforma-Rechnung  
Facture Proforma

☐ Offer  
Angebot  
Offre

☐ Order  
Bestellung  
Commande

☐ Partial shipment  
Teillieferung  
Livraison partielle

☐ Full shipment  
Gesamtlieferung  
Livraison globale

Customer No.  
Kunden-Nr.  
No. de client

Customer's address  
Kunden-Adresse  
Adresse du client

Customer's reference  
Kunden-Referenz  
Référence client

Delivery address  
Versandanschrift  
Expédition à

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](http://www.rieterparts.com)  
E-Mail: [parts.sys@rieter.com](mailto: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. Ni. article	Description Artikel-Bezeichnung Description	Quantity Menge Quantité
		Year Jahr Année	Serial No. Serien-Nr. No. de série				





Rieter Ingolstadt GmbH  
D-85055 Ingolstadt

Maschinenfabrik Rieter AG  
CH-8406 Winterthur

Parts

☐ Proforma Invoice  
Proforma-Rechnung  
Facture Proforma

☐ Offer  
Angebot  
Offre

☐ Order  
Bestellung  
Commande

☐ Partial shipment  
Teillieferung  
Livraison partielle

☐ Full shipment  
Gesamtlieferung  
Livraison globale

Customer No.  
Kunden-Nr.  
No. de client

Customer's address  
Kunden-Adresse  
Adresse du client

Customer's reference  
Kunden-Referenz  
Référence client

Delivery address  
Versandanschrift  
Expédition à

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](http://www.rieterparts.com)  
E-Mail: [parts.sys@rieter.com](mailto: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. Ni. article	Description Artikel-Bezeichnung Description	Quantity Menge Quantité
		Year Jahr Année	Serial No. Serien-Nr. No. de série				





Rieter Ingolstadt GmbH  
D-85055 Ingolstadt

Maschinenfabrik Rieter AG  
CH-8406 Winterthur

Parts

☐ Proforma Invoice  
Proforma-Rechnung  
Facture Proforma

☐ Offer  
Angebot  
Offre

☐ Order  
Bestellung  
Commande

☐ Partial shipment  
Teillieferung  
Livraison partielle

☐ Full shipment  
Gesamtlieferung  
Livraison globale

Customer No.  
Kunden-Nr.  
No. de client

Customer's address  
Kunden-Adresse  
Adresse du client

Customer's reference  
Kunden-Referenz  
Référence client

Delivery address  
Versandanschrift  
Expédition à

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](http://www.rieterparts.com)  
E-Mail: [parts.sys@rieter.com](mailto:parts.sys@rieter.com)

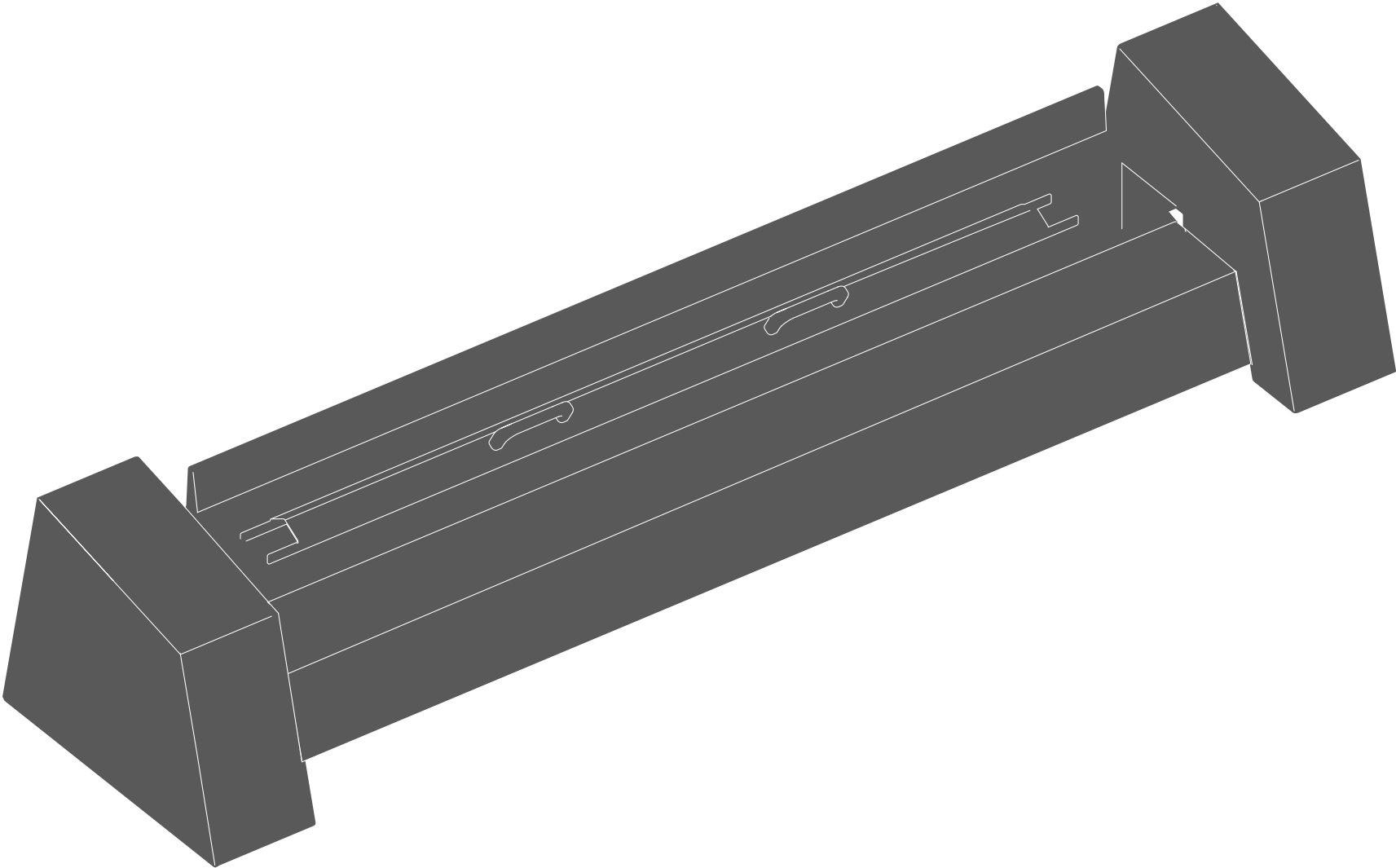
Remarks  
Bemerkungen  
Remarques

Date / Signature  
Datum / Unterschrift  
Date / Signature

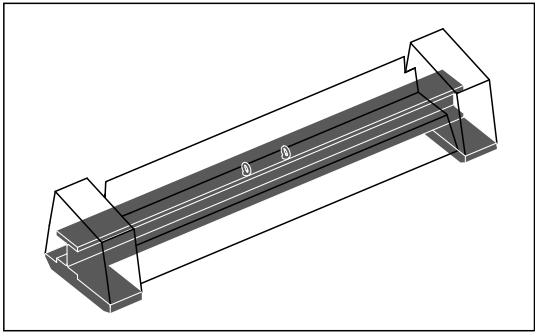
Item Pos.	Machine Type Machinentyp Machine Type	Important - Wichtig - Important		Catalogue No. Katalog-Nr. No. de catalogue	Part No. Teile-Nr. Ni. article	Description Artikel-Bezeichnung Description	Quantity Menge Quantité
		Year Jahr Année	Serial No. Serien-Nr. No. de série				



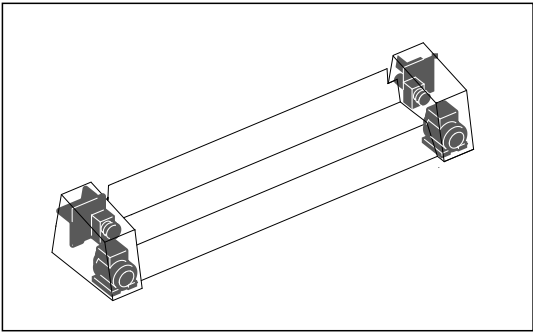
ESM\_150



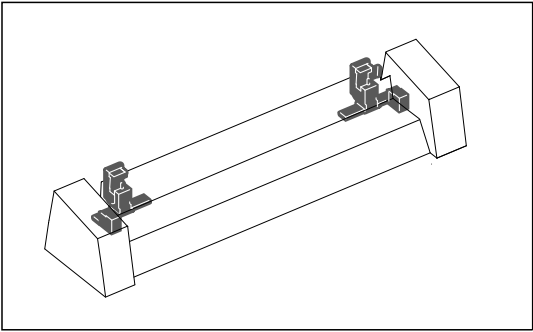
ESM\_150



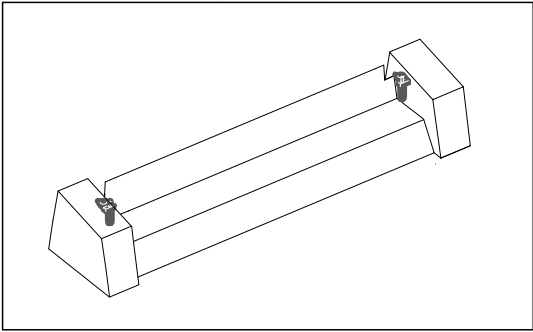
110



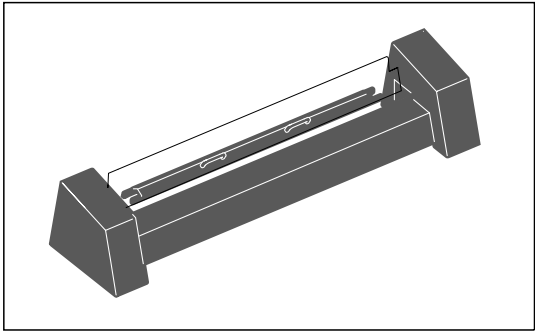
120



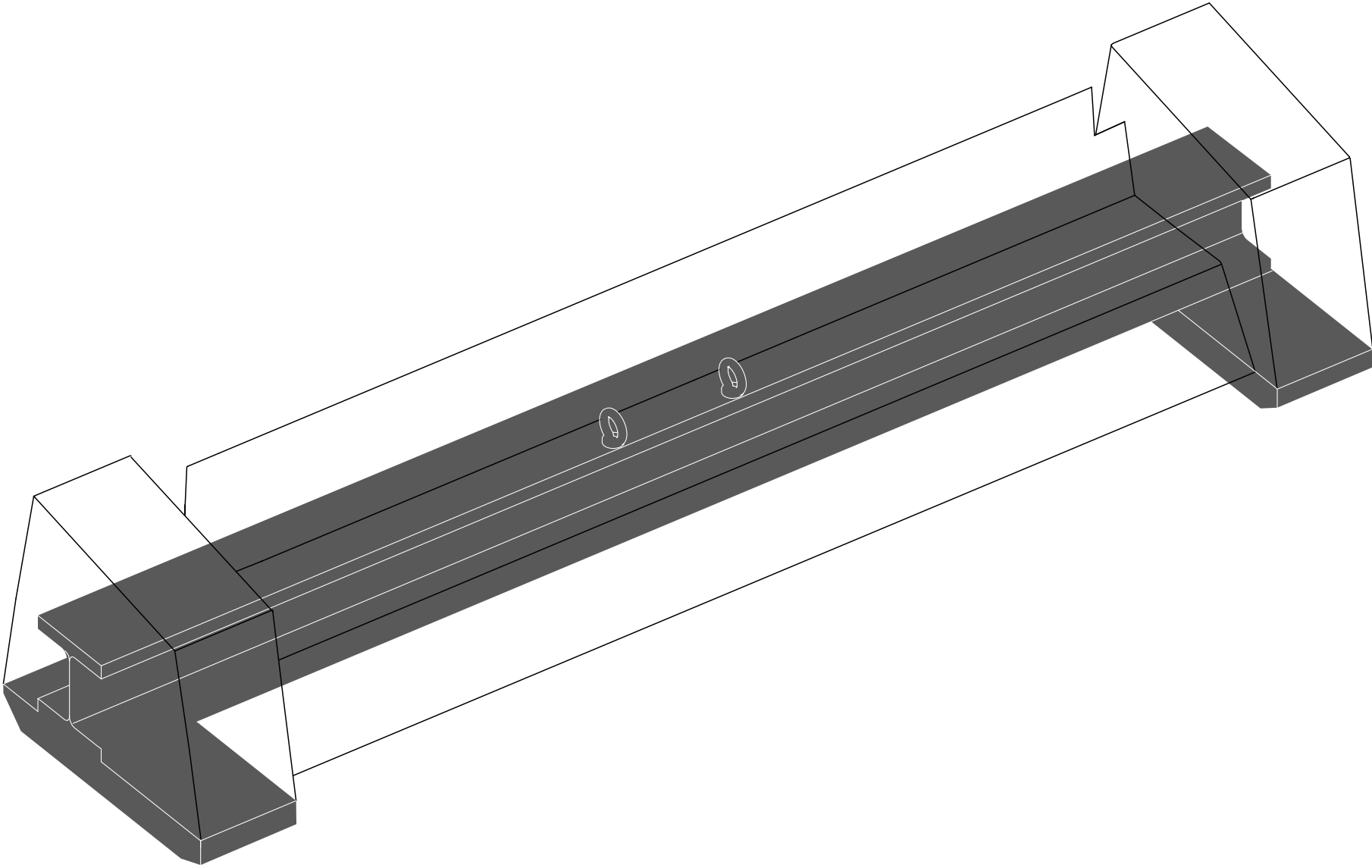
130

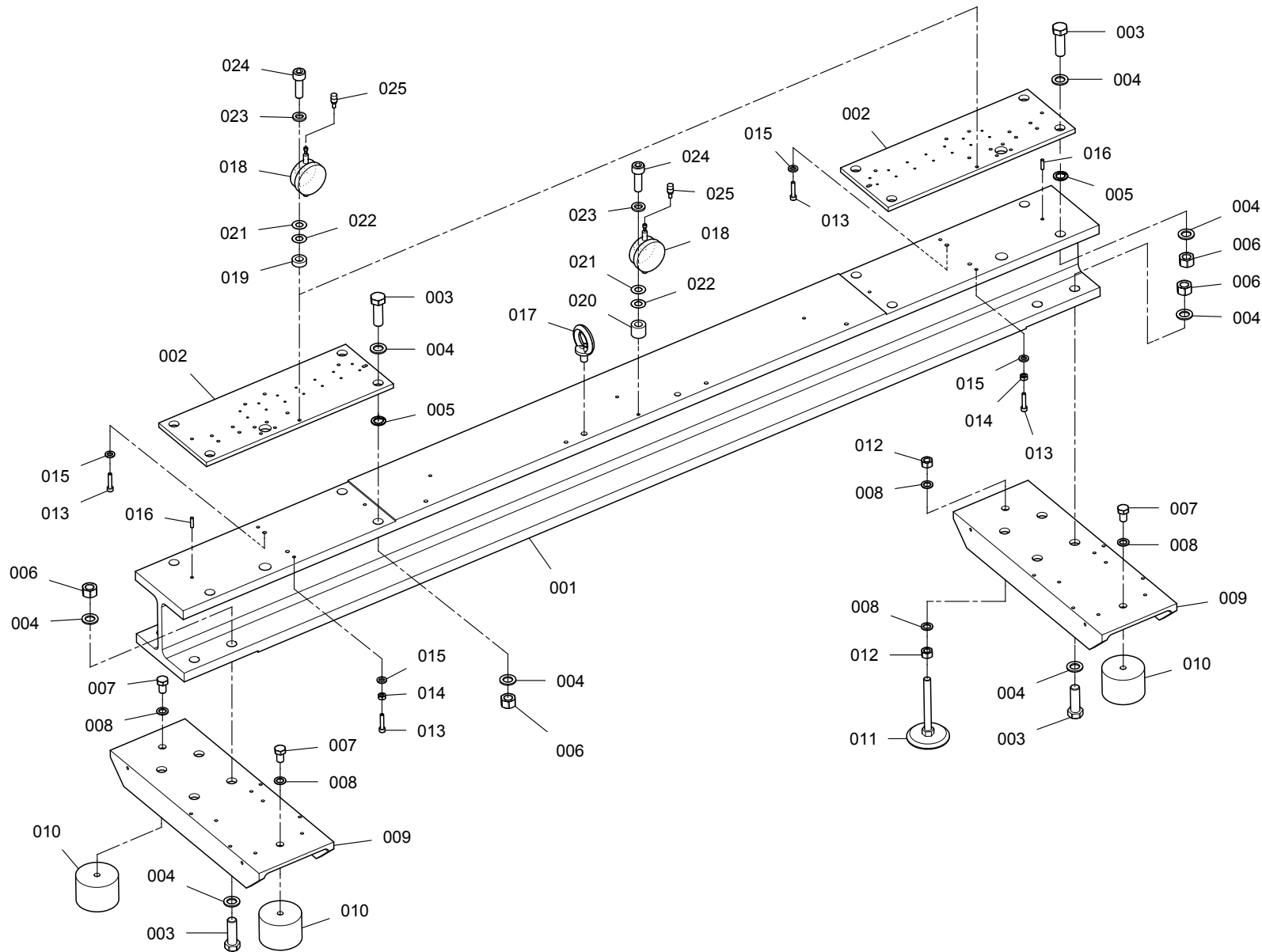


140



150





Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

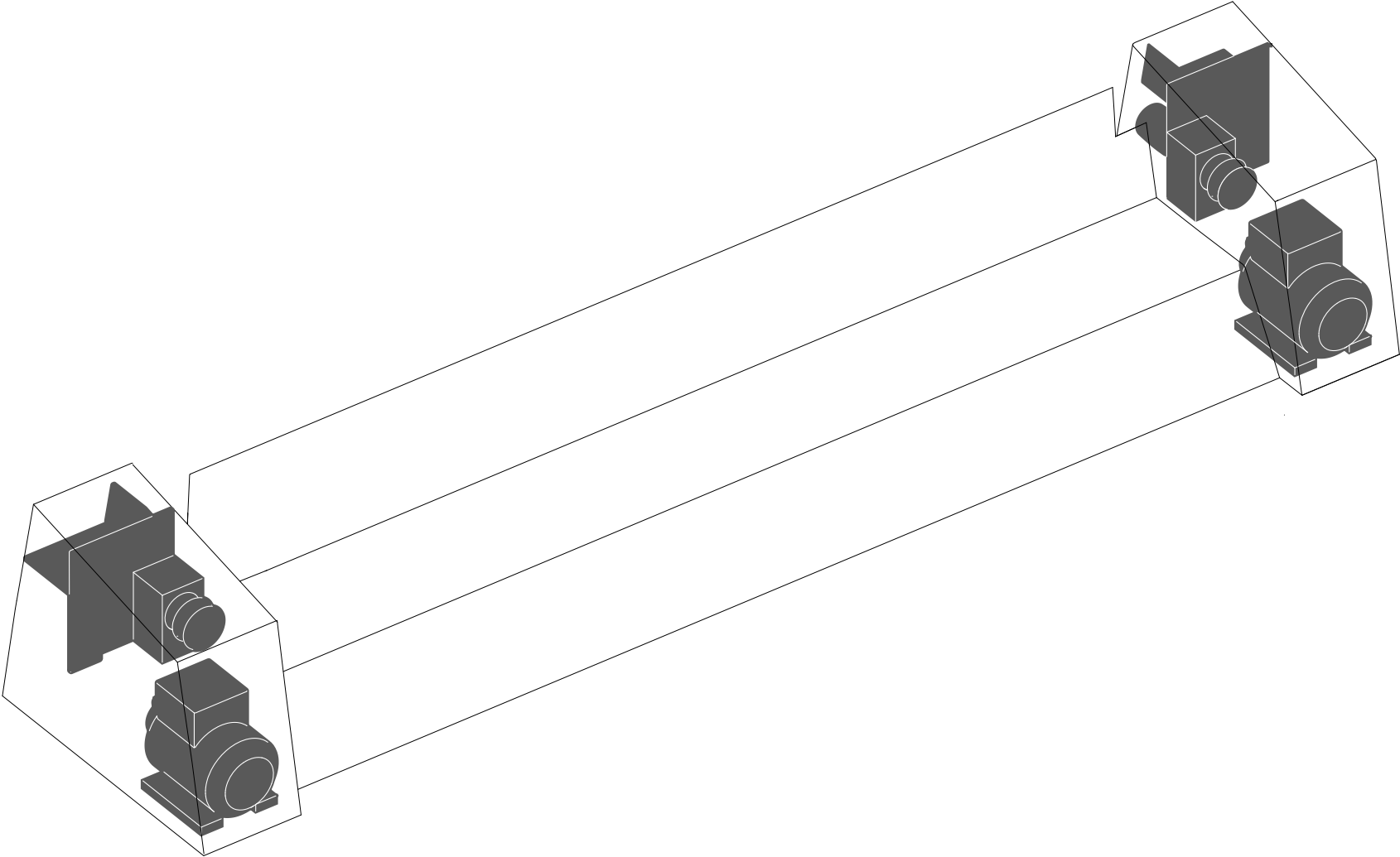
Serial-Nr. / Serial-No.

Seite / Page

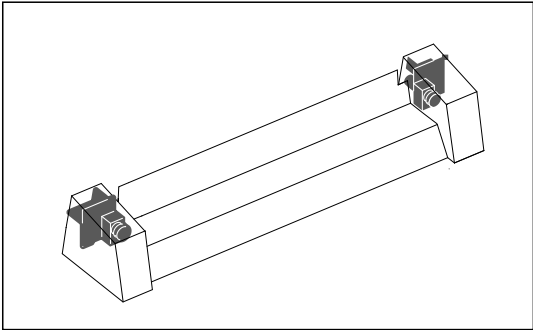
Datum / Date

**EASY SHOE MILLING 150****40017951****110 1/1****10.12.2015****RIETER**

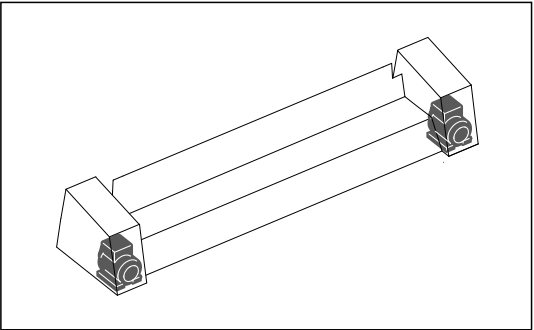
Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
110.001	10967017	BRACKET	TRAEGER	
110.002	10773136	LEVELING BRIDGE	NIVELLIERSTEG	
110.003	10259107	HEX. SCREW M16x50	6KT-SCHRAUBE M16x50	
110.004	10472400	WASHER 17	SCHEIBE 17	
110.005	10776515	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	



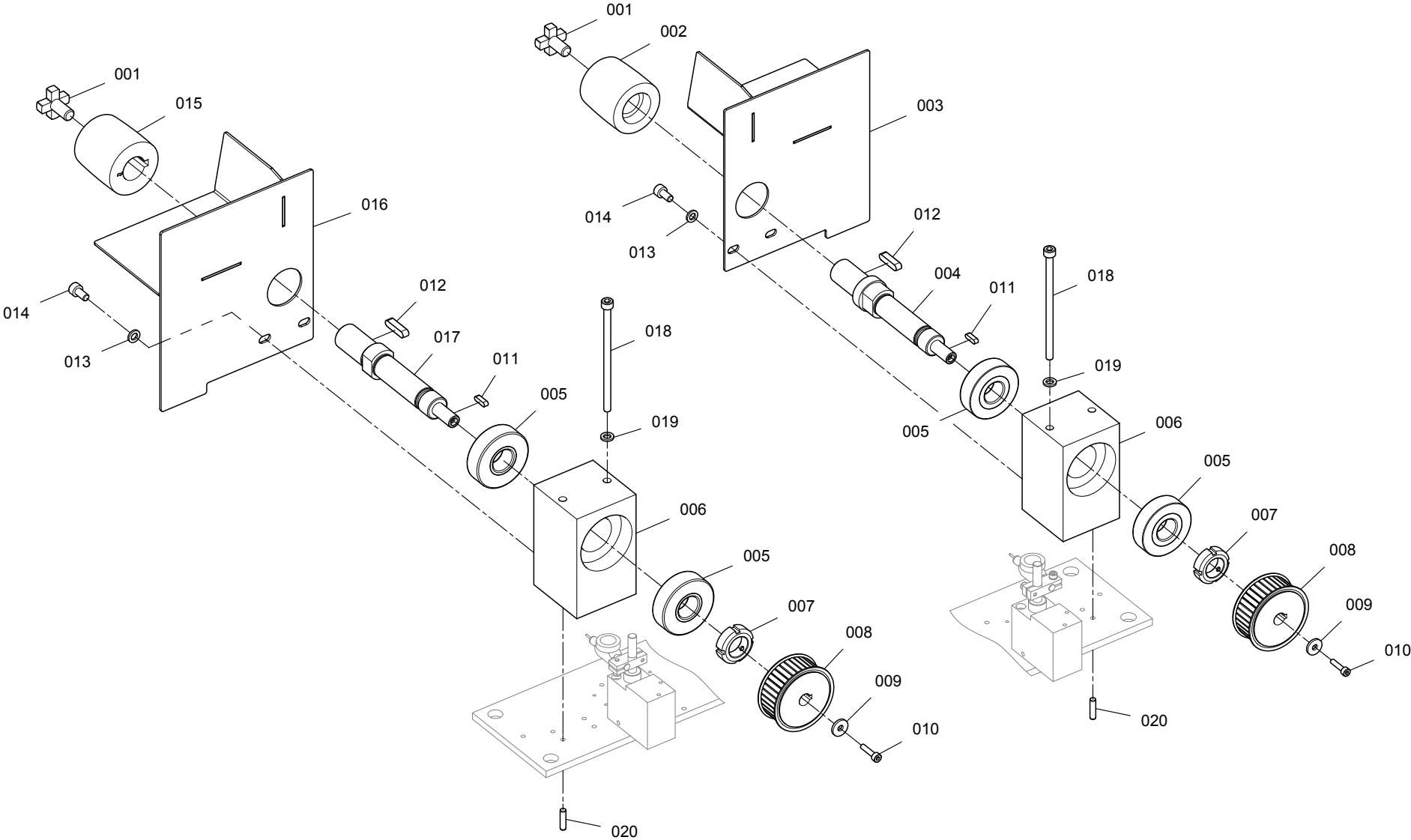
**ESM\_150**



**12010**



**12020**



Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

Serial-Nr. / Serial-No.

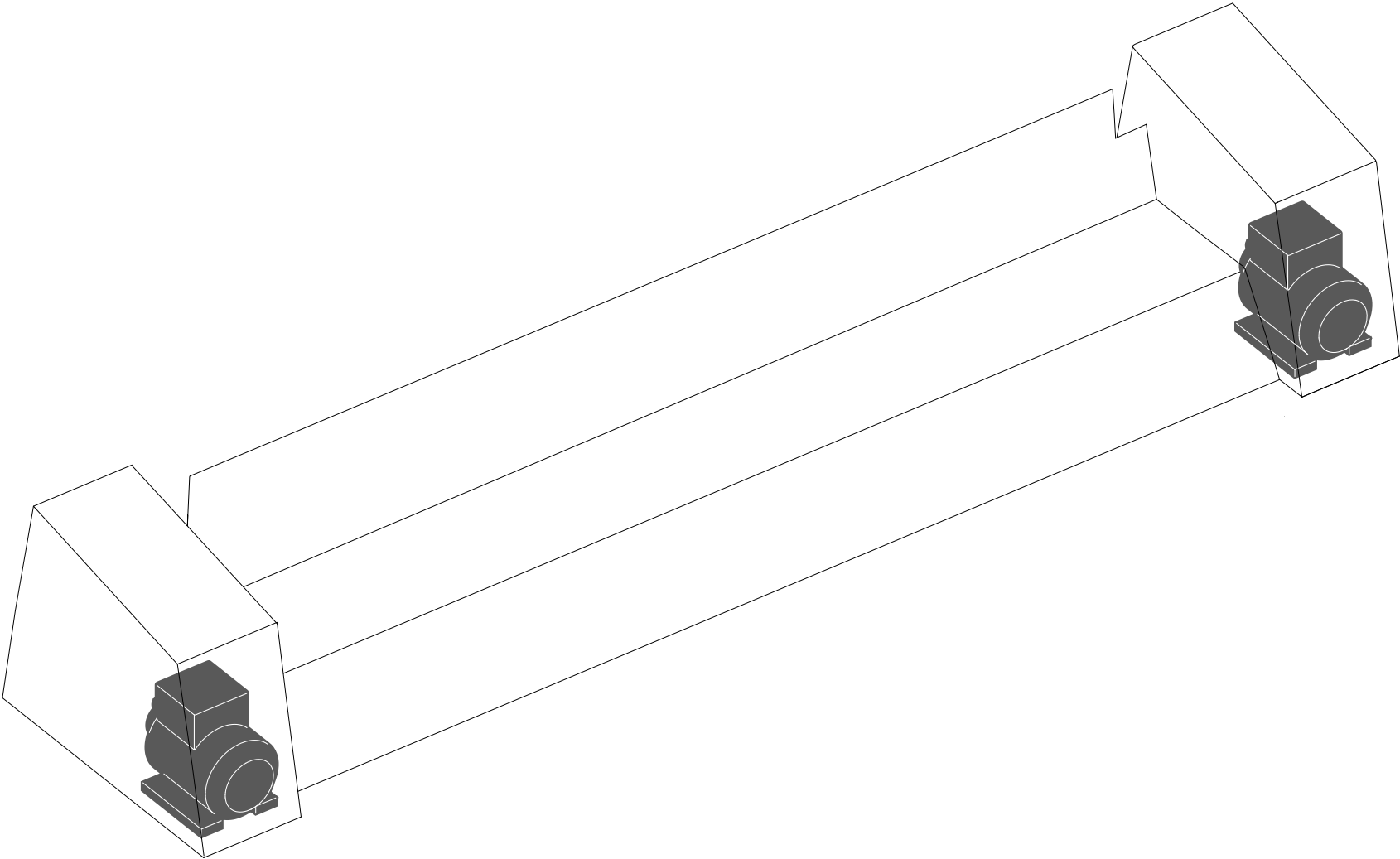
Seite / Page

Datum / Date

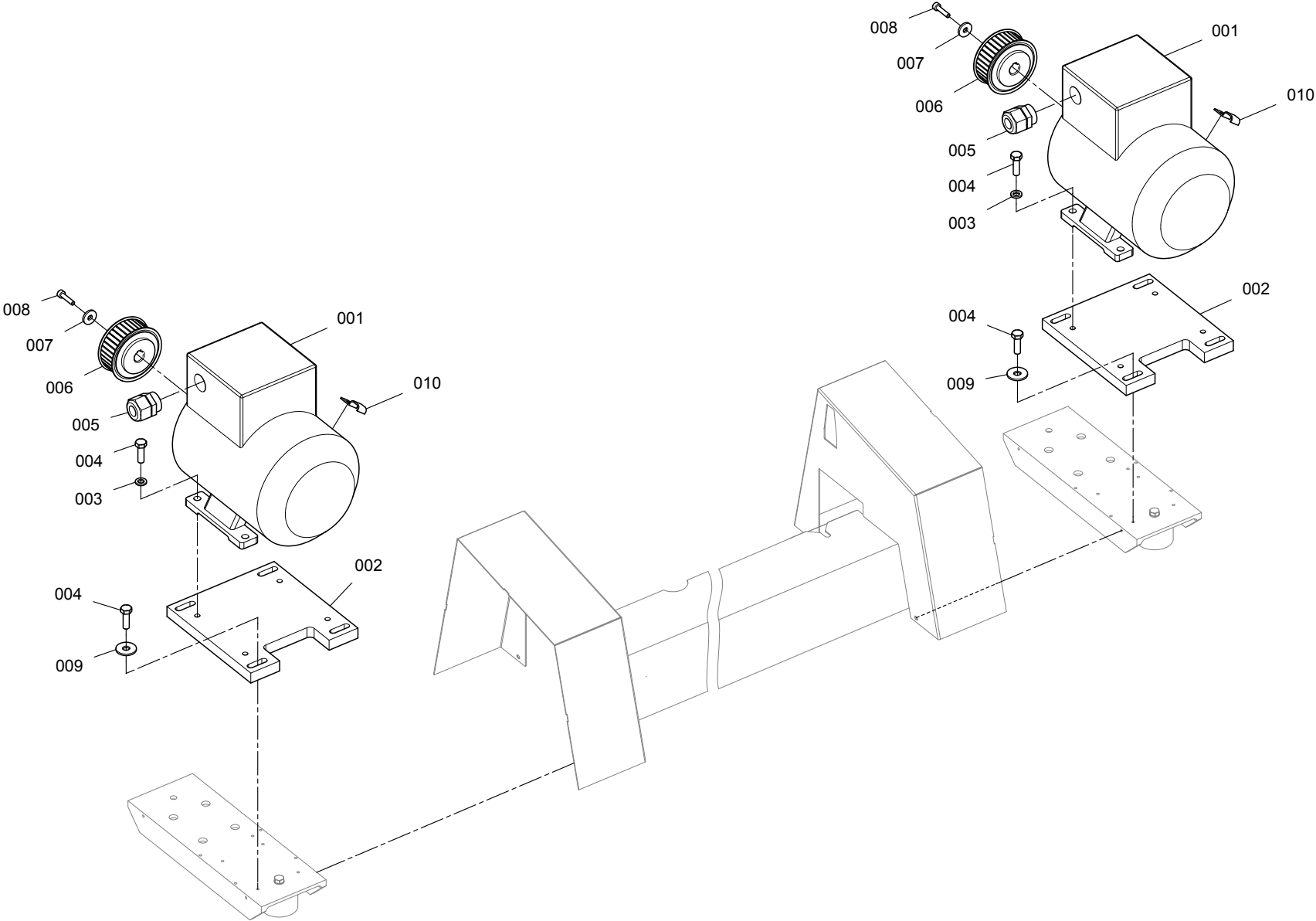
**EASY SHOE MILLING 150****40017951****120 1/1****10.12.2015**

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	ZAHNRIEMENSCHIEBE 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	

ESM\_150



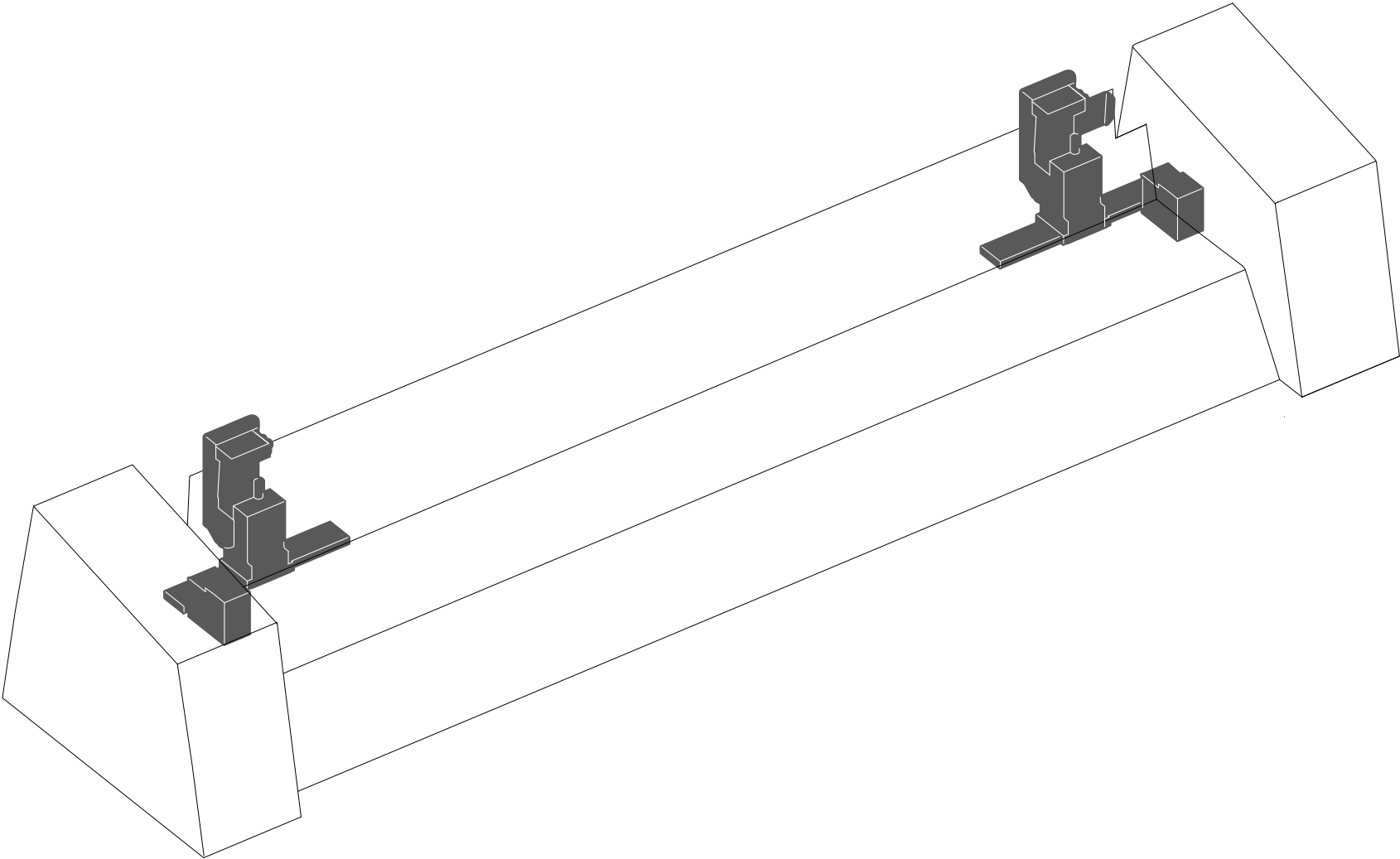
12020

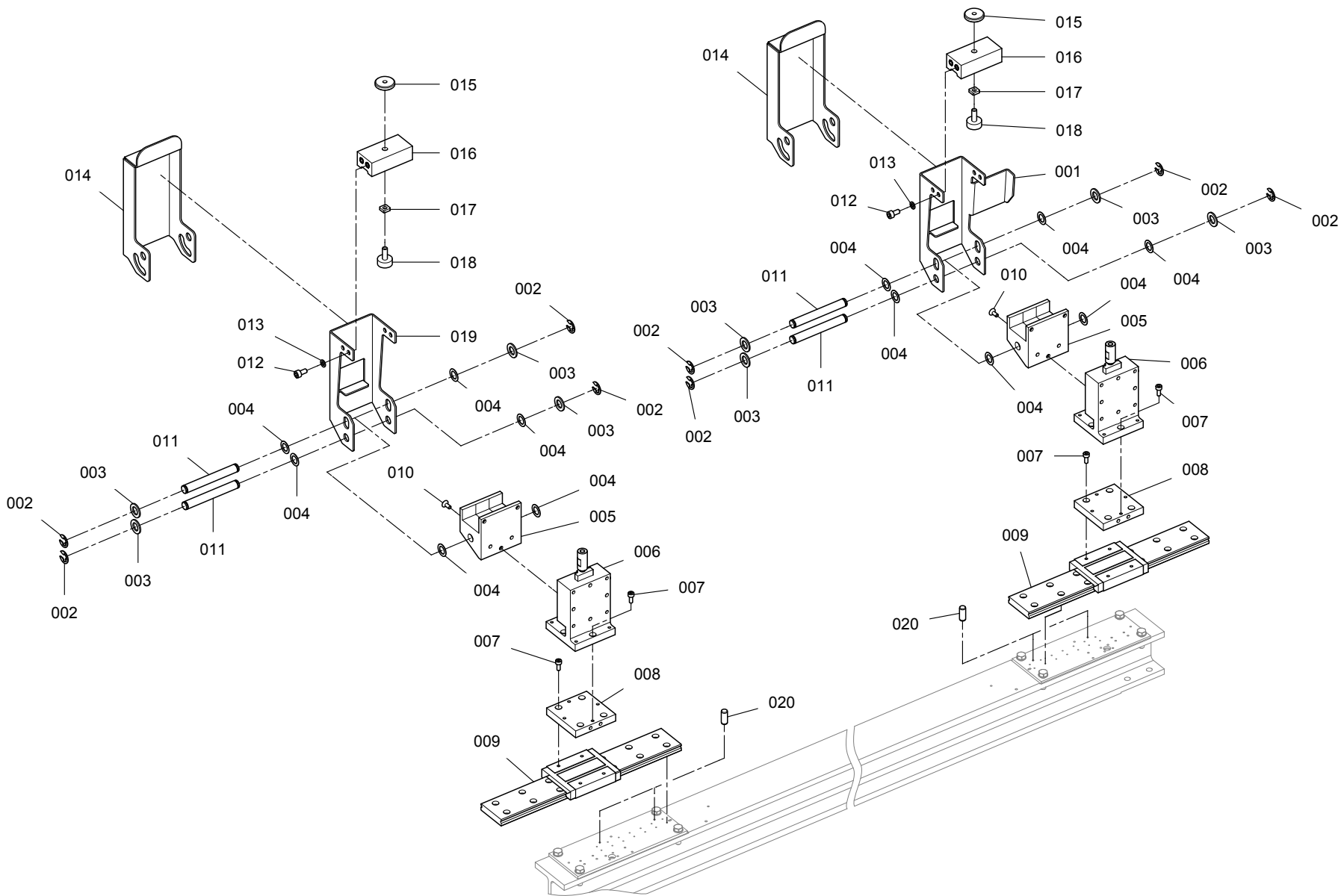


Kunde / Customer

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





Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

Serial-Nr. / Serial-No.

Seite / Page

Datum / Date

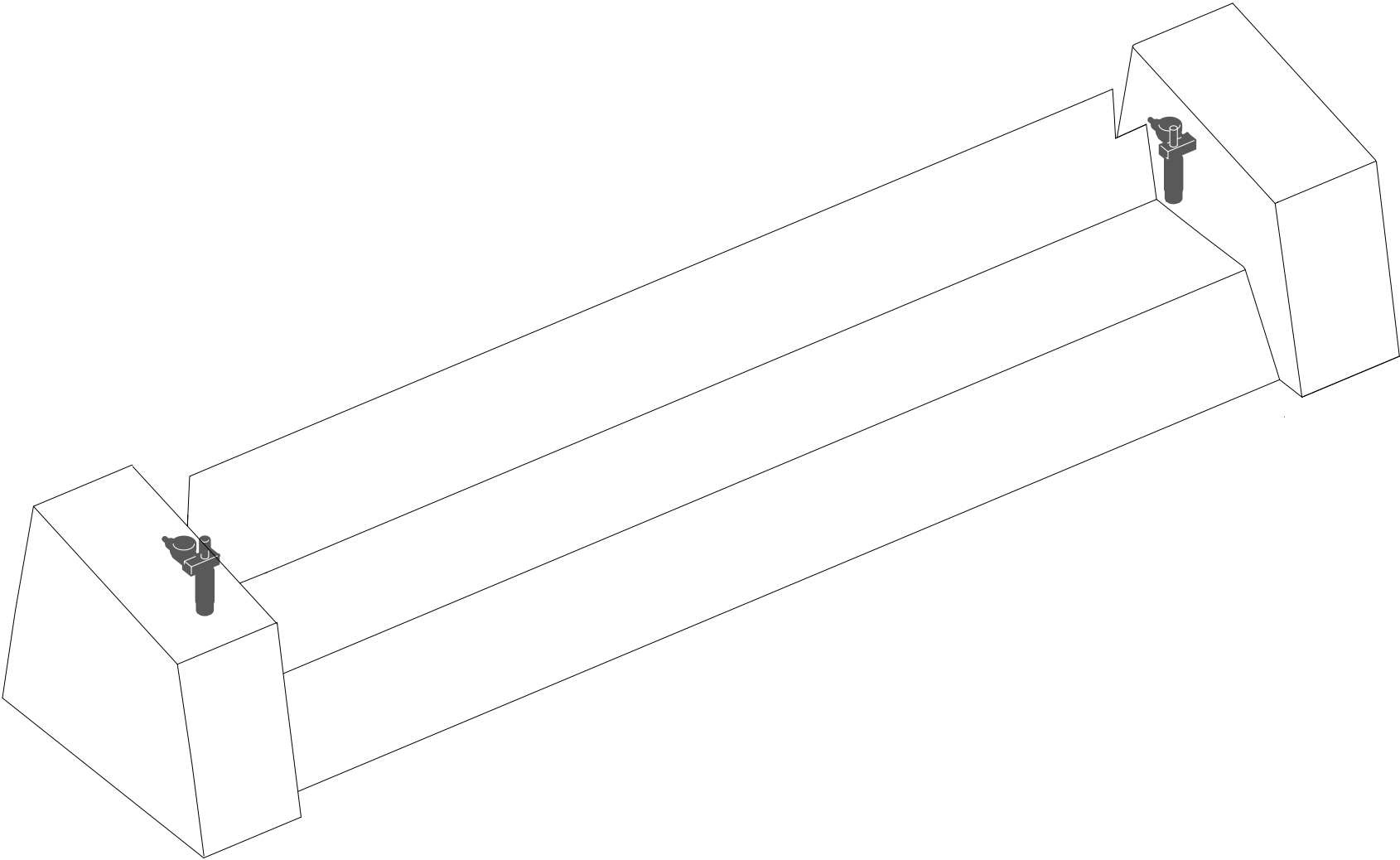
**EASY SHOE MILLING 150****40017951****130 1/1****10.12.2015**

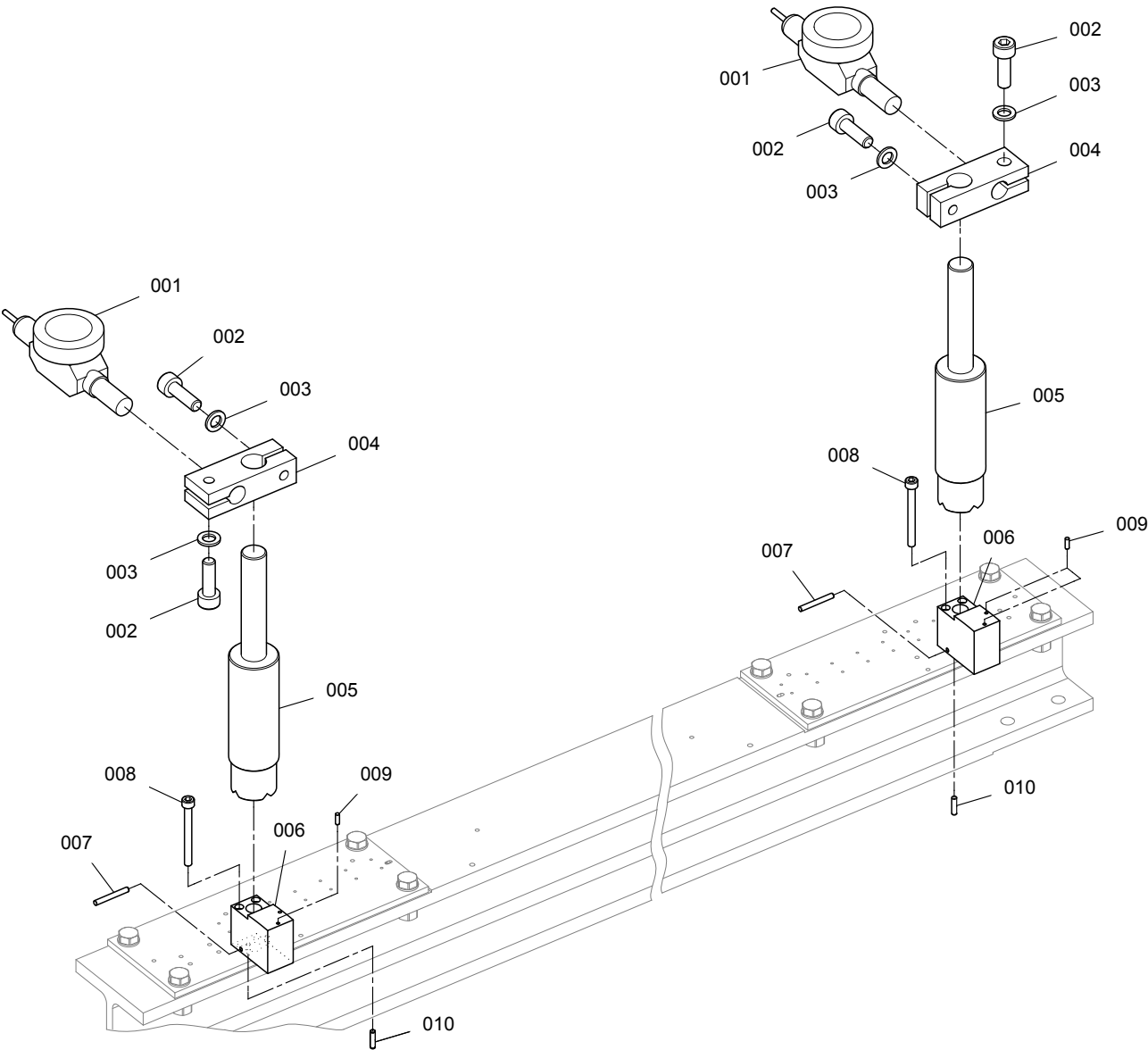
Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
130.001	10773204	CLAMPING JAW STOP	SPANNBACKE ANSCHLAG	
130.002	10259450	LOCKING DISC 8	SICHERUNGSSCHEIBE 8	
130.003	10258851	WASHER 10.5	SCHEIBE 10.5	
130.004	10494322	ADJUSTING WASHER DIN988-10/16x0.5	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	SENKSCHEIBE 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 URHOC

Net Weight: 0.1 KG





Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

## EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.

**40017951**

Seite / Page

140 1/1

Datum / Date

**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	

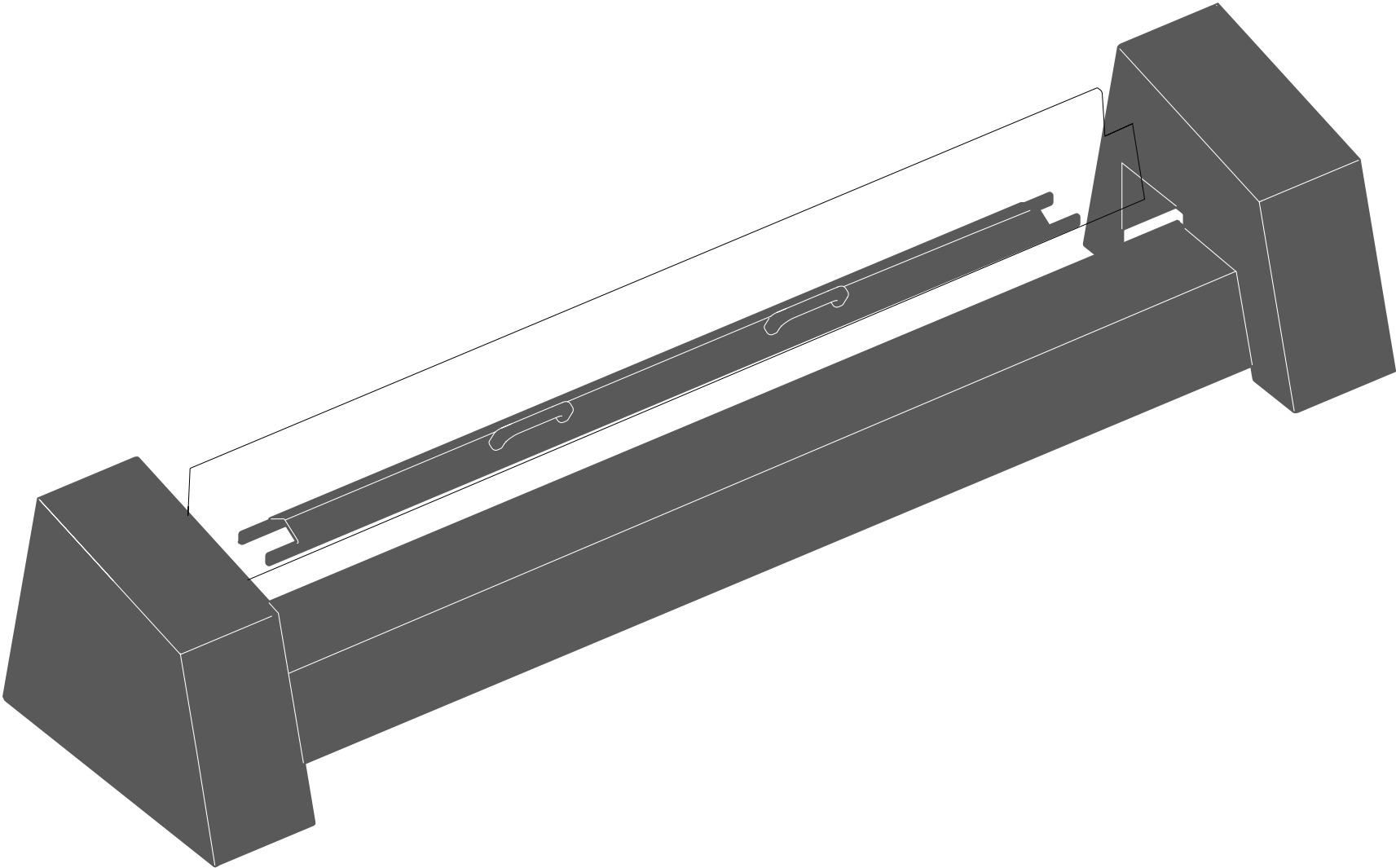
10997227 TSP Status: SG

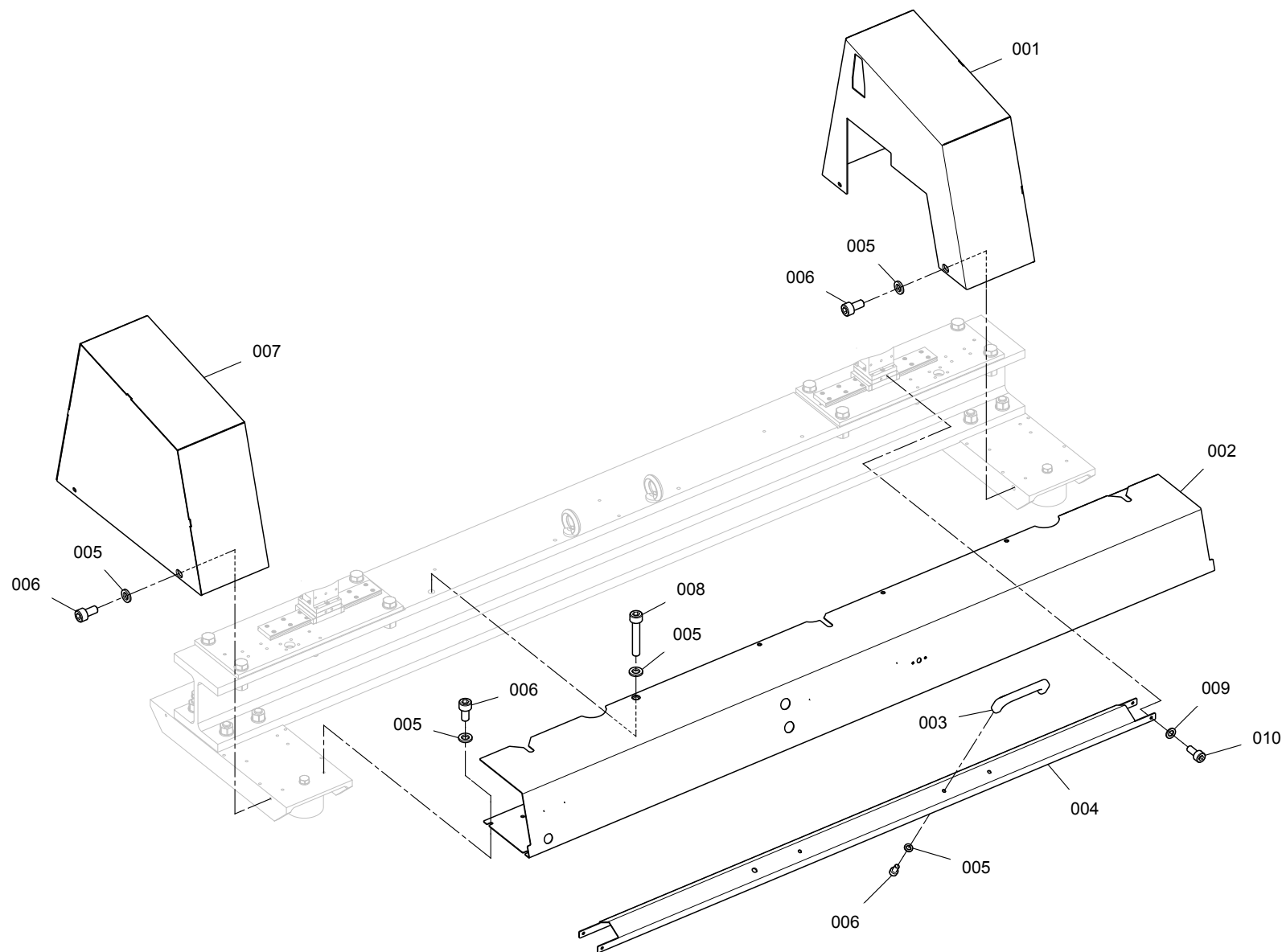
Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

ESM\_150

RIETER





Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

## EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.

**40017951**

Seite / Page

150 1/1

Datum / Date

**10.12.2015**

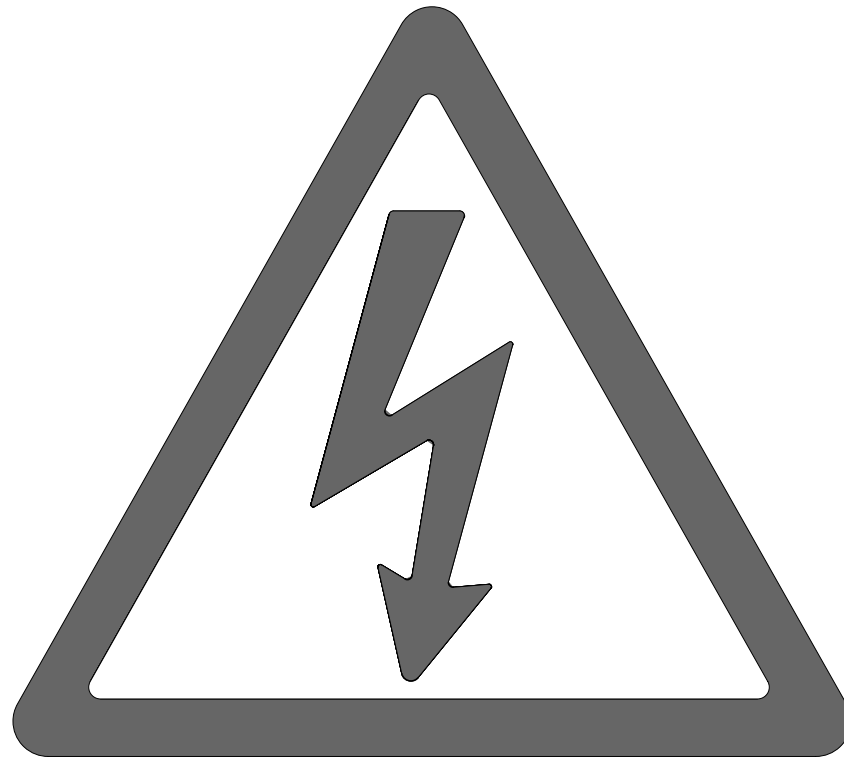


Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
150.001	10967051	SIDE COVERING RIGHT	SEITENVERSCHALUNG RECHTS	
150.002	10967033	CONTROL SYSTEM COMPLETE	STEUERUNG KOMPLETT	
150.003	10524595	BOW HANDLE BLACK 110	BUEGELGRIFF SCHWARZ 110	
150.004	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	

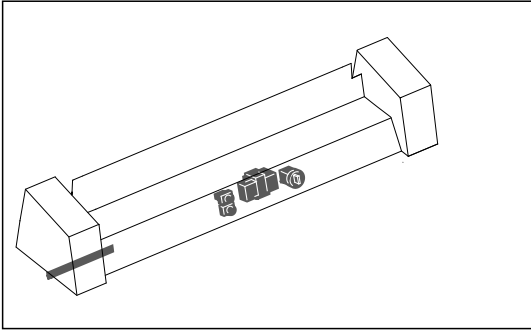
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG



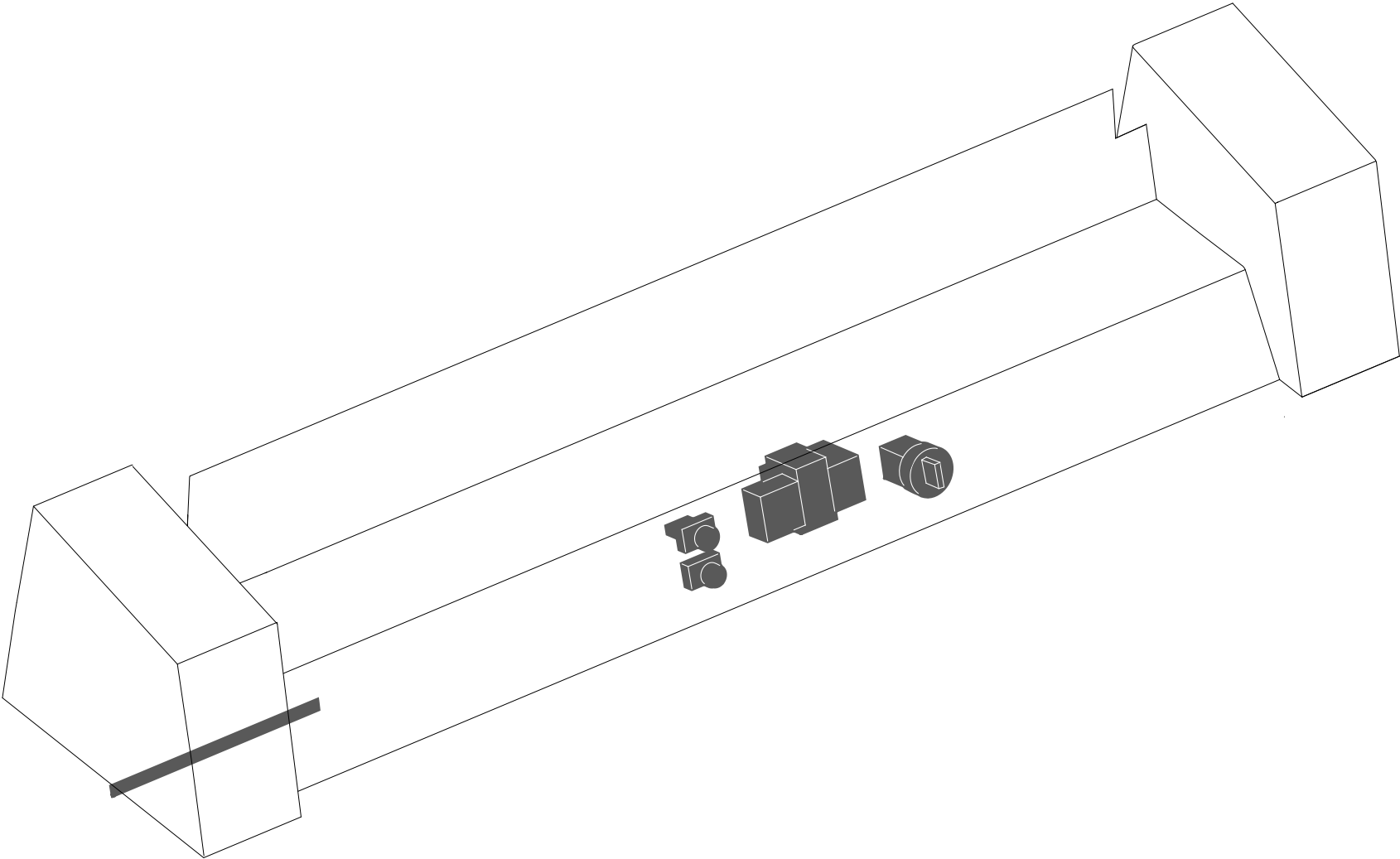
**ESM\_150**



**810**

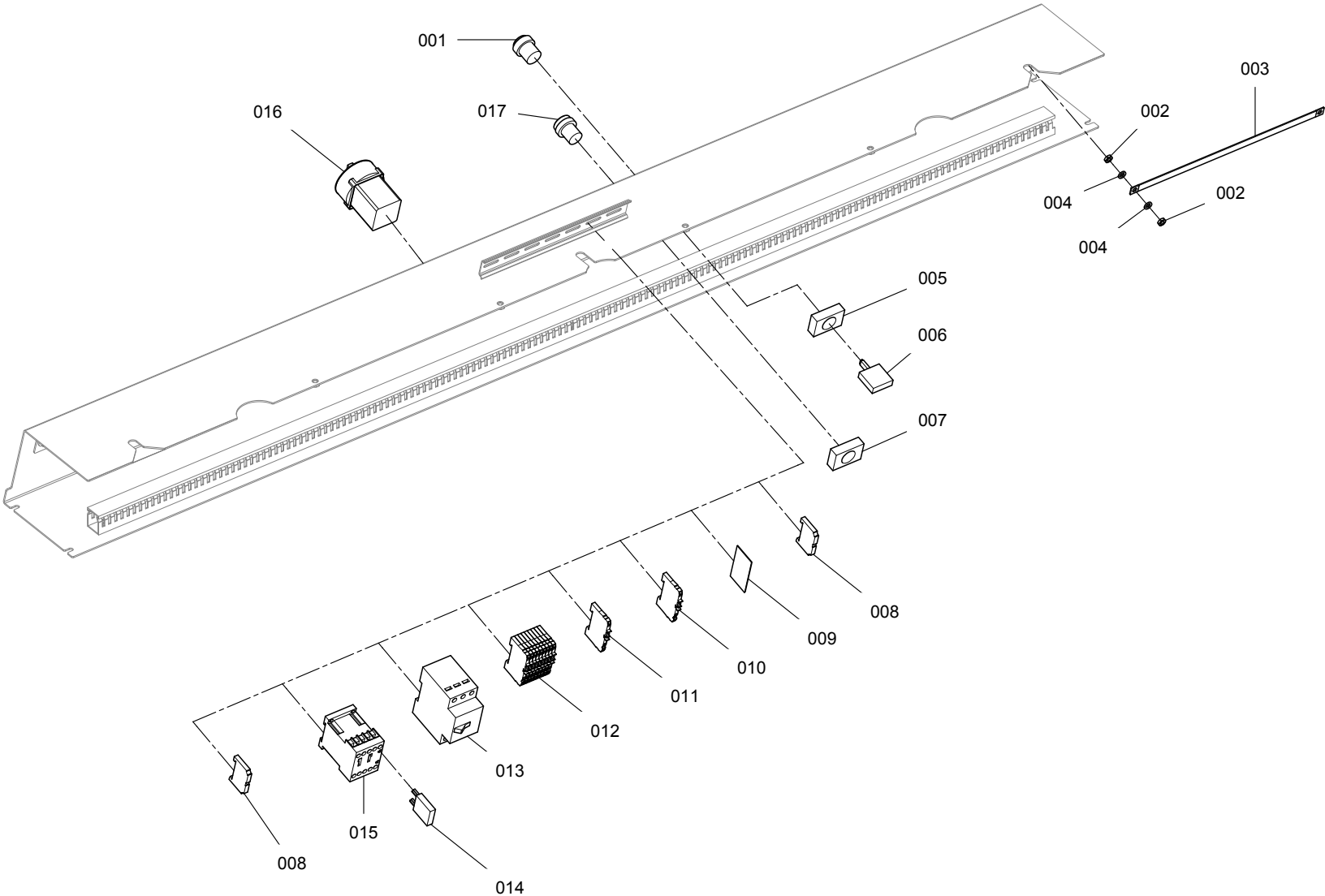
**RIETER**

Net Weight: 0.1 KG



10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD



Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

Serial-Nr. / Serial-No.

Seite / Page

Datum / Date

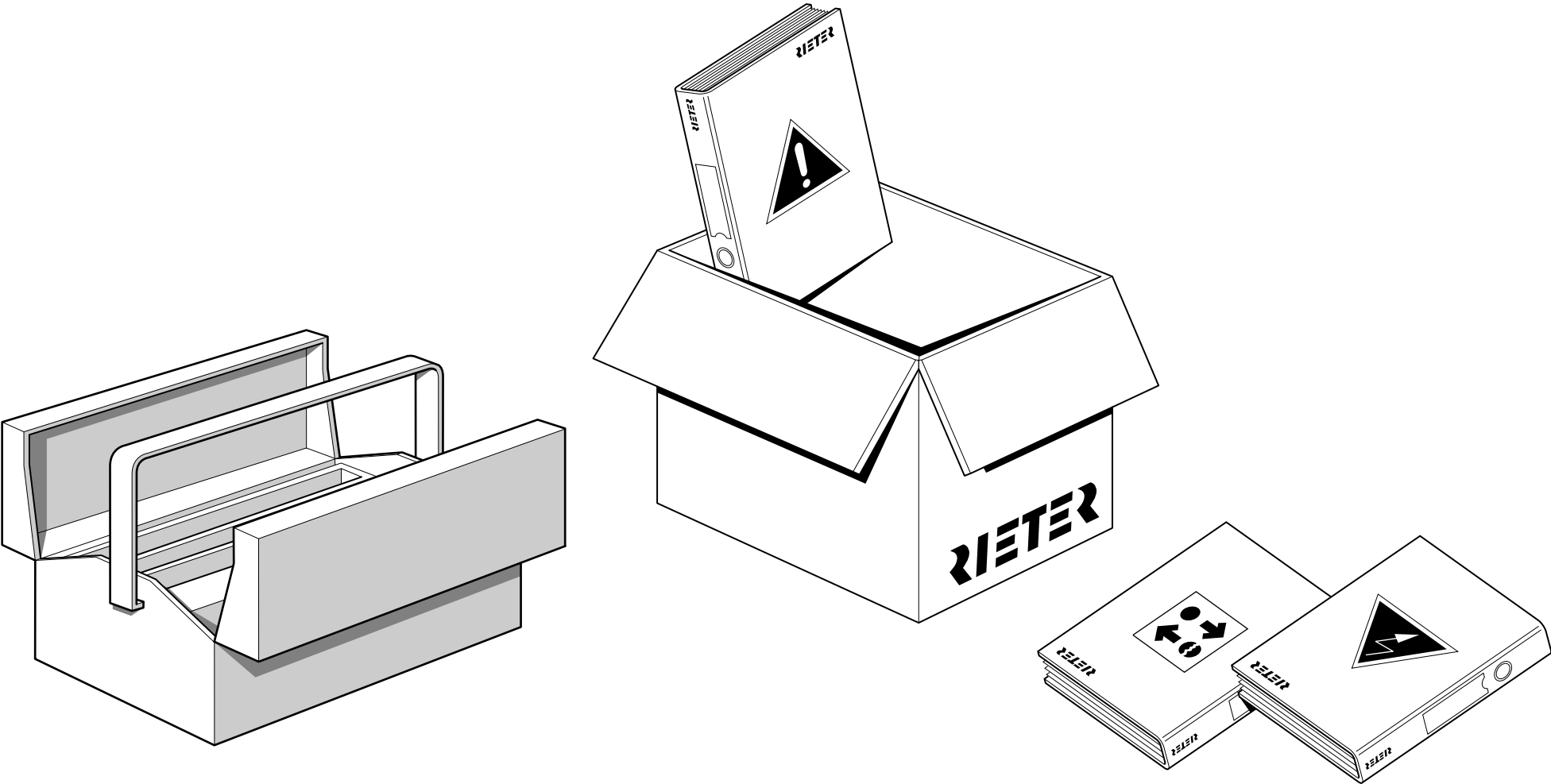
**EASY SHOE MILLING 150****40017951****810 1/1****10.12.2015****RIETER**

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	

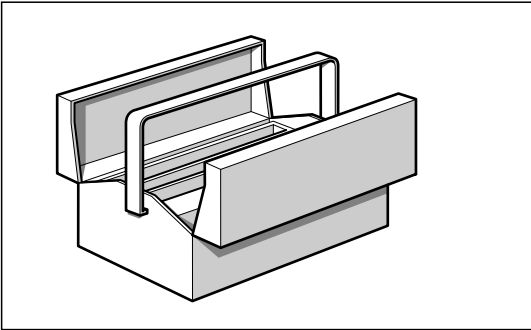
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOC D

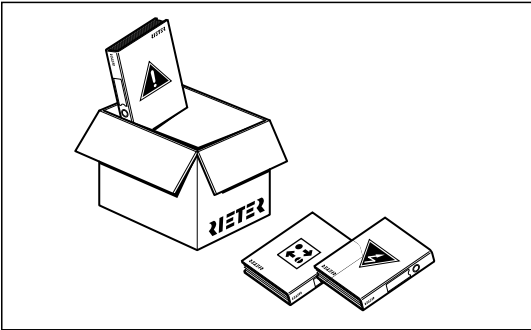
Net Weight: 0.1 KG



ESM\_150



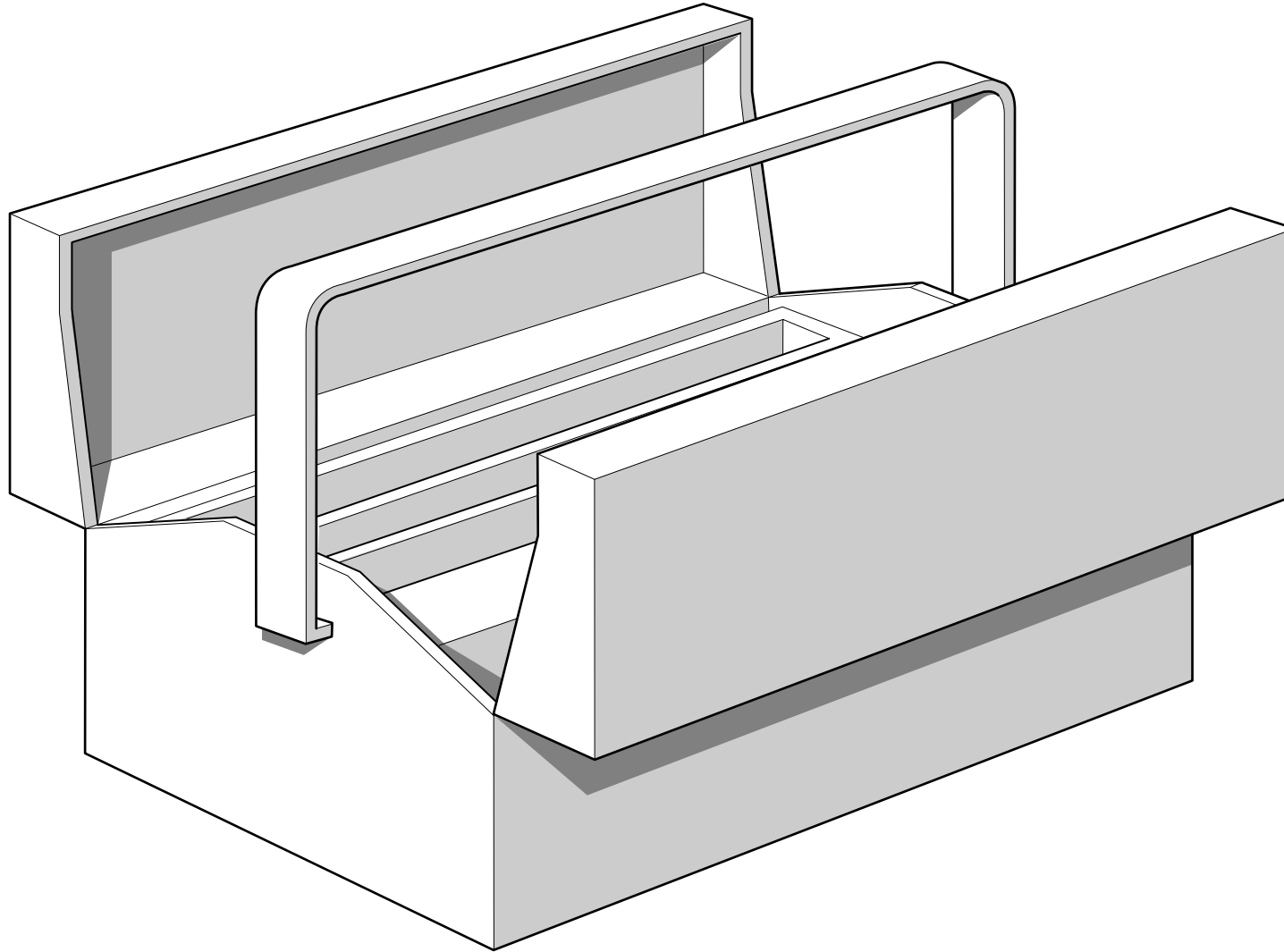
910



970

ESM\_150

**RIETER**



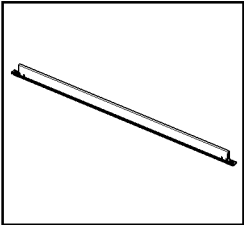
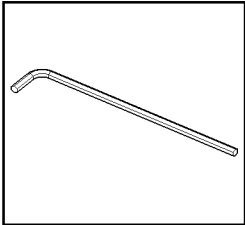
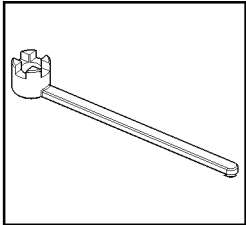
910

Navi\_9\_10\_01.idr  
Net Weight: 0.1 KG

10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD



						
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

Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

## EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.

**40017951**

Seite / Page

**910 1/1**

Datum / Date

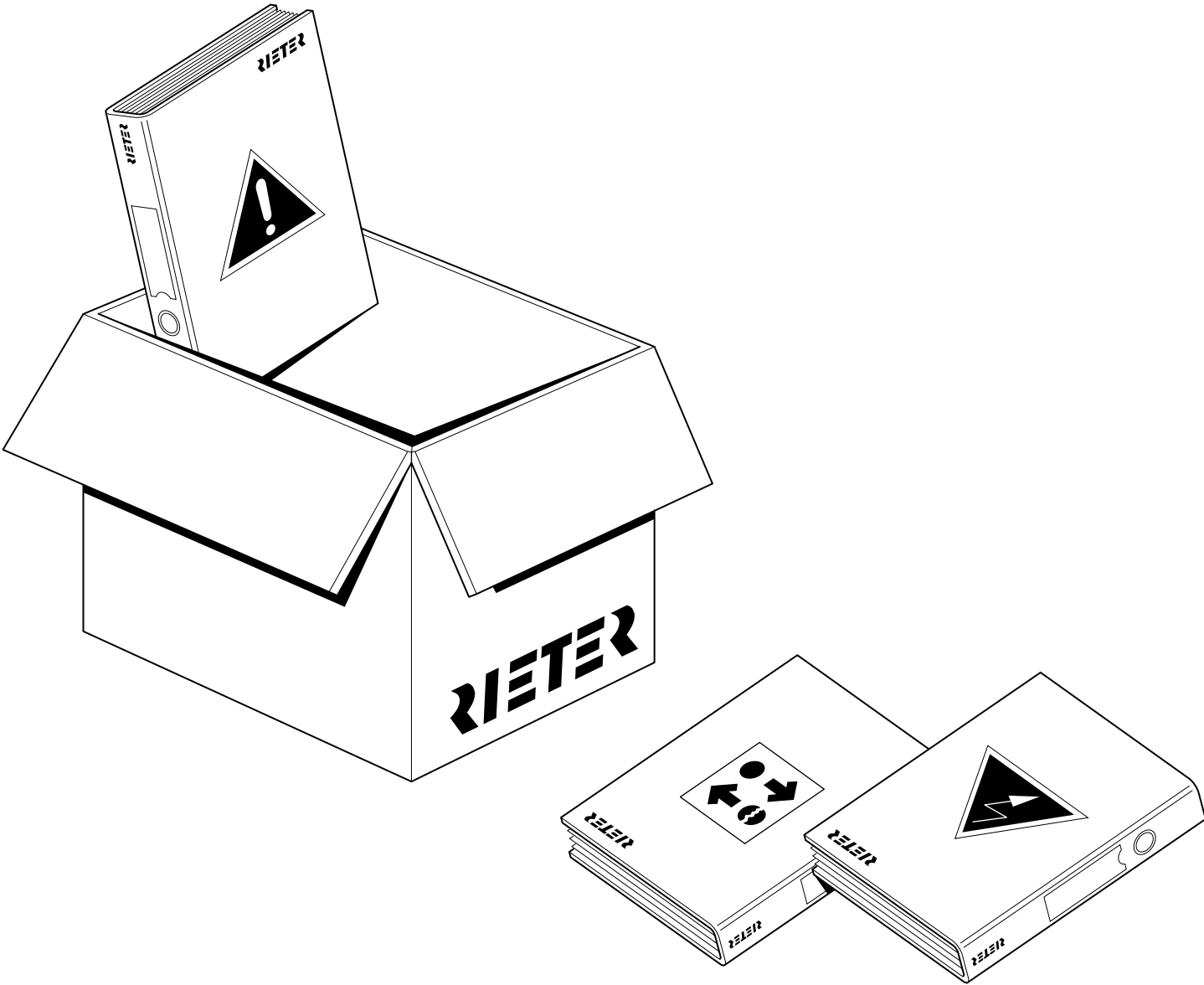
**10.12.2015**

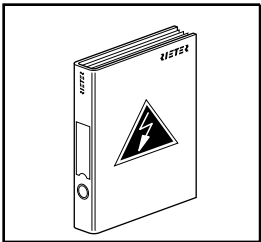
[illegible]

10997227 TSP Status: SG

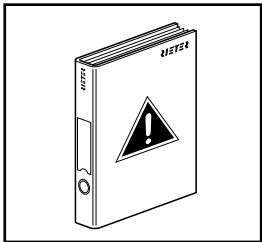
Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG

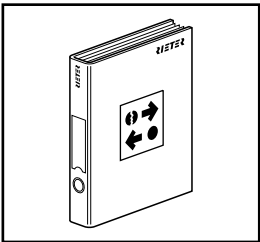




001



002



003



004

Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

## EASY SHOE MILLING 150

Serial-Nr. / Serial-No.

**40017951**

Seite / Page

970 1/1

Datum / Date

**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