

İşletme Kılavuzu

10997526

ESM 150

Kaydırma Bloğu Freze Makinesi

(40017951 / 1026u07)

İçindekiler:

1. Genel emniyet	3
2. Giriş	3
3. Teslimat kapsamı	4
4. Bileşenler	4
5. Kurulum	5
5.1 İşletme koşulları	5
5.2 Vinç ile kaldırma	5
5.3 Kaydırma bloğu freze makinesinin kurulması	6
6. İşletime alma	7
7. Kullanım	8
7.1 Genel	8
7.2 Yassı Profillerin Bağlama ve Çözülmesi	9
7.3 Makinenin açılması/kapatılması	10
7.4 Kotlama ve yaklaştırma	11
8. Freze işletme varyantları	12
8.1 4b tipi yeni kaydırma bloklu şapka seti	12
8.2 Kullanılmış kaydırma bloklu şapka seti	12
9. Yükseklik ayarı	13
9.1 Yeni kaydırma blokları	13
9.2 Kullanılmış kaydırma blokları	15
9.3 Yeni ve kullanılmış kaydırma bloklarıyla frezeleme	17
9.4 Bağlı ölçüm (Şapka seti)	17
9.5 Şapka setini işleme	17

10	Ölçme tertibatı	18
10.1	Entegre ölçme tertibatı ile basit ölçümler	18
10.2	Bağlı ölçüm (münferit şapka profilleri)	18
10.3	Bağlı ölçüm (Şapka seti)	19
11	Şapka profillerinin harici ölçüm tertibatında ölçülmesi	20
11.1	Gerekli aksesuarlar	20
12	Bakım	21
12.1	Frezenin kurulumu, demontajı	22
12.2	Aralık	23
12.3	Temizlik	23
12.4	Arızalar	23
13	Teknik bilgiler	24
14	AT Uygunluk Beyanı	25

Bu kılavuz ilgili işlere bakan personele verilmelidir. Eğer bu kılavuz her an için makinede çalışan personelin elinin altında değilse, kılavuzdan beklenen yarar sağlanamaz.

İlgili kişiye şahsen verilmiş olan bu kılavuz ve ilavelerinin **teelif hakkı** her zaman için firmamıza aittir. Firmamızın yazılı onayı olmadan bu belgelerin kopyalanması, çoğaltılması, üçüncü şahıslara bildirilmesi veya bunların kullanımına açılması yasaktır.

Bu kılavuzda belirtilen makinedeki **teknik değişiklikler** sadece Rieter firmasının yazılı onayı ile yapılabilir. Bkz. ayrıca genel satış ve teslimat koşulları'nın 15.3 maddesi, Makine satış bölümü.

Bu kılavuzda belirtilen makinede, teknik gelişmeler çerçevesinde gerekli bulunan değişikliklerin her zaman ve haber verilmeksizin de yapılma hakkı firmamızda saklıdır.

1. Genel emniyet

Ekteki genel emniyet doğrultusunda.



Dikkat!

İşletime almadan önce işletim kılavuzunu okuyun!
Kurulum, montaj kılavuzuna uygun şekilde yapılmalıdır!



Cihaz ile çalışırken koruyucu gözlük kullanılmalıdır!



Alüminyum yassı profillerle çalışırken ısı izolasyonunu sağlamak için eldiven giyilmelidir!



İşletim sırasında açıklıklarla temastan kaçınılmalıdır!

2. Giriş

ESM 150 Kaydırma Bloğu Freze Makinesi, freze makinesinin kendisinden ve 4. bölümde tarif edilen aksesuarlardan meydana gelmektedir.

Emniyet kuralları



Bu kılavuzu okurken, bazı maddelerin bir uyarı sinyali ile vurgulandığını göreceksiniz. Bu açıklamalar, yaralanmaların ve freze hasarının önlenmesi için azami dikkat gösterilmesi gereken durumlara işaret etmektedir.

Freze sadece üretimde belirlenen kullanım amacı (kaydırma bloklarının frezelenmesi) için kullanılmalıdır. Kullanım amacını net olarak bilmiyorsanız, lütfen üreticiye sorun.

Kaydırma bloğu freze makinesi sadece bu işletim kılavuzunu okumuş, anlamış ve üretici tarafından iç hakkında bilgilendirilmiş eğitimi personel tarafından kullanılmalıdır. Sorularınızda üreticiye başvurun.

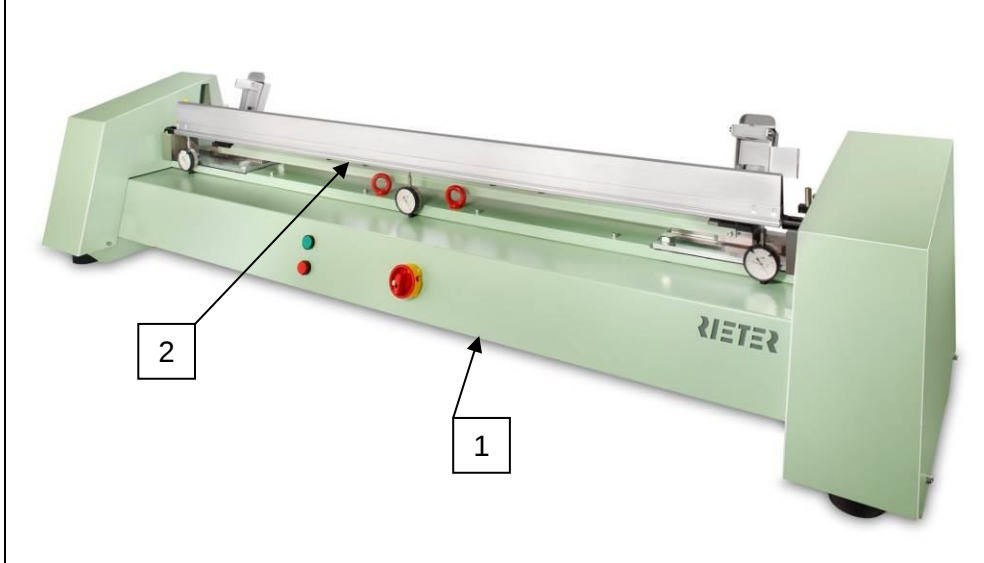
Kaydırma bloğu freze makinesi ile çalışma



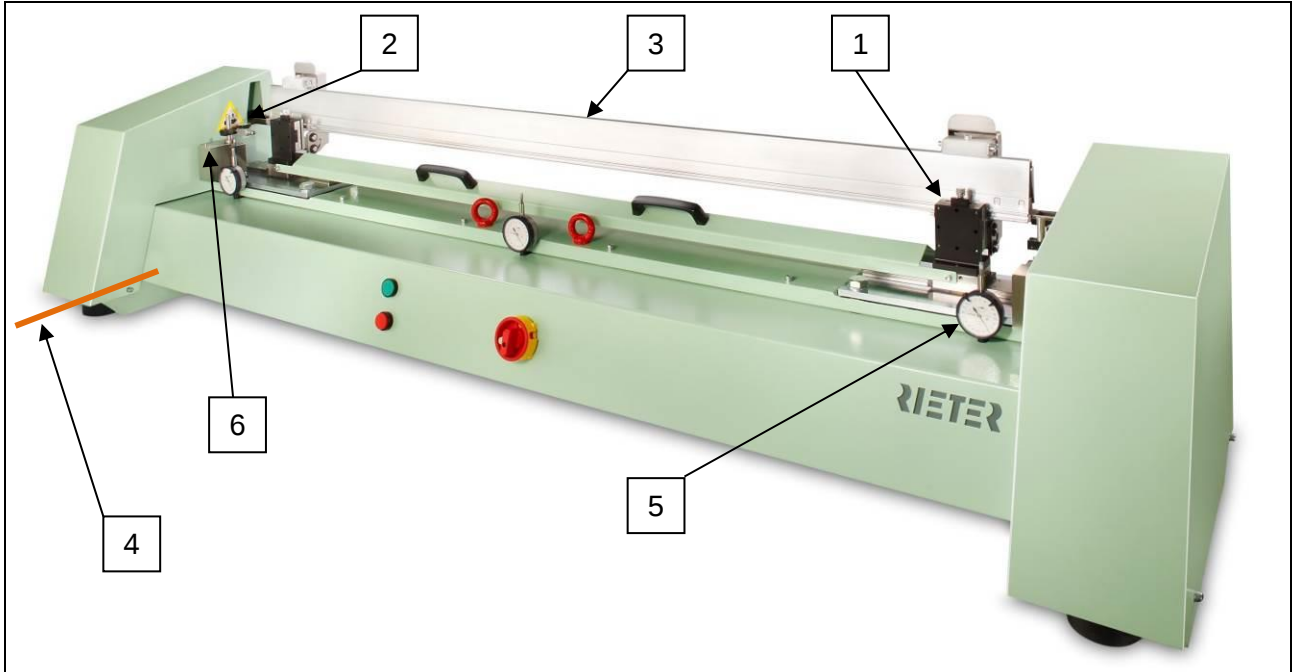
Kaydırma bloğu freze makinesinin kullanımı sırasında çok dikkatli olunmalıdır. Usulüne uygun olmayan kullanım yaralanmalara yol açabilir.

Sadece bu işletim kılavuzunda adı geçen kaydırma bloklu şapka profilleri (4b) frezelenebilir. Usulüne uygun olmayan kullanımda üreticinin sorumluluğu ve ürün garantisi geçerliliğini yitirecektir.

3. Teslimat kapsamı

			
			
Poz. 1	Kaydırma bloğu freze makinesi	1 prç.	
Poz. 2	Kalibrasyon için şapka profili	1 prç.	
Poz. 3	Ölçüm sayacı tutucu	2 prç.	
Poz. 4	Pirinç fırça	1 prç.	
Poz. 5	Scotch Bez	1 prç.	

4. Bileşenler

	
1. Pozisyon ayarı 2. Ayaklı ölçme saatleri 3. Şapka profili	4. Kablo 5. Kontrol sayaçları 6. Kontrol koşulları

5. Kurulum

5.1 İşletme koşulları

Kaydırma bloğu freze makinesi atölyede kullanılmak üzere geliştirilmiştir. Cihaz, açık havada kullanım için **uygun değildir**. İşletme sıcaklıkları: 0°C - 40 °C



Kaydırma bloğu freze makinesi sadece bunun için öngörülen destek tamponunun üzerinde durmalı ve mümkün mertebe yatay olarak saklanmalıdır. Kaydırma bloğu freze makinesinin usulüne uygun olmayan bir şekilde saklanması veya taşınması hasara yol açabilir.

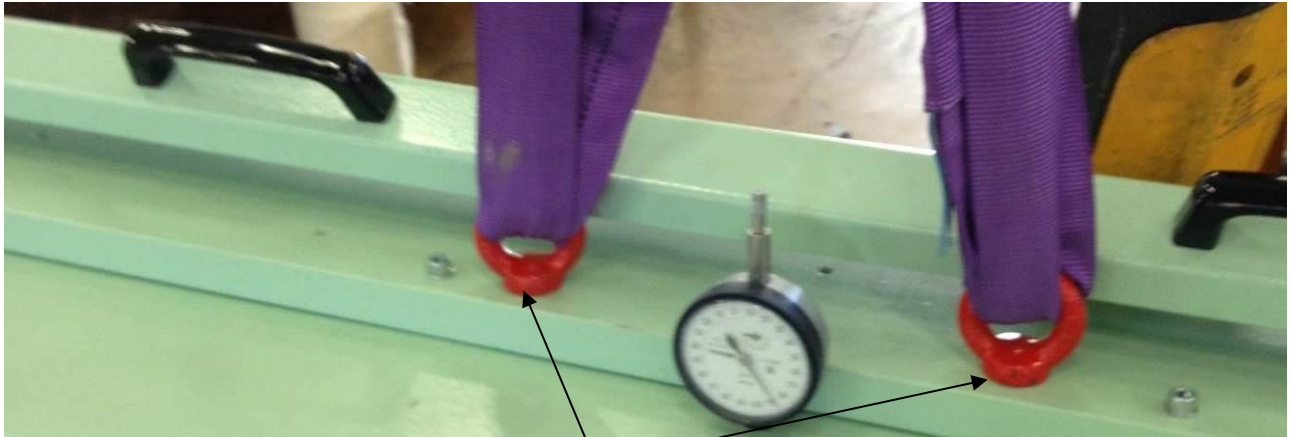
5.2 Vinç ile kaldırma

Kaydırma bloğu freze makinesi, bir vinç ile bunun için öngörülen halka cıvatalardan kaldırılabilir. Halka cıvataların doğru monte edilmiş olmasına dikkat edilmelidir.

Kaydırma bloğu freze makinesi sadece halka cıvatalardan kaldırılmalıdır.

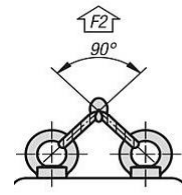


Şapka frezesi makinesinin etrafına sarılı kayışlarla kaldırılması durumunda freze zarar görecektir



Vinç ile taşıma için M12 halka cıvatalar

Bağlama kayışları arasındaki açı en fazla 90° olmalıdır.



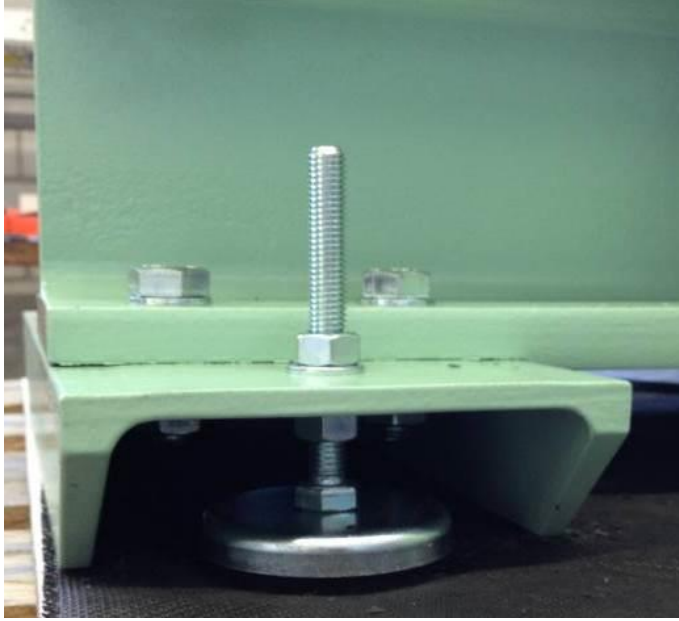
Halka cıvatalar, frezenin kullanımından önce çıkartılmalıdır.

5.3 Kaydırma bloğu freze makinesinin kurulması

Kaydırma bloğu freze makinesi sadece işletme kılavuzunda tarif edilen şekilde kurulmalıdır. Düzgün kurulmaması yaralanmalara yol açabilir.



Zemindeki engebeler ayarlanabilir ayakla düzeltilebilir.



- Kaydırma bloğu freze makinesini sağlam, yatak ve kuru bir zemin üzerine yerleştirin ve titreşimler nedeniyle kaymayacağından emin olun.
- Ana şalterin kapalı olduğundan emin olun.
- Freze makinesi şimdi elektriğe bağlanabilir.

6. İşletime alma

**Dikkat: Frezede sadece uygun kıyafetle çalışın.
İşletim sırasında freze açıklıkları ile temastan kaçının.**



- Cihazı kurma bölümünde tarif edilen şekilde kurun (bkz. Bölüm 5).
- Kaydırma bloğu freze makinesini bağlantı kablosu ile elektrik şebekesine bağlayın.
 - 50 Hz 220...240 / 380...420V
 - 60 Hz 255...290 / 440...500V
- Makineyi ana şalterden açın.
- Freze işlemine başlanabilir.



Tüm freze işlerinde koruyucu gözlük takılmalıdır!



7. Kullanım

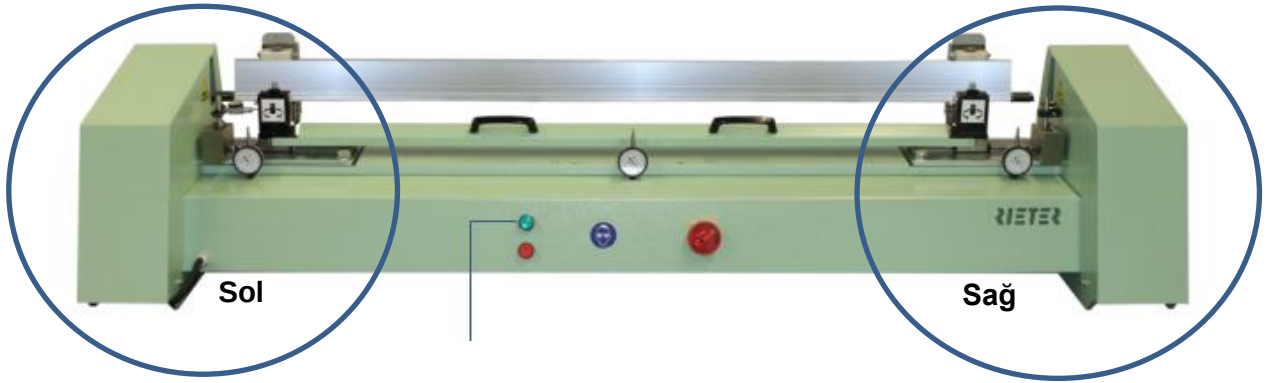
Bu kullanım kılavuzunun dışında ESM 150'nin kullanımını E-öğrenme yoluyla da öğrenebilirsiniz.

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



7.1 Genel

Bütün adımlar makinenin her iki tarafında yürütülmelidir.



7.2 Yassı Profillerin Bağlama ve Çözülmesi

Bağlama

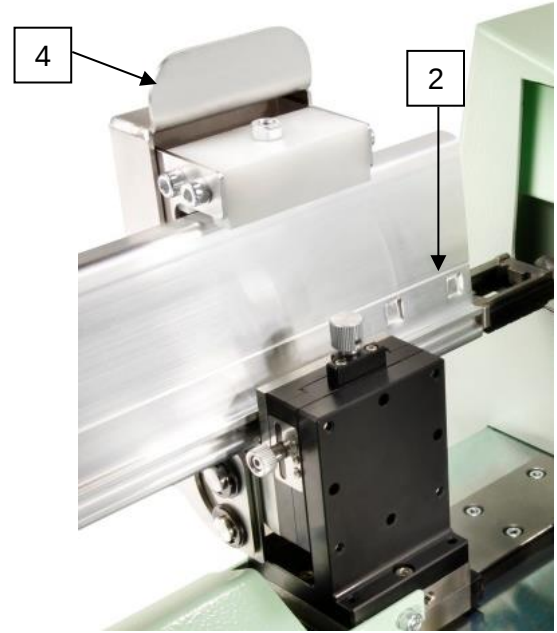
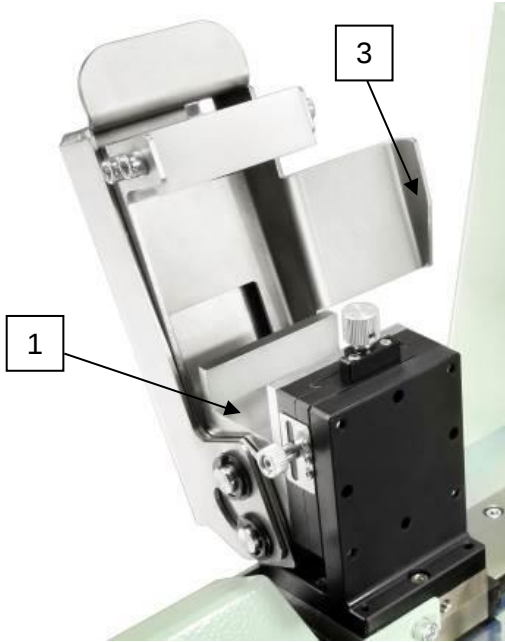
1. Alt destekleri mümkün mertebe ortaya iterek kenar kaplamalarının yerleştirme işlemini engellemelerini sağlayın.
2. Kaplama yüzeylerini (1) kontrol edin ve gerekirse temizleyin.
3. Şapka profilini yerleştirin → **Dikkat: Çentik öne doğru olmalıdır (2)!**
4. Profili sağ tutma klipsindeki tampondan (3) hizalayın
5. Tutma klipsini takın ve sıkıştırma çeneleri (4) ile sıkıştırın.

Şapka profilini bağlarken profildeki çentiğin (2) öne doğru durmasına dikkat edin.



Çözülmesi

1. Tutma klipsini ve sıkıştırma çenesini açın ve uzağa döndürün.
2. Şapka profilini çözün



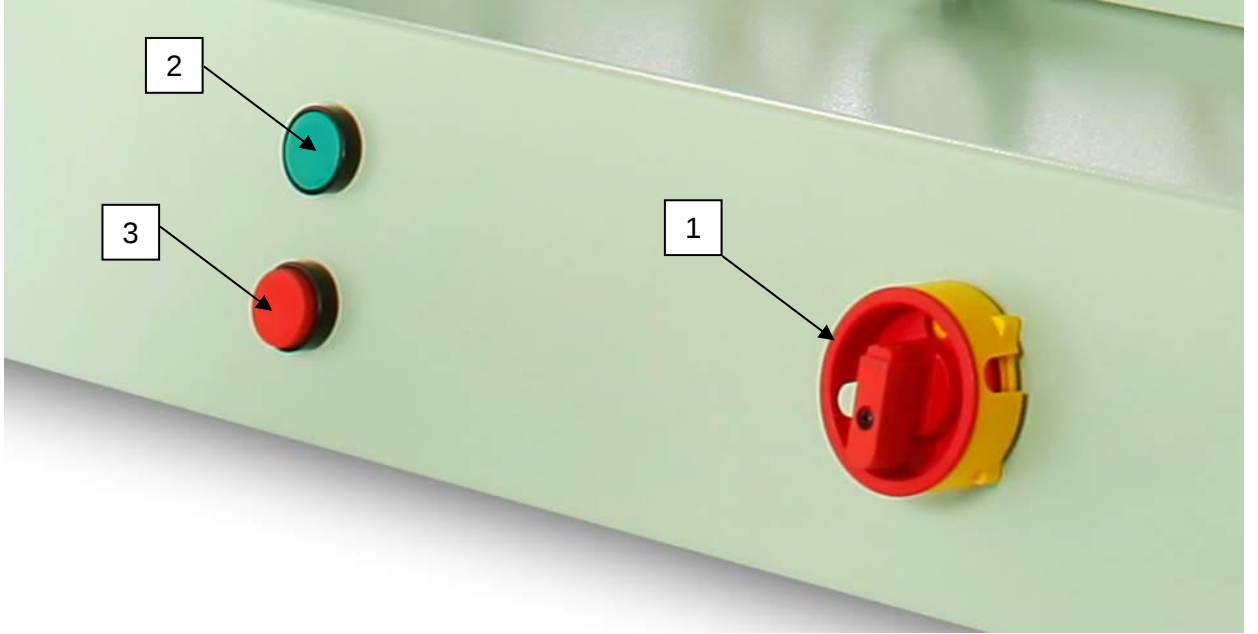
7.3 Makinenin açılması/kapatılması

Makinenin açılması

1. Ana şalteri (1) açın.
2. Yeşil düğmeye (2) basın, düğme (2) ışığı yanacak ve motor sesi duyulacaktır.

Makinenin kapatılması

3. Ana şalteri (1) kapatın.
4. Kırmızı düğmeye (3) basın, (2) düğmesinin ışığı sönecektir.

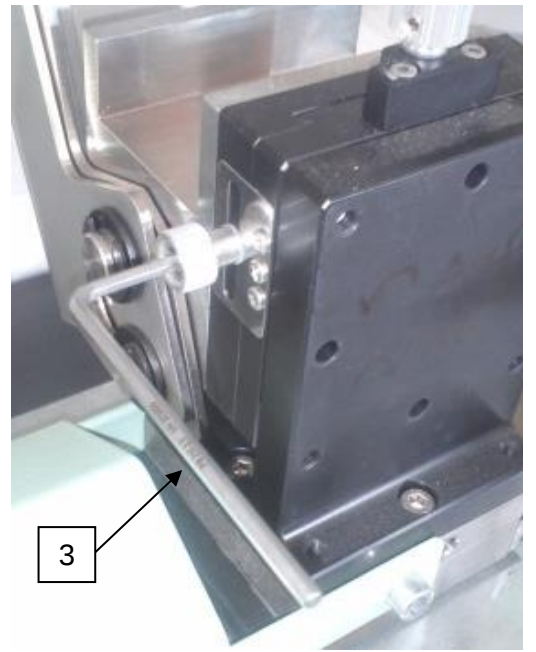
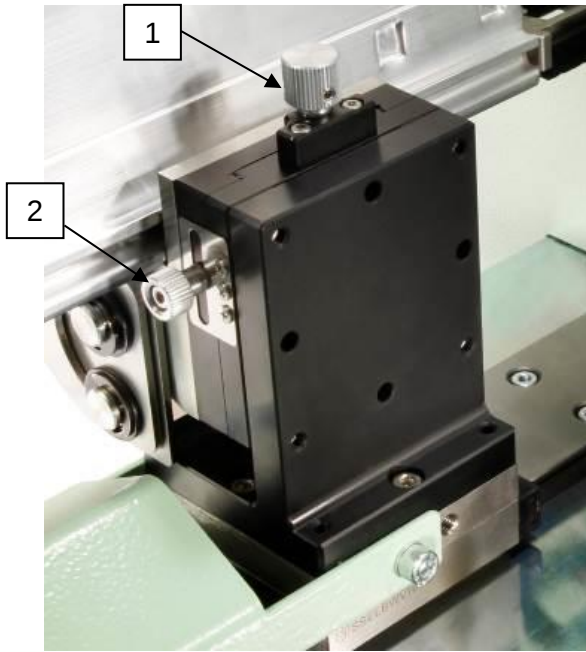


1. Ana şalter/Acil Kapatma şalteri
2. Start tuşu (yeşil)
3. Stop tuşu (kırmızı)

7.4 Kotlama ve yaklaştırma

1. Yükseklik ayarı (1) ile alt desteğin yüksekliği ayarlanabilir.
2. Emniyet vidası (2) ISO2936-L-2.5 allen anahtarı (3) ile sabitlenmelidir.
3. Her iki taraftaki açılı hatalarının düzeltilmesine dikkat edin.
4. Son ayarlar daima alt taraftan yapılmalıdır.

Emniyet vidası daima allen anahtarı ile sabitlenmelidir.



8. Freze işletme varyantları

Yeni kaydırma bloğu ve kullanılmış kaydırma bloğu ile işletim arasında fark vardır. Bu talimatlar sadece komple bir şapka setinin kullanılmasına dairdir.

8.1 4b tipi yeni kaydırma bloklü şapka seti

Bütün makine ayarlarının aynı kalması için şapka setinin aynı gün içinde frezelenmesi önerilir.

İlk olarak ESM150'nin yüksekliği doğru ayarlanmalıdır (9.1). Sonra bir şapka mili, referans için yeni kaydırma bloğuyla frezelenmelidir. Daha sonra şapka setinin tamamı işlenebilir.



4b Tipi

8.2 Kullanılmış kaydırma bloklü şapka seti

Kaydırma blokları, kanallar görünür hale gelene kadar kullanılabilir.

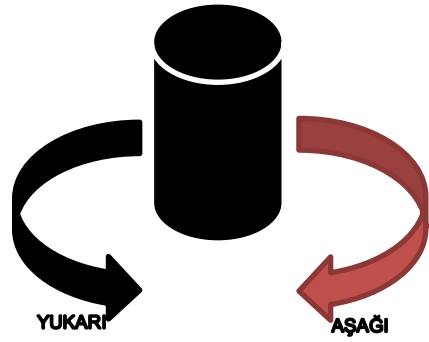
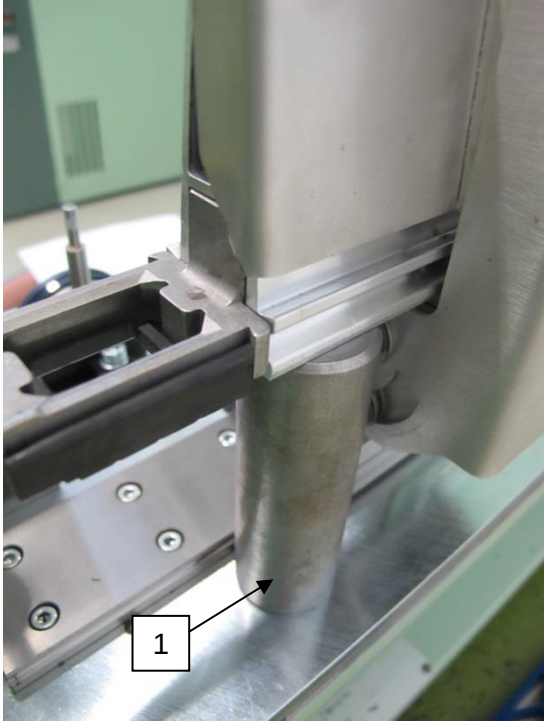
Bütün makine ayarlarının aynı kalması için şapka setinin aynı gün içinde frezelenmesi önerilir.

İlk olarak ESM150'nin yüksekliği doğru ayarlanmalıdır (9.2). Sonra bir şapka profili, referans için frezelenmelidir. Daha sonra şapka setinin tamamı işlenebilir.

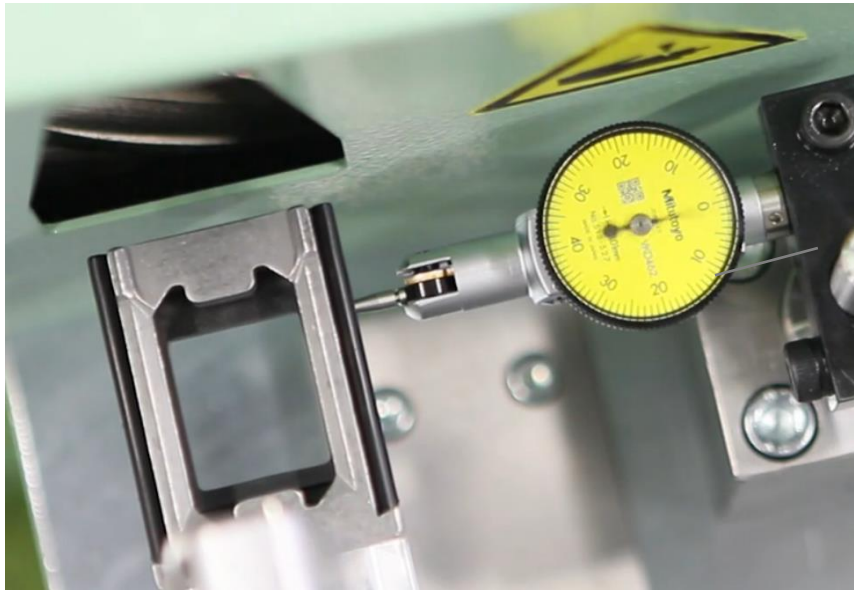
9. Yükseklik ayarı

9.1 Yeni kaydırma blokları

1. Gerdirilmiş şapka profilinin pozisyon ayarını (1) mesafe göstergesine indirin (mesafe göstergesi yerinden çıkabilir durumda kalmalıdır).

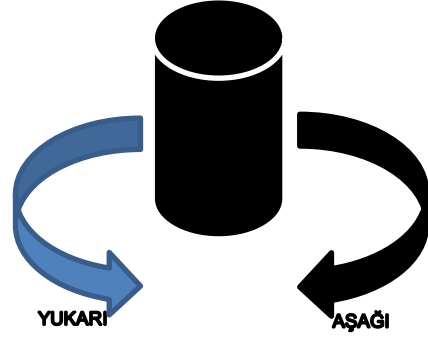
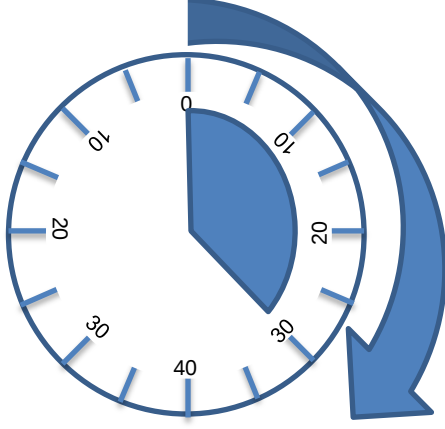


2. Her iki tarafı kontrol edin ve gerekirse ayarlayın.
3. Şapka profilini ölçme saatinin üzerine sürün ve ölçme saatini 0,0mm'ye ayarlayın.



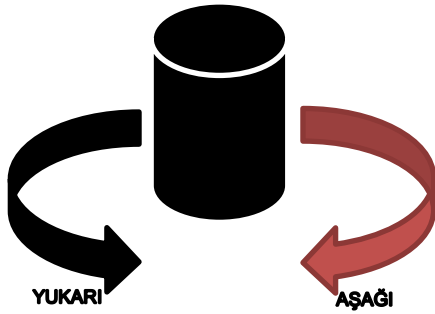
4. Yüksekliği 0,3mm **arttırın** ve allen anahtarı ile sabitleyin (7.4).

0,3mm yükseltme

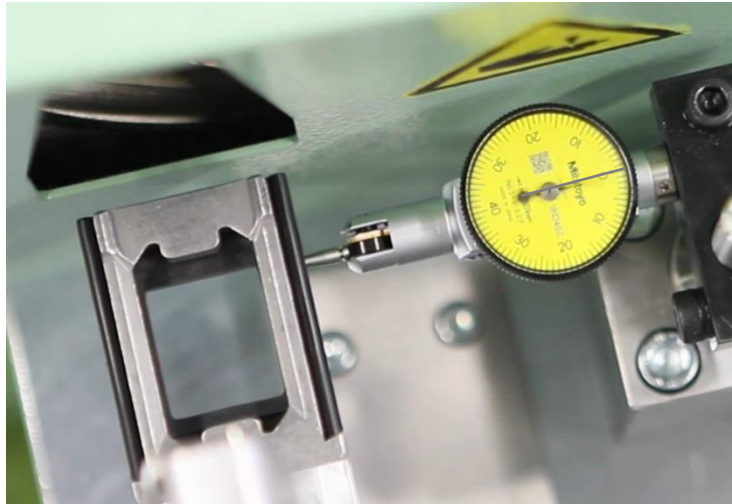


9.2 Kullanılmış kaydırma blokları

1. Kullanılmış kaydırma bloklarına sahip bir şapka profilinin gerilmesi.
2. Kaydırma bloğu güvenli bir şekilde freze yüksekliğini aşındırmaya kadar şapka profilini pozisyon ayarına göre kaldırın.
3. Kaydırma bloğunu sistem dururken frezenin üzerine itin - freze kaydırma bloğuna temas etmemelidir.
4. Freze makinesini açın(bkz. bölüm 7.3).
5. Şapka profilini freze kaydırma bloğuna dokunana kadar pozisyon ayarının ortasına indirin.



6. Profili çıkarın ve freze makinesini kapatın.
7. Şapka profilini ölçme saatinin üzerine sürün ve ölçme saatini 0,0mm'ye ayarlayın.



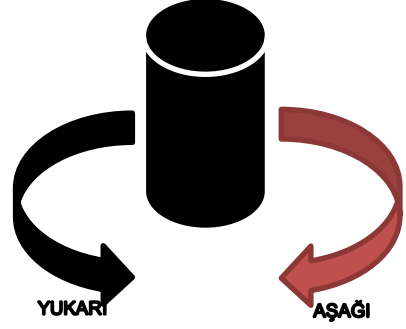
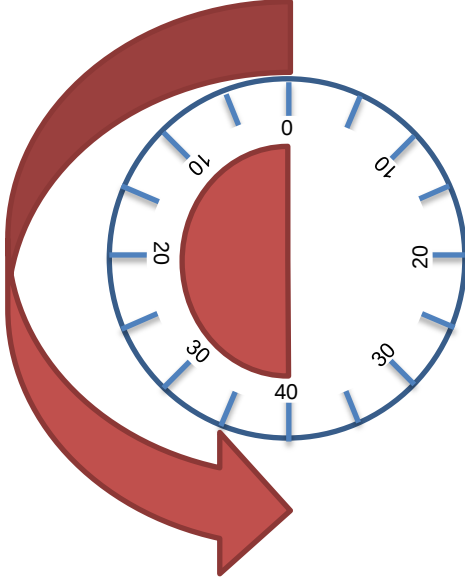
Dikkat, ölçme saati yeni frezelenen alanın üzerinde durmalıdır.



8. Pozisyon ayarı ile 0,4 mm'ye ve dönüşü 0,2mm'ye ayarlayın (aşağıdan destekle)

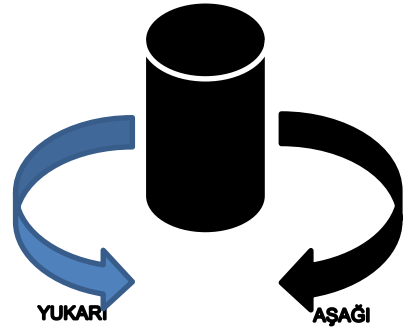
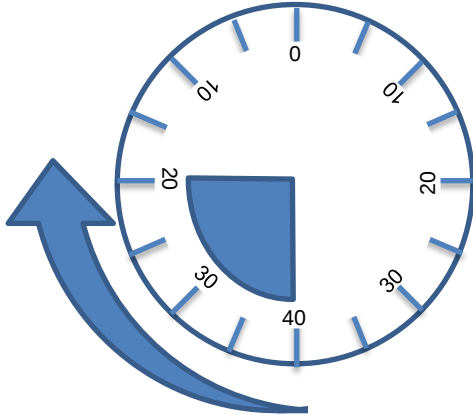
1.

0,4mm'ye ayarlama



2.

0,2mm'ye dönüş (aşağıdan destek)

**ÖNEMLİ: Ucu aşağıdan destekleyin**

9.3 Yeni ve kullanılmış kaydırma bloklarıyla frezeleme

1. Makineyi açın (bkz. bölüm 8.2).
2. Kulplar yardımıyla (**şapka profilini tutmadan**) kaydırma tertibatını freze boyunca sonuna kadar kaydırın (kalan kesim basıncını boşaltmak için bir kere tekrarlayın).
3. Freze makinesini kapatın (bkz. bölüm 8.2).

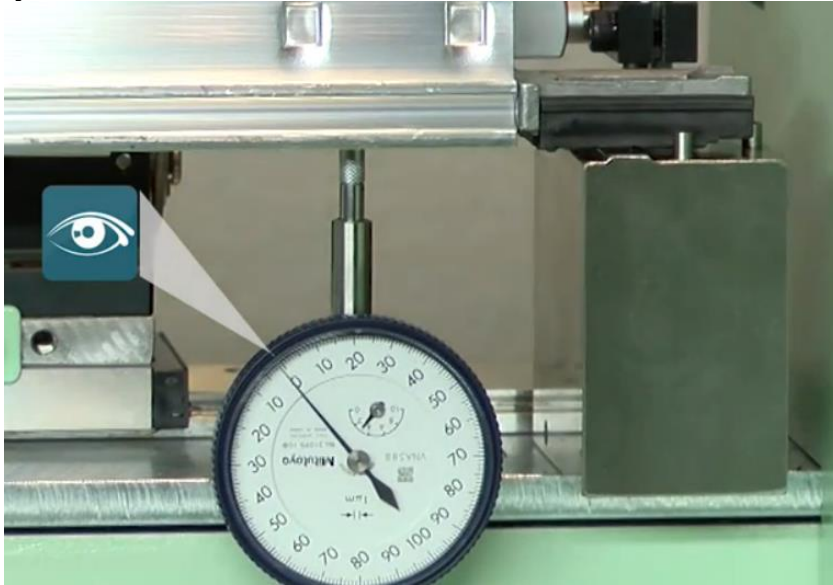
9.4 Bağlı ölçüm (Şapka seti)

Amaç: Bir şapka setindeki dikkat çeken veya bozuk şapka profillerinin hızlı ve kolay bir şekilde saptanması

Hareket şekli:

- Şapka setindeki birinci şapka profilini yerleştirin
- Ölçme saatlerini „0“a ayarlayın
- Setin içinde yer alan tüm şapka profillerini ölçün (protokol)
- Ölçüm değerlerini değerlendirin

Şapka setindeki azami ve asgariler ile şapka profili içindeki farklılıklar öngörülen değerlerin içinde olmalıdır.



Tam bir ölçüm için GRAF firmasının ölçüm çubuğu önerilir (bkz. Servis Bilgisi 320).



9.5 Şapka setini işleme

Kalan şapka profillerini sırayla bağlayabilir ve işleyebilirsiniz. Die restlichen Deckelprofile können nacheinander eingespannt und bearbeitet werden. Yeniden pozisyon ayarı yapılmasına gerek yoktur. Her şapka profili bağlı ölçüm ile kontrol edilmeli ve protokole eklenmelidir.

10. Ölçme tertibatı

10.1 Entegre ölçme tertibatı ile basit ölçümler

Kaydırma bloğu freze makinesi, münferit şapka profillerinin ölçülmesi için üç ölçme saati bulunan iki ölçme alt desteğine sahiptir. Şu basit ölçümler yapılabilir:

- Bir şapka profilinin hızlı bağıl ölçümü (şapka profiline referans, 2 ölçme noktası).
- Bir şapka seti dahilinde hızlı bağıl ölçüm (sapma gösteren şapka profillerinin 2 ölçme noktasından tespiti).
- Taşlanmış alt destekler ile şapka profilinin paralelliğinin/düzlüğünün ölçümü.

Ölçme saati ile mevcut bir referansa göre karşılaştırma ölçümleri yapılabilir. Direkt "Mutlak" ölçümlerin yapılması mümkün **değildir**. Detaylı ölçüm için izlenecek yol, 12. bölümde tarif edilmiştir.

10.2 Bağıl ölçüm (münferit şapka profilleri)

Bağıl ölçümde bir test örneği, bilinen (ölçülmüş) bir referans profil ile karşılaştırılır. Referans profil, bir şapka setinden seçilmiş bir profil ya da ölçüm protokolü ile birlikte gönderilmiş bir referans profil olabilir.

Gönderilen referans profil ölçüm düzeğinin kalibrasyonunda yardımcı olarak kullanılır ve yedek şapka profili olarak üretimde kullanılmamalıdır.



Bağıl ölçüm metodu, şapka profillerinin tamirinde veya yanlış frezelenen kaydırma bloklarının düzeltilmesinde kullanılır.

Hareket şekli:

- Referans profili yerleştirin
- Ölçme saatlerini „0“a ayarlayın
- Referans profili çıkartın ve test örneğini yerleştirin
- Farklılıkları belirleyin veya not edin



10.3 Bağlı ölçüm (Şapka seti)

Bu ölçüm metodu tek ölçümle aynıdır, ancak referans olarak gönderilen referans profil kullanılmaz. Burada, şapka seti içindeki maksimum sapmalar önemlidir. Bunlar, söz konusu şapka profili için önceden belirlenen değerler dahilinde olmalıdır.

Amaç: Bir şapka setindeki dikkat çeken veya bozuk şapka profillerinin hızlı ve kolay bir şekilde saptanması

Hareket şekli:

- Şapka setindeki birinci şapka profilini yerleştirin
- Ölçme saatlerini „0“a ayarlayın
- Setin içinde yer alan tüm şapka profillerini ölçün (protokol)
- Ölçüm değerlerini değerlendirin

Şapka setindeki azami ve asgariler ile şapka profili içindeki farklılıklar öngörülen değerlerin içinde olmalıdır.



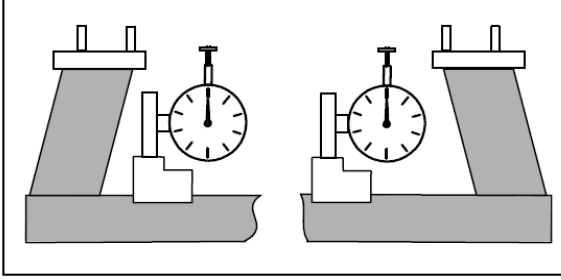
Alüminyum şapka profilleri ısıya çok duyarlıdır (elinizin ısısı). Alüminyum şapka profilleriyle çalışırken ve ölçüm yaparken ısı yalıtımı için eldiven giyilmesi tavsiye edilir.



11. Şapka profillerinin harici ölçüm tertibatında ölçülmesi

Şapka profillerini «mutlak» değerlerle ölçebilmek ve doğru içbükeyliği belirleyebilmek için aşağıdaki yöntem izlenmelidir.

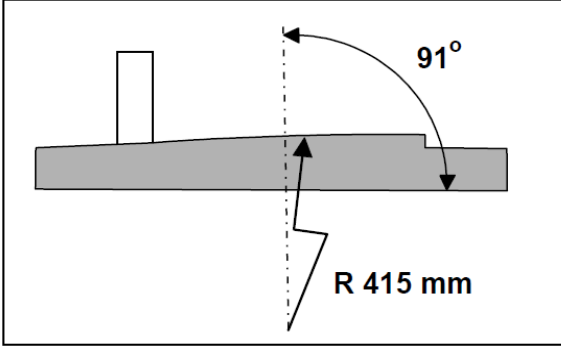
11.1 Gerekli aksesuarlar



Ölçüm tertibatı

Tarak kapağı profillerini kontrol etmek için telafi plakalı ölçüm cihazı.

Bilgi: Bu parça, teslimat kapsamına dahil değildir (GRAF üzerinden temin edilmesi tavsiye edilir)



Dengeleme plakaları

Dengeleme plakaları, ölçüm tertibatı için gereklidir.

Bilgi: Bu parçalar teslimat kapsamına dahil değildir. (Tedarik numarası GRAF için 0050 43261)

Ölçüm, servis bilgisi 320 uyarınca yapılmalıdır.



12. Bakım

Tesisin sorunsuz çalışması için bakım çalışmalarının düzenli olarak yapılması çok önemlidir.



Şapka freze makinesinden sıradışı sesler veya dumanlar çıkıyorsa, hemen bakım çalışmalarına geçilmelidir.

Cihazda veya elektrik kablosunda hasar tespit edilmişse, cihazı çalıştırmayın.



Dişli kayışları ve freze özelliklerini zaman zaman kontrol edin. Aşınma belirtileri varsa dişli kayışı değiştirin.

Bu kaydırma bloğu freze makinesinde, istenen kontürün frezelenebilmesi için özel profil frezeleri gereklidir. Sıradan silindir frezeler kullanılamaz. Cihazı sadece orijinal Rieter yedek parçalarla çalıştırın.



Dikkat: Bakım çalışmalarında ana şalter kapalı ve emniyete alınmış olmalıdır!

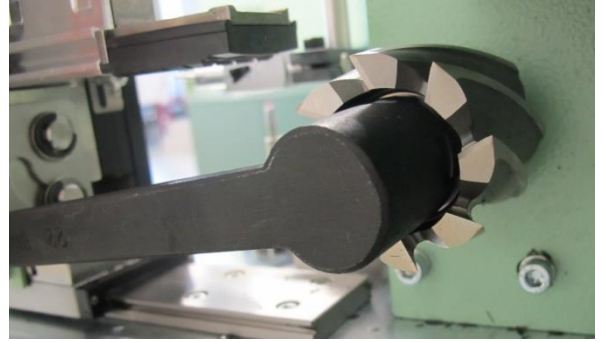


12.1 Frezenin kurulumu, demontajı

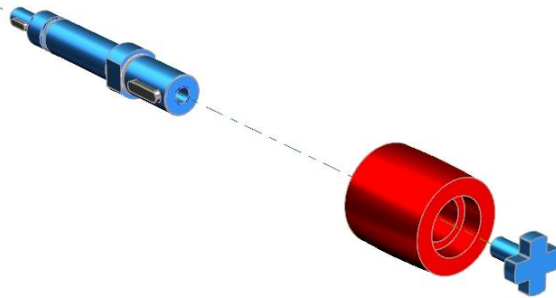
Freze makinesi kapatılmalı ve elektrik şebekesinden ayrılmalıdır.

1.

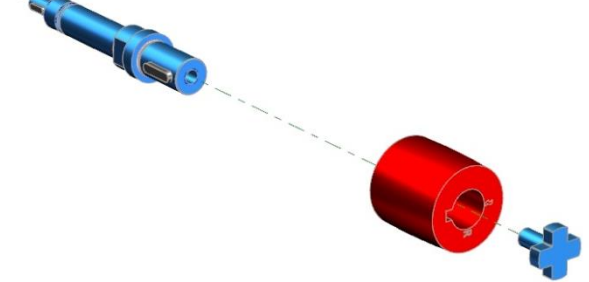
Kapak, vidaları gevşetilerek sökülebilir.

2.

Frezeği yanında verilen anahtarlarla sökün

3.

Sol frezeği sol tarafa monte edin (kurulum yönüne dikkat edin)

4.

Sağ frezeği sağ tarafa monte edin (kurulum yönüne dikkat edin)

Dikkat: İşletime almadan önce kapak tekrar yerine vidalanmalıdır.



12.2 Aralık

Bileşen	Aralık	Önlem / Kriter
Dişli kayışlar	Yılda 1 kez	Aşınma kontrolü Kayış gerginliği (55N)
Millerin yatakları	Yılda 2 kez	Millerin elle döndürülmesi Miller direnç olmaksızın dönebilmelidir
Temizlik	Yılda 4 kez	Talaşların temizlenmesi kullanım ömrünü uzatacaktır
Freze	Yılda 1 kez	Frezelerin kontrolü, gerekiyorsa değiştirilmesi
Freze, komple	5 yılda bir veya özel durumlardan sonra	Kotlamanın ölçülmesi

12.3 Temizlik

Tüm temizlik çalışmalarında ana şalteri OFF'a çevirin ve elektrik fişini prizden çekin.



Kaydırma bloğu freze makinesini temizlemek için iki kenar kaplamasını çıkartın. Motorlara ve freze mizlerine artık ulaşabilirsiniz. Çalışma alanını bir fırça veya elektrikli süpürge ile temizleyin.

Cihazda yoğun kirlenme varsa nemli bir bezle silebilirsiniz. Ancak cihazın içine su girmemesine dikkat edilmelidir.

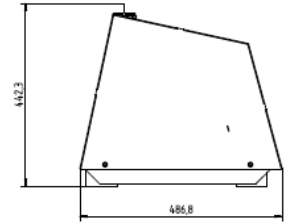
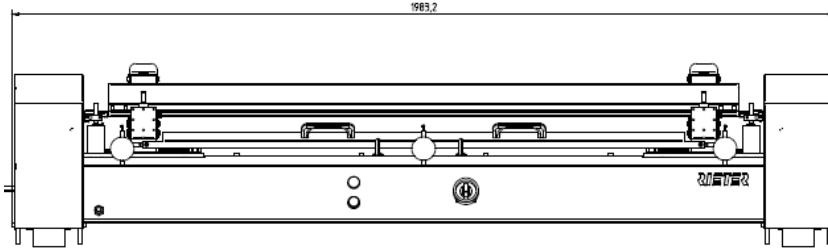
Bu fırsatta dişli kayışı ve frezeleri kontrol edin. Aşınma belirtileri varsa dişli kayışı değiştirin.

12.4 Arızalar

Hata	Nedeni	Çözümü
Cihaz çalıştırılmıyor	Ana şalter (0)'da	Ana şalteri (I)'e getirin
Cihaz çalıştırılmıyor	Motor koruyucu şalteri tetiklendi	Motor koruyucu şalterini kontrol edin
Cihaz çalıştırılmıyor	Elektriğe bağlanmamış	Bağlantı kablosu ile bağlayın
Motorlar dönüyor, miller duruyor	Dişli kayış kopmuş	Dişli kayışı değiştirin

13. Teknik bilgiler

Özellik	Değerler
Elektrik beslemesi	220V/ 400V ~50/60Hz ~2A
Güç çekişi	~ 600 W (2 alternatif akım asenkron motorları)
Emniyet donanımları	ACİL KAPATMA şalteri Koruma sacları
Ağırlık	yakl. 210 kg
Klima alanı	Bina iç alanı Sıcaklık aralığı 0° ilâ +50° C
Ebatlar	bkz. resim (ölçüler mm cinsindendir) Maksimum: 1985x487x443 (yapı)

Ölçüler (kurulum)

14. AT Uygunluk Beyanı

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

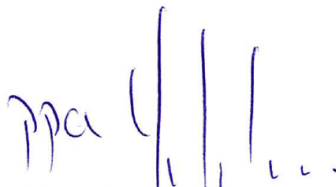
Responsible for the documentation:

Maschinenfabrik Rieter AG, Klosterstrasse 20, 8406 Winterthur, Switzerland

Maschinenfabrik Rieter AG



T. Walther
Head Parts Development SYS



H.P. Schatzmann
Head Parts Development

15. Müşteri geri bildirimi / Customer feedback

Lütfen montajı tamamladıktan sonra bu formu doldurarak service.winterthur@rieter.com adresine gönderiniz (Not: Parts technick Winterthur).
İşbirliğiniz için teşekkür ederiz.

*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:

Makine / Yıl:

Machine / Year:

Makine numarası:

Serial number of machine:

Modifikasyon no. / Modifikasyon tipi:

Retrofitting no. / Retrofitting type:

Modifikasyon - Montaj yapan kişi / Tarih:

Retrofitting carried out by Mr.: / Date: /

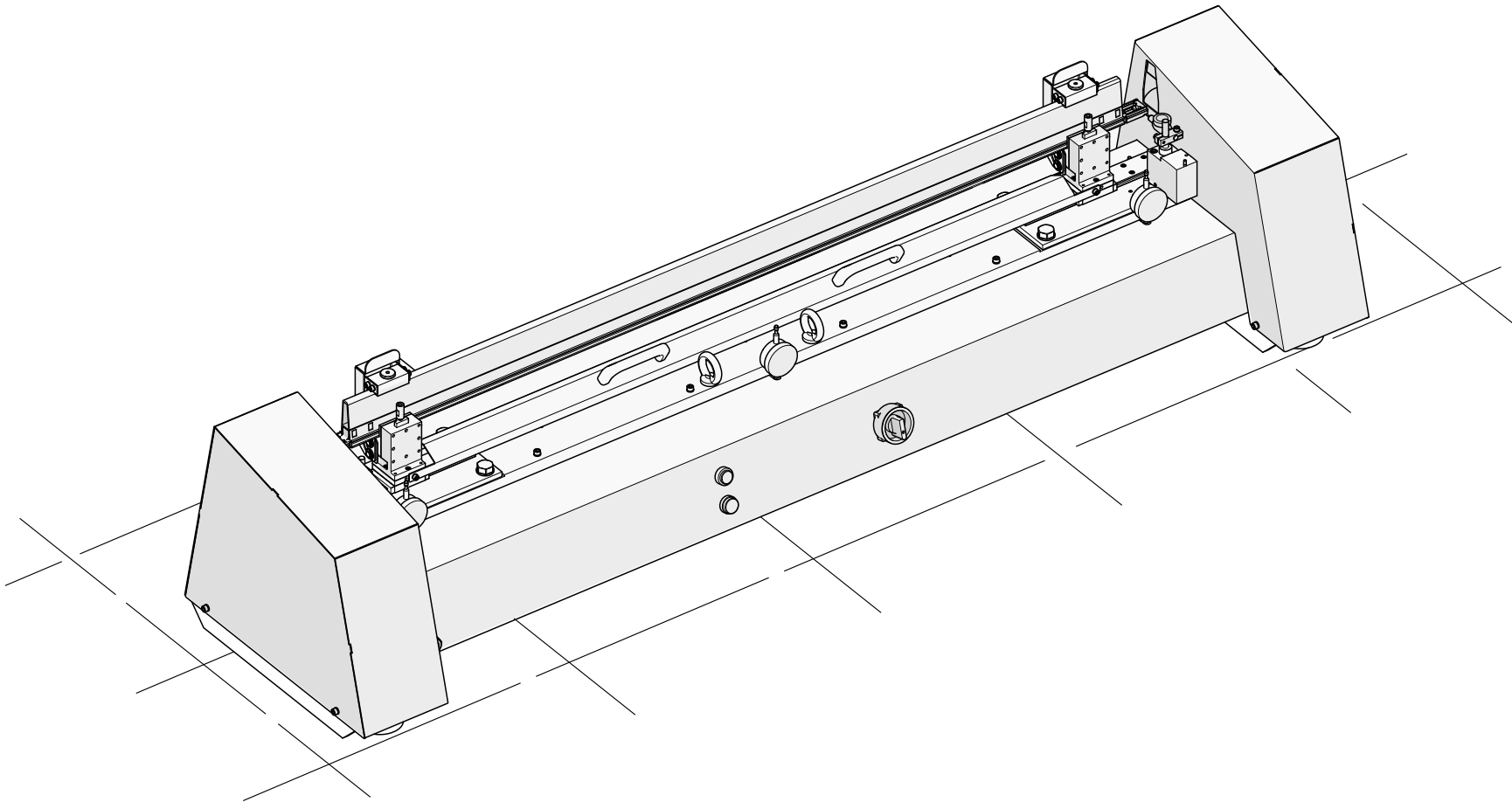
	Tamam	Tamam değil	Notlar / Comments
Paket: Packing:	☐	☐	
Malzeme tam: Material complete:	☐	☐	
Talimat anlaşılabilirliği: Comprehensible instructions:	☐	☐	
Montaj sırasında problem yaşanmadı: No problems during assembly:	☐	☐	
Tüm güvenlik tertibatları talimatlara göre kontrol edildi ve çalışmalarında sorun yok: <i>All safety equipment was checked in accordance with the instructions and is fully functional</i>	☐	☐	

Hatırlatmalar:

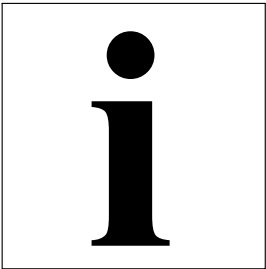
Comments:

Tarih, imza:

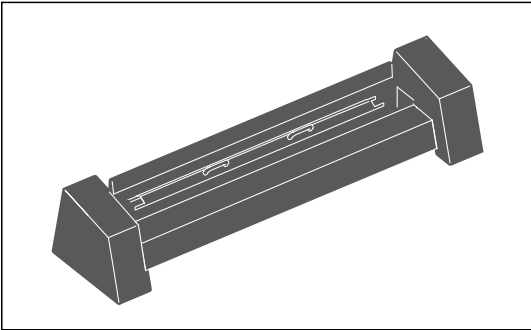
Date, Signature:



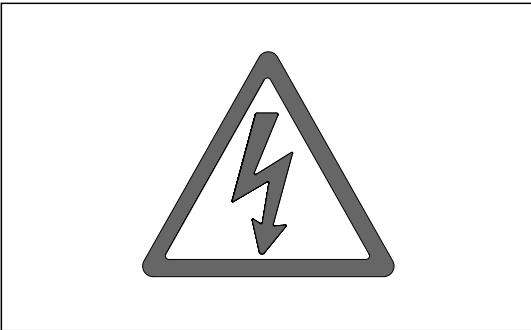
ESM_150



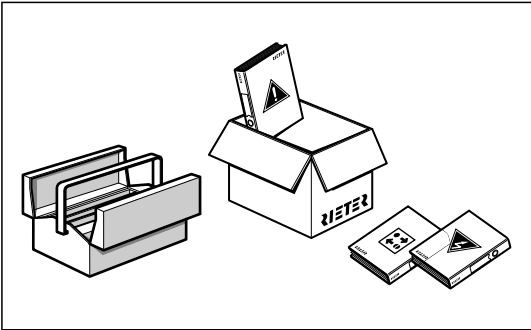
i



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
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 abgenutzter 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



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

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
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. 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
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. 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
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. 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

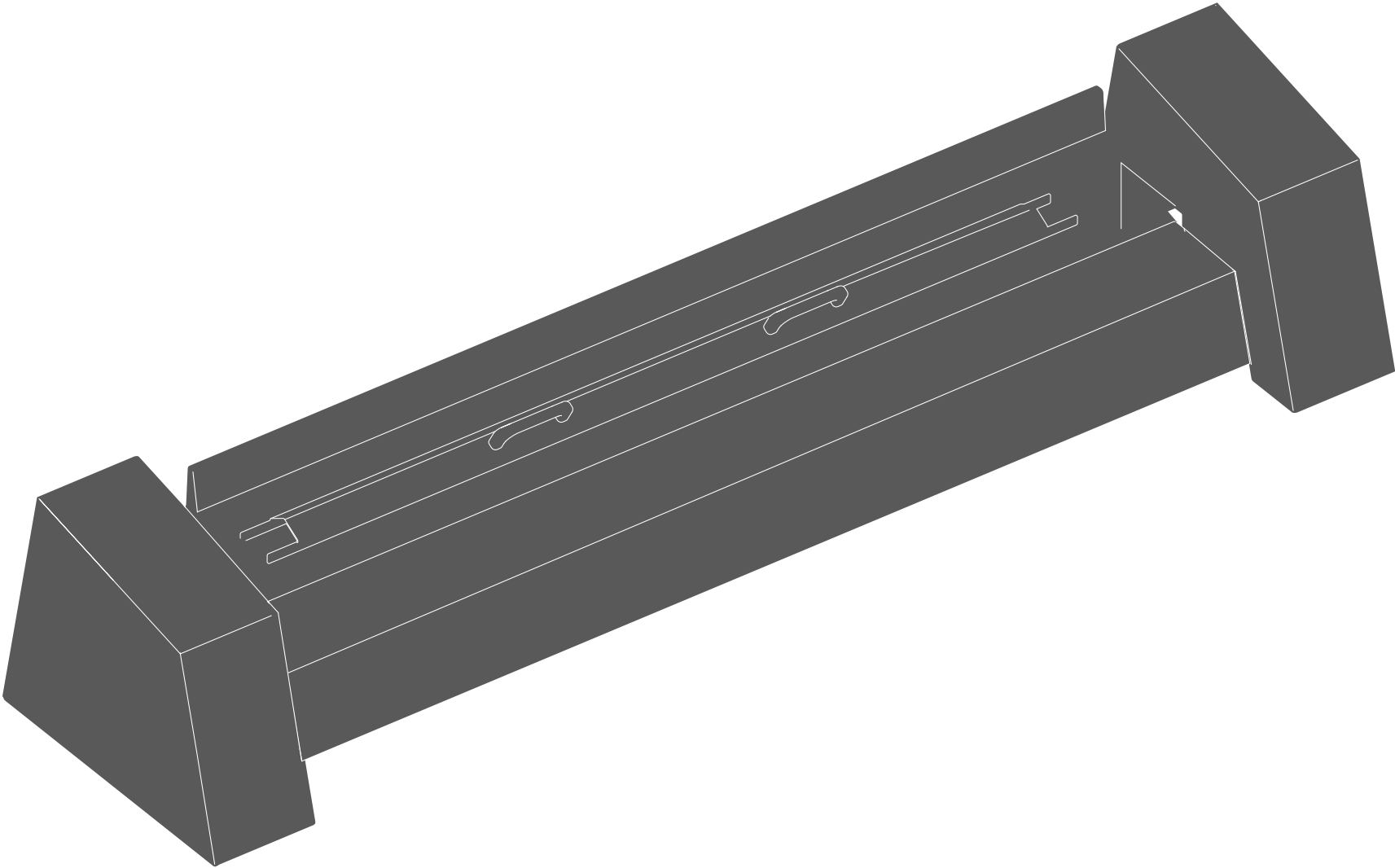
Internet: www.rieterparts.com
E-Mail: parts.sys@rieter.com

Remarks
Bemerkungen
Remarques

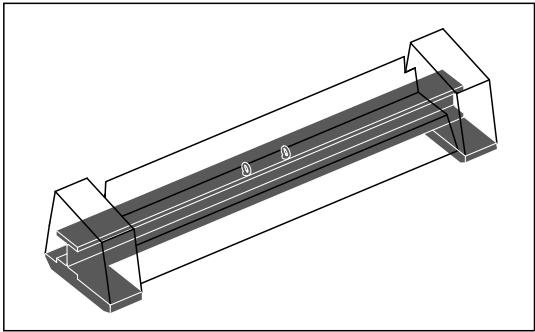
Date / Signature
Datum / Unterschrift
Date / Signature

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

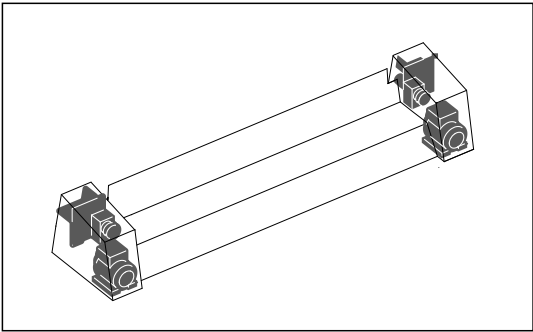
ESM_150



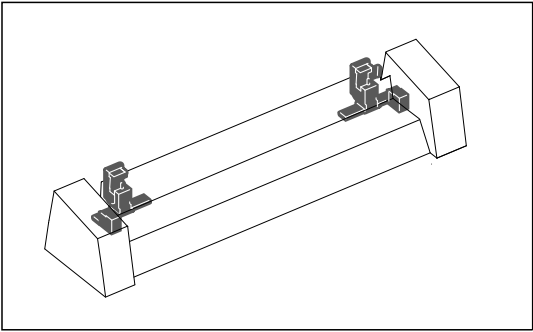
ESM_150



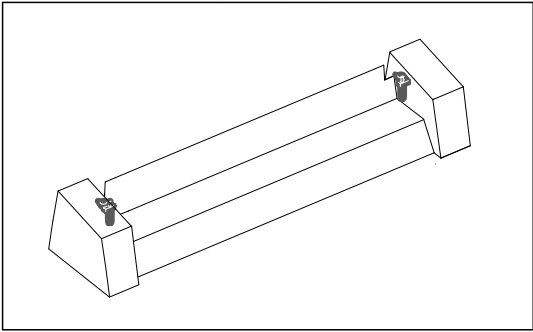
110



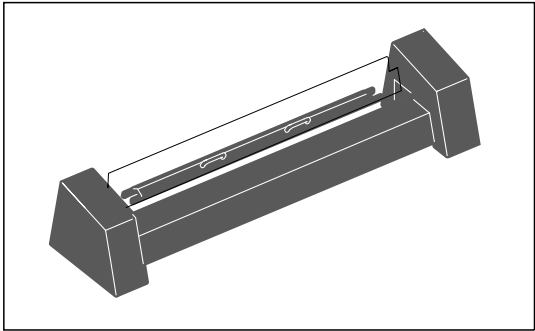
120



130

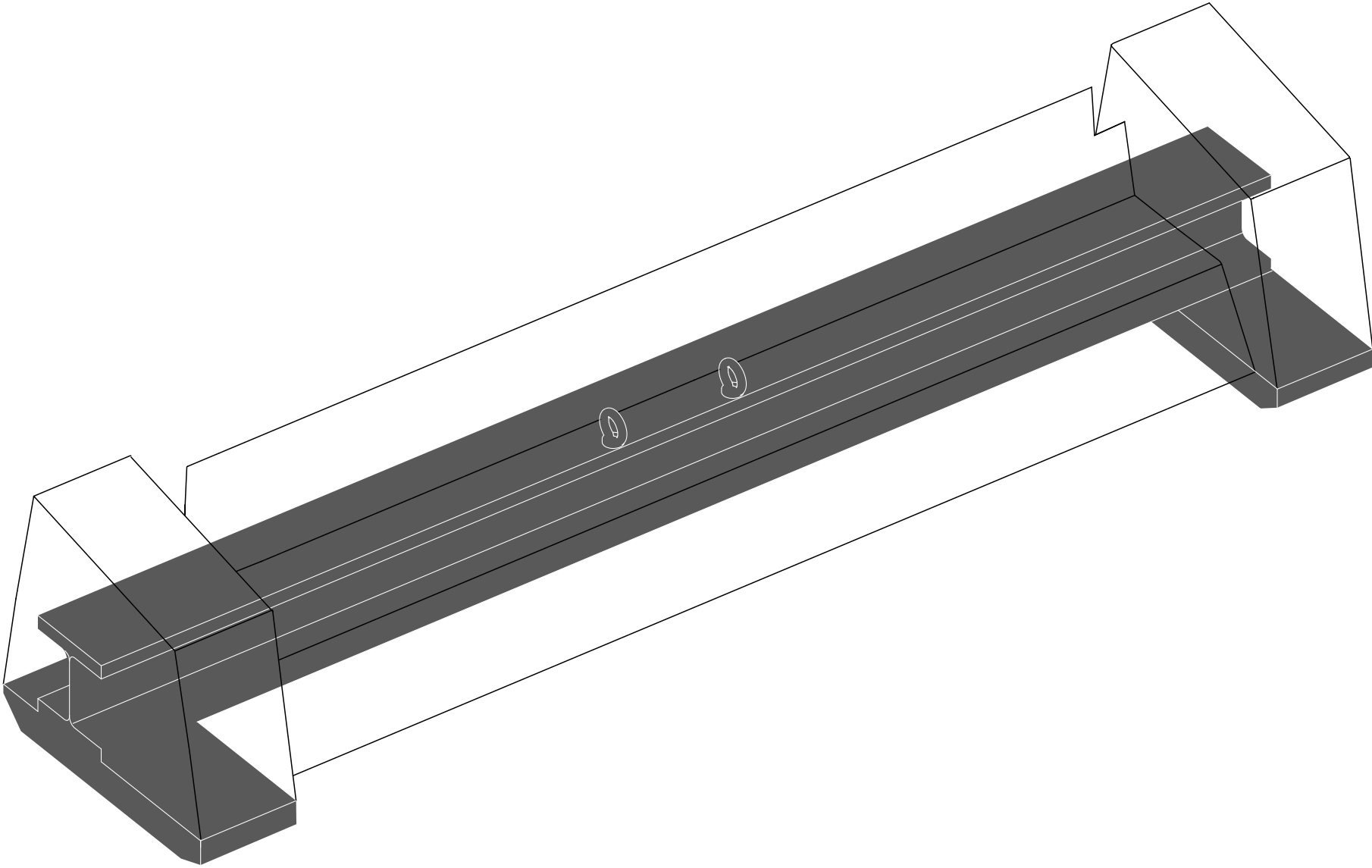


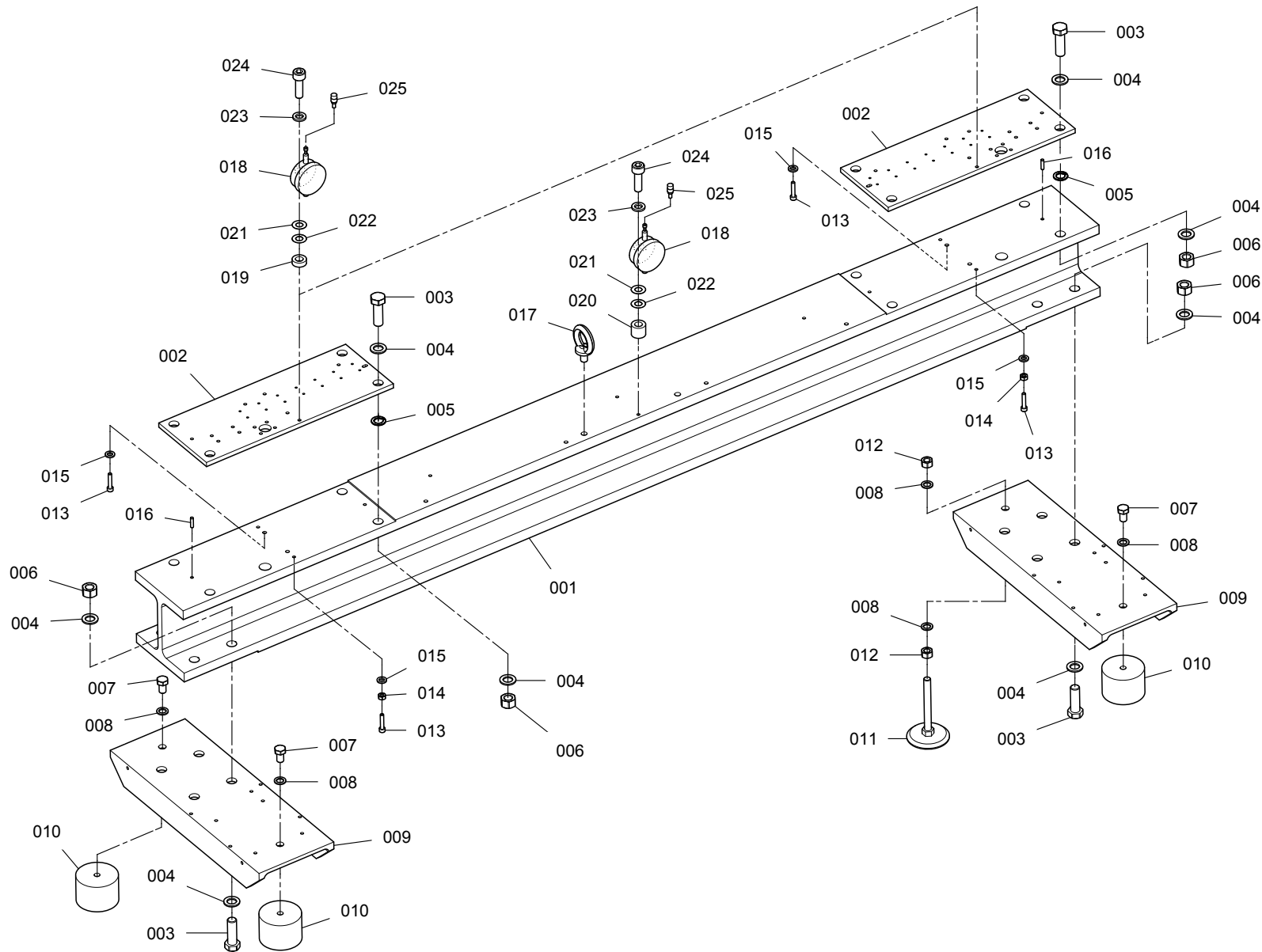
140



150

ESM_150





Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

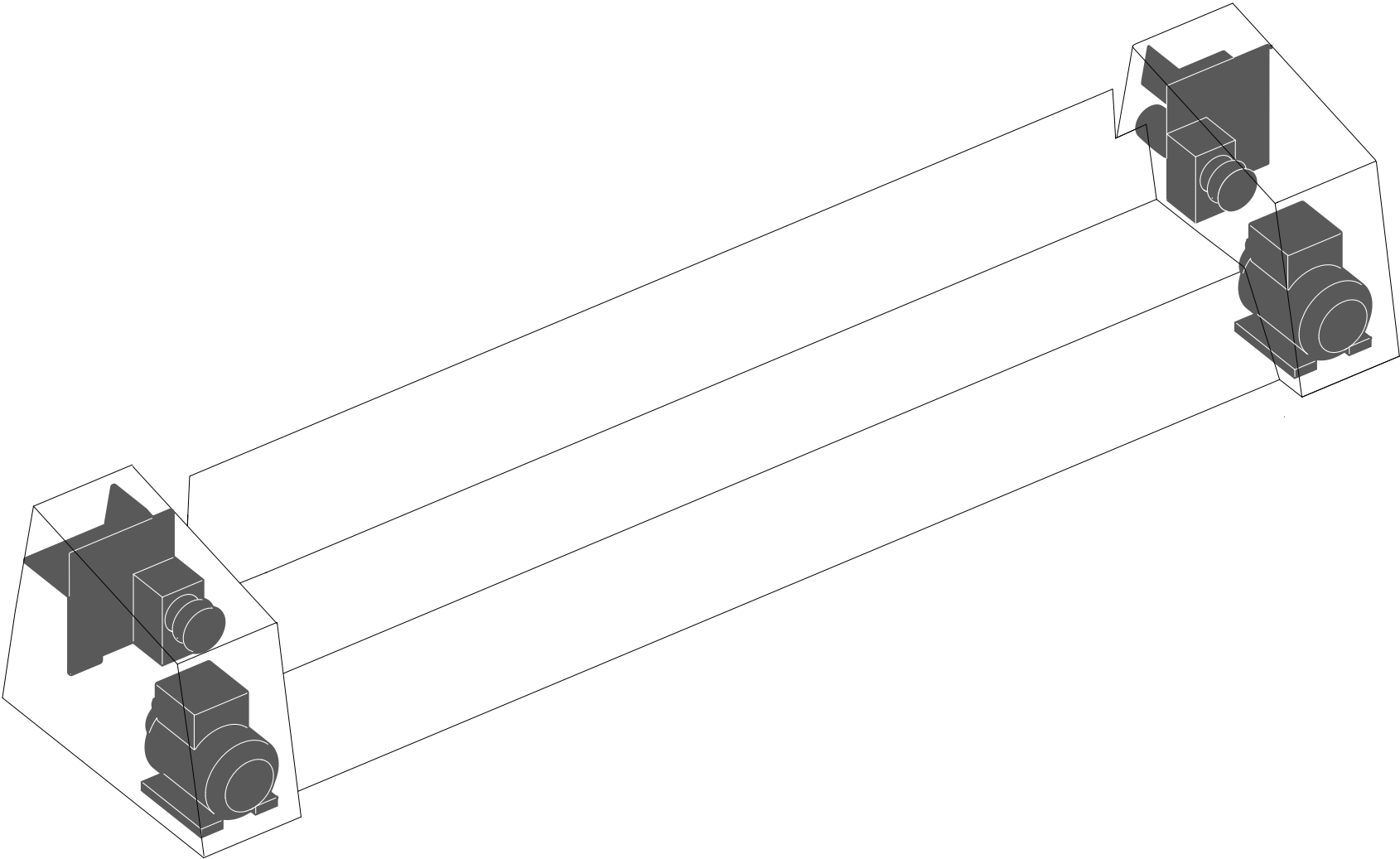
Serial-Nr. / Serial-No.

Seite / Page

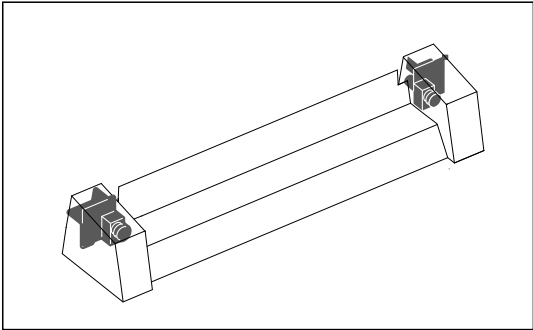
Datum / Date

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

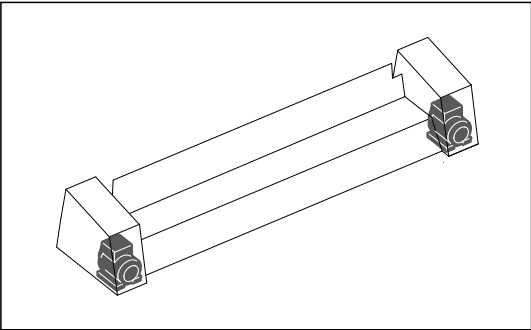
Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
110.001	10967017	BRACKET	TRAEGER	
110.002	10773136	LEVELING BRIDGE	NIVELLIERSTEG	
110.003	10259107	HEX. SCREW M16x50	6KT-SCHRAUBE M16x50	
110.004	10472400	WASHER 17	SCHEIBE 17	
110.005	10776515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



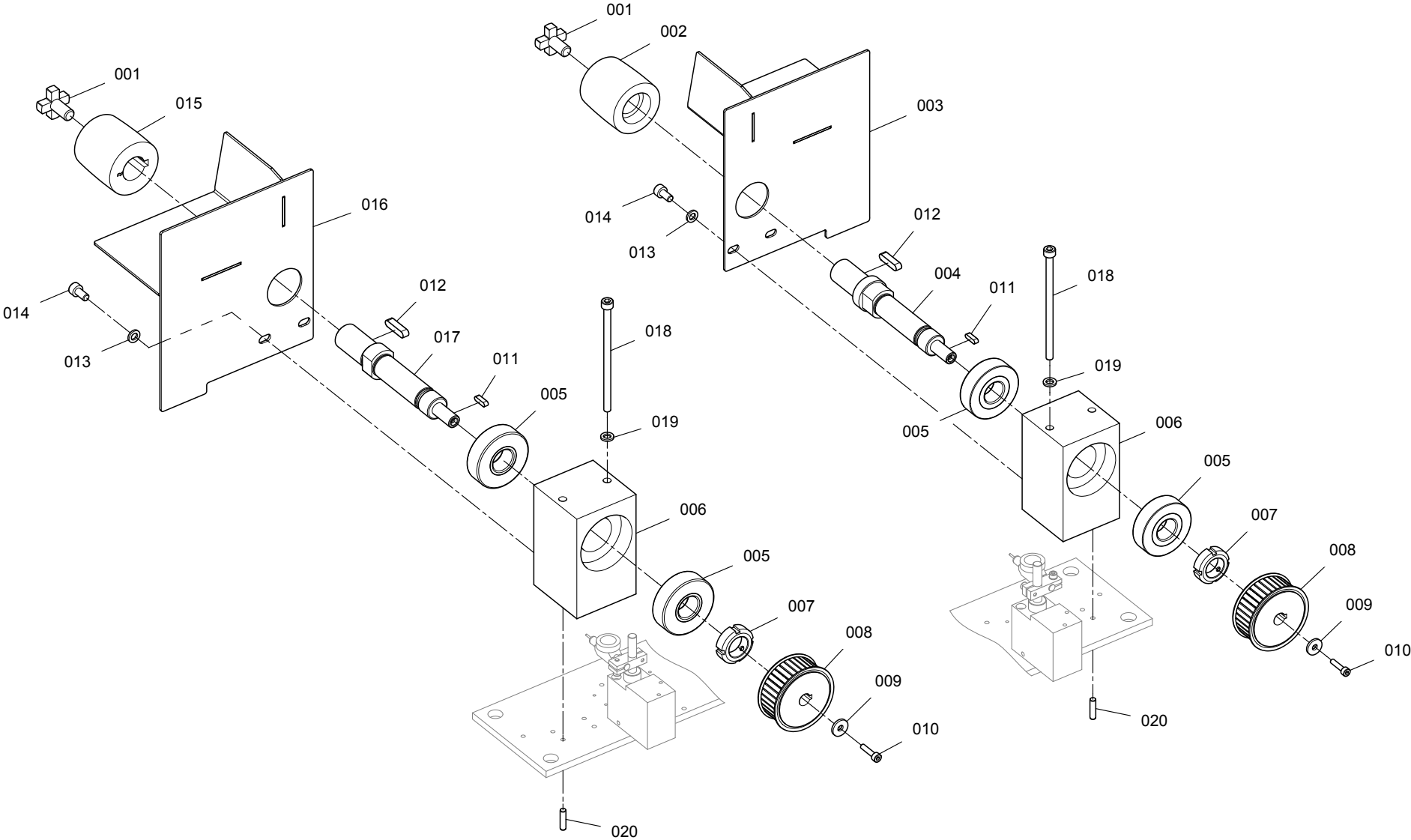
ESM_150



12010



12020



Kunde / Customer

Maschinen-Typ / Type of machine

Serial-Nr. / Serial-No.

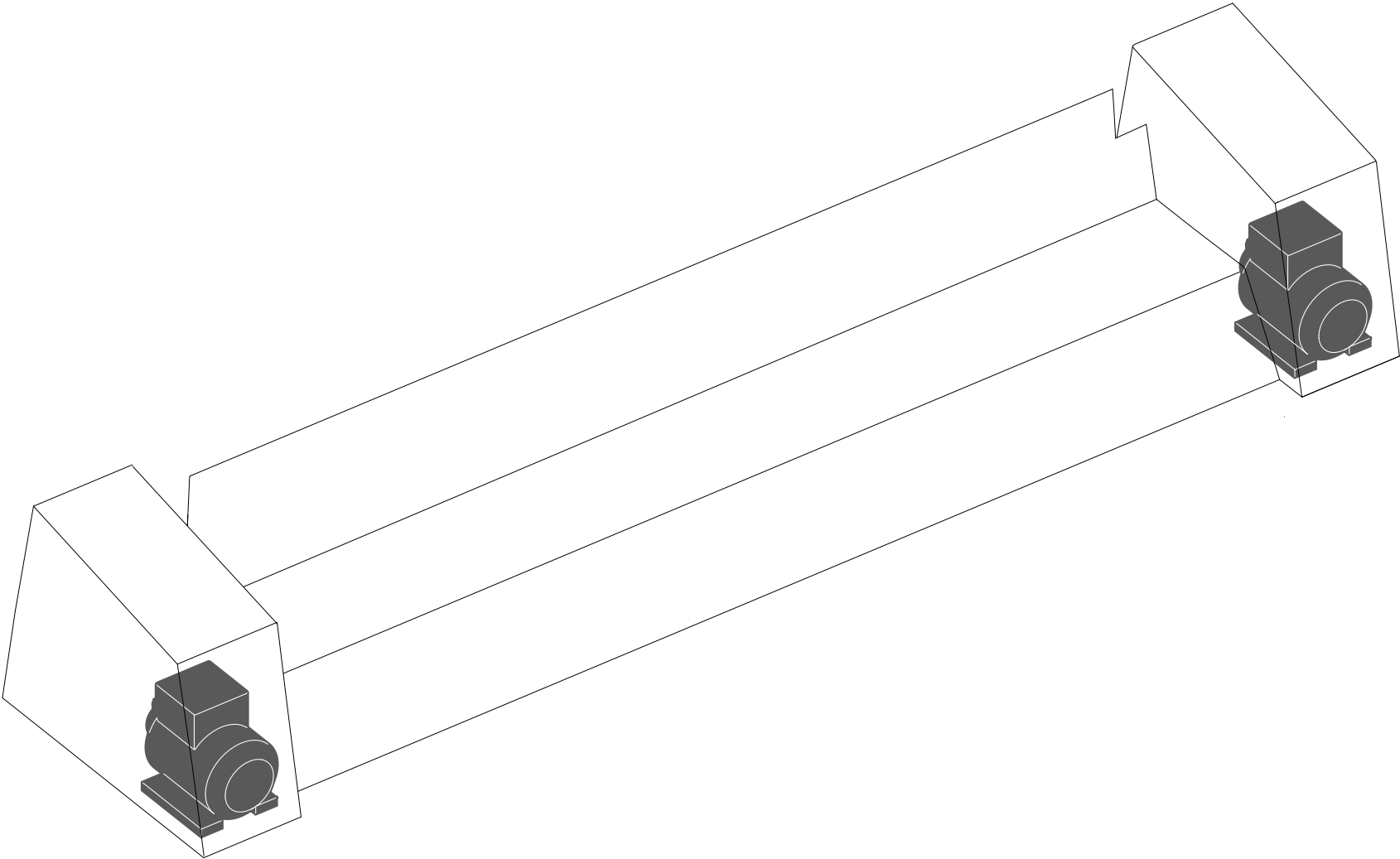
Seite / Page

Datum / Date

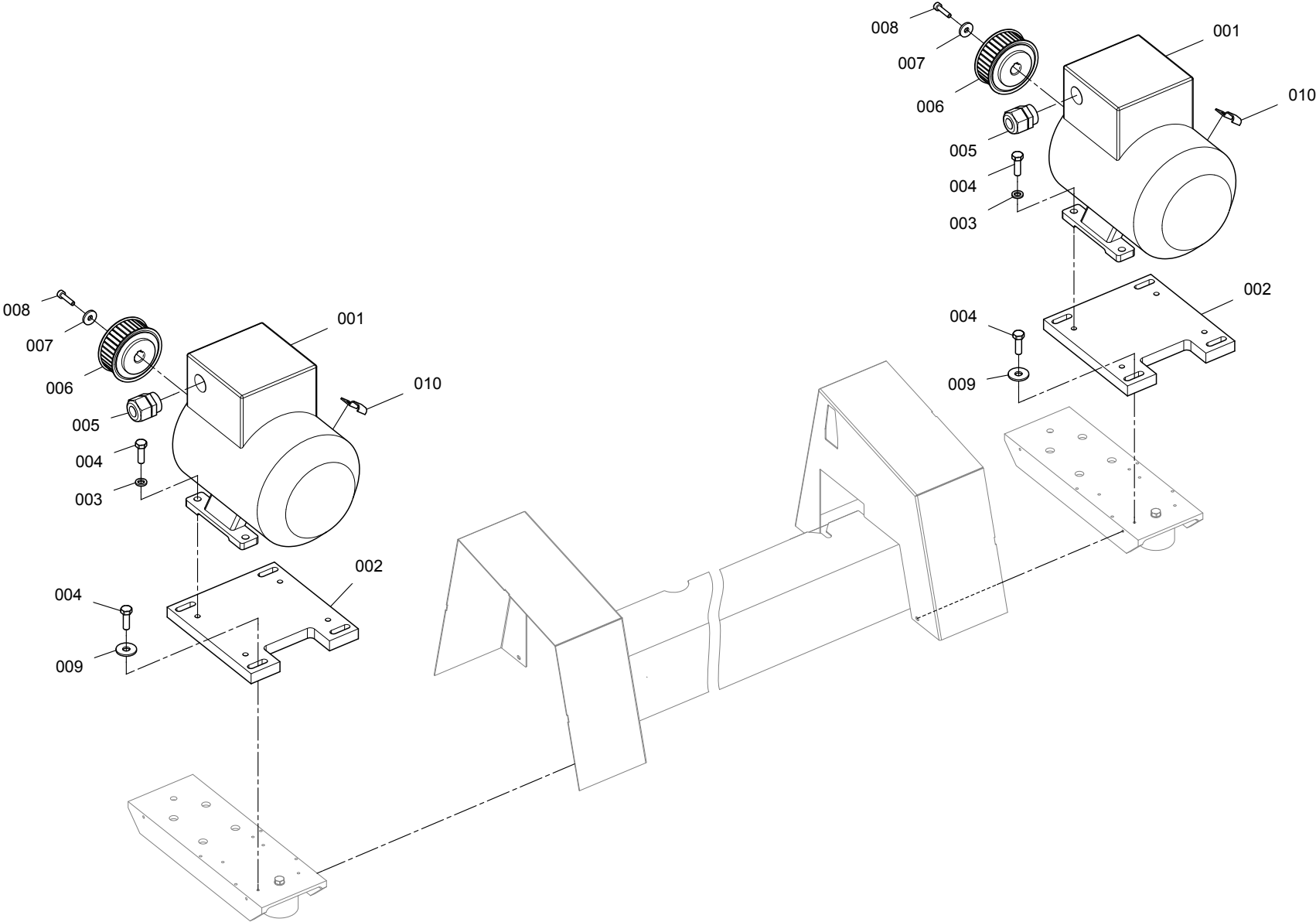
EASY SHOE MILLING 150**40017951****120 1/1****10.12.2015**

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 HOBGING 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 HOBGING 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



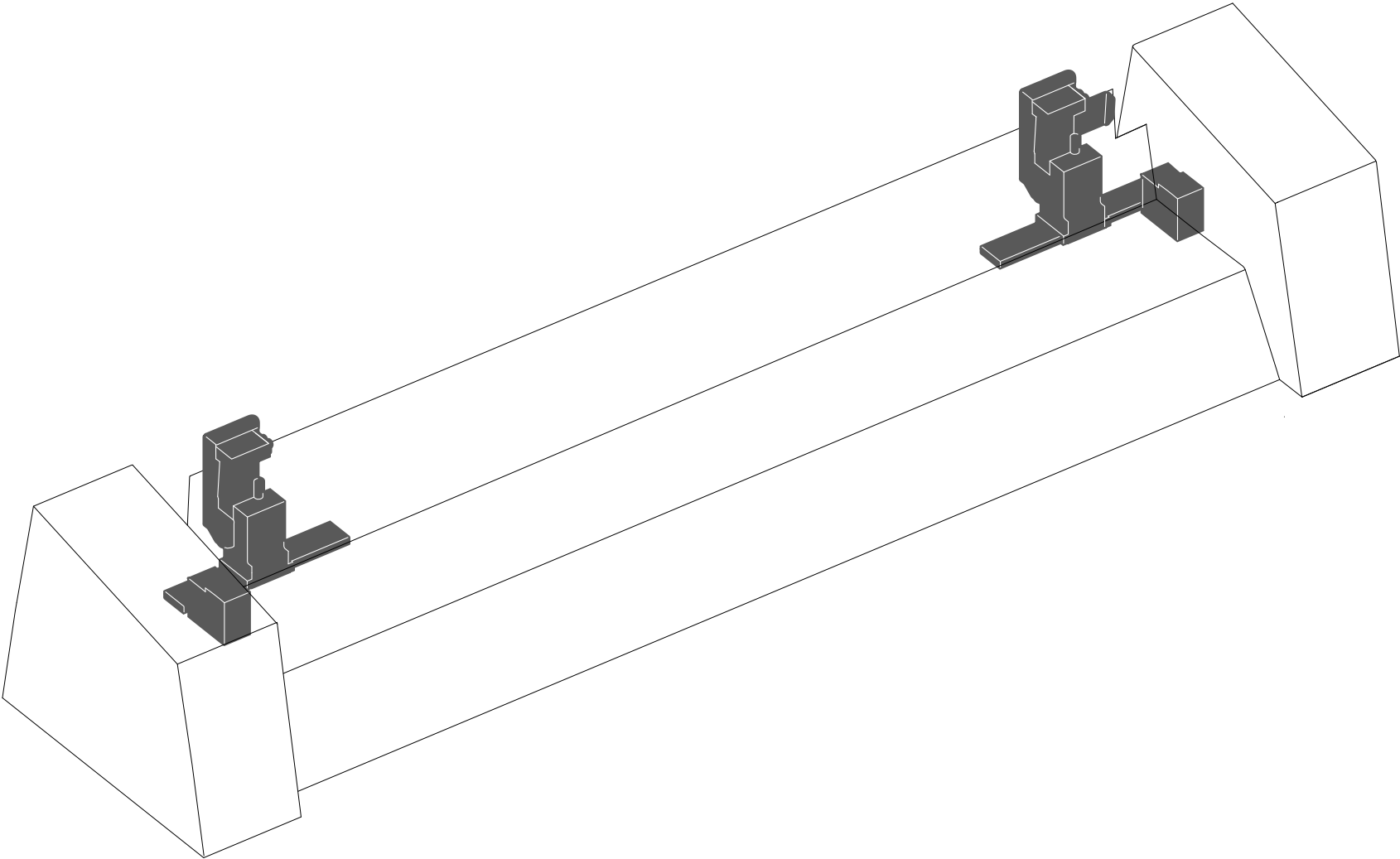
12020

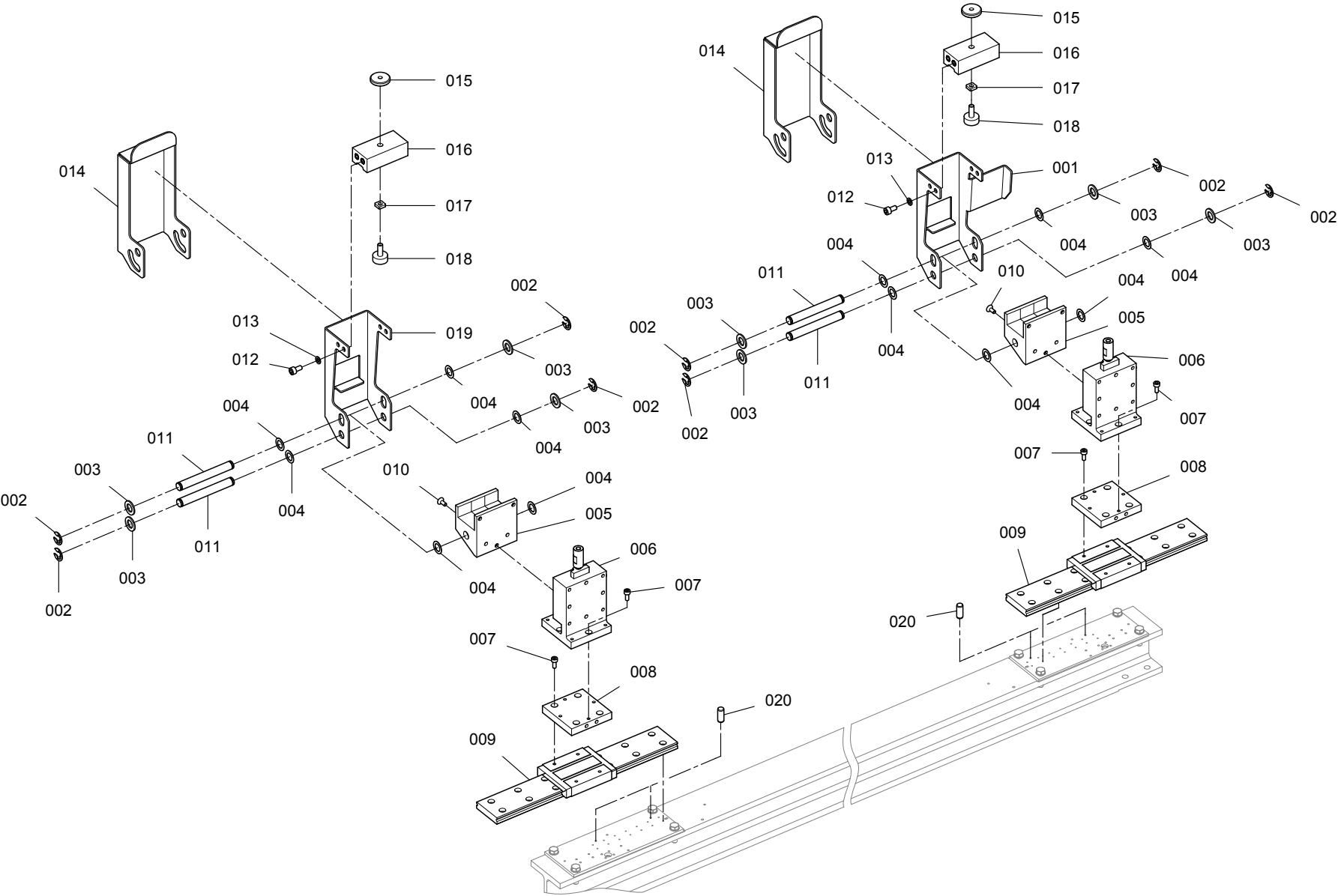


Kunde / Customer

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

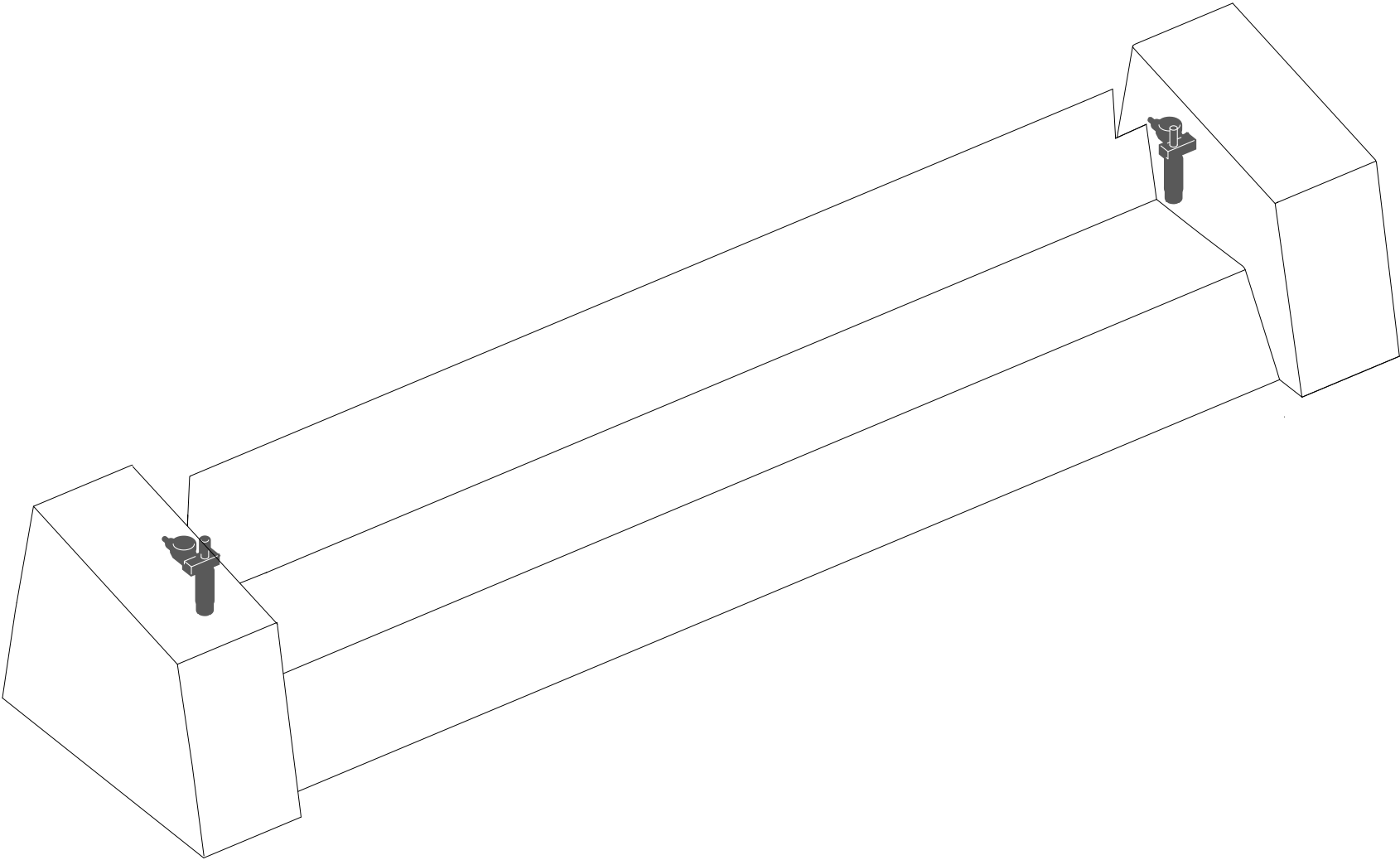
EASY SHOE MILLING 150**40017951****130 1/1****10.12.2015**

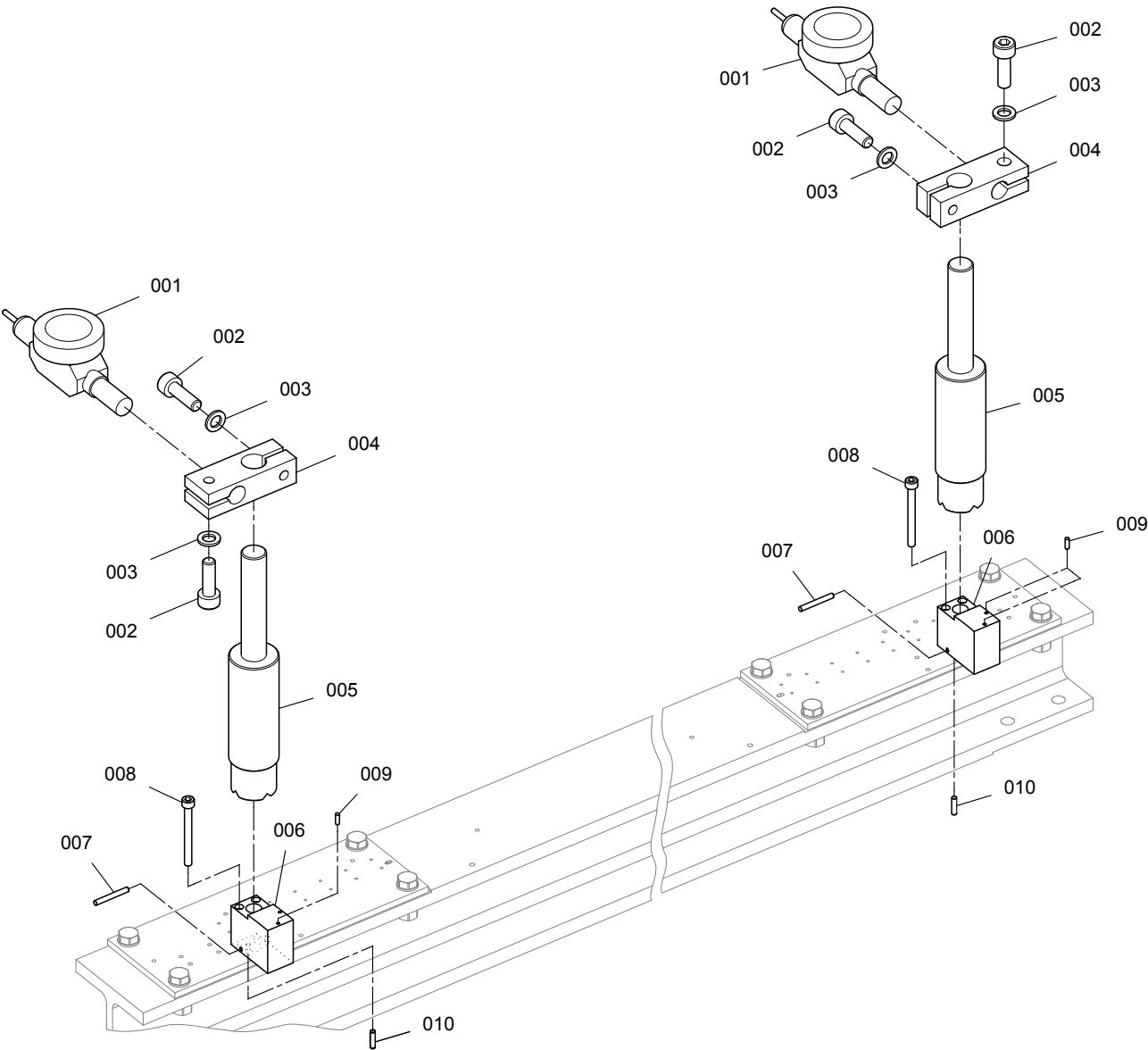
Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
130.001	10773204	CLAMPING JAW STOP	SPANNBACKE ANSCHLAG	
130.002	10259450	LOCKING DISC 8	SICHERUNGSSCHEIBE 8	
130.003	10258851	WASHER 10.5	SCHEIBE 10.5	
130.004	10494322	ADJUSTING WASHER DIN988-10/16x0.5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

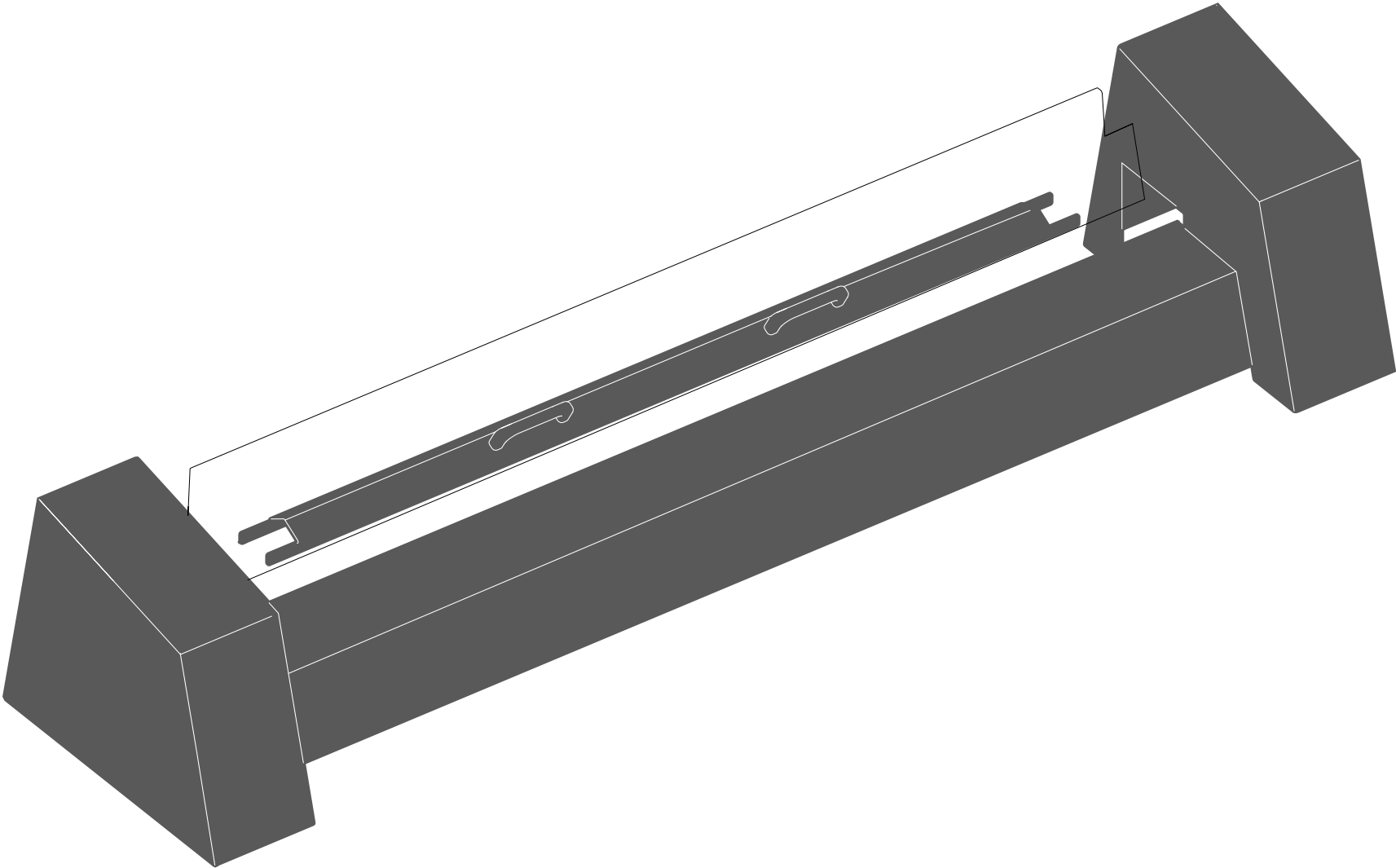


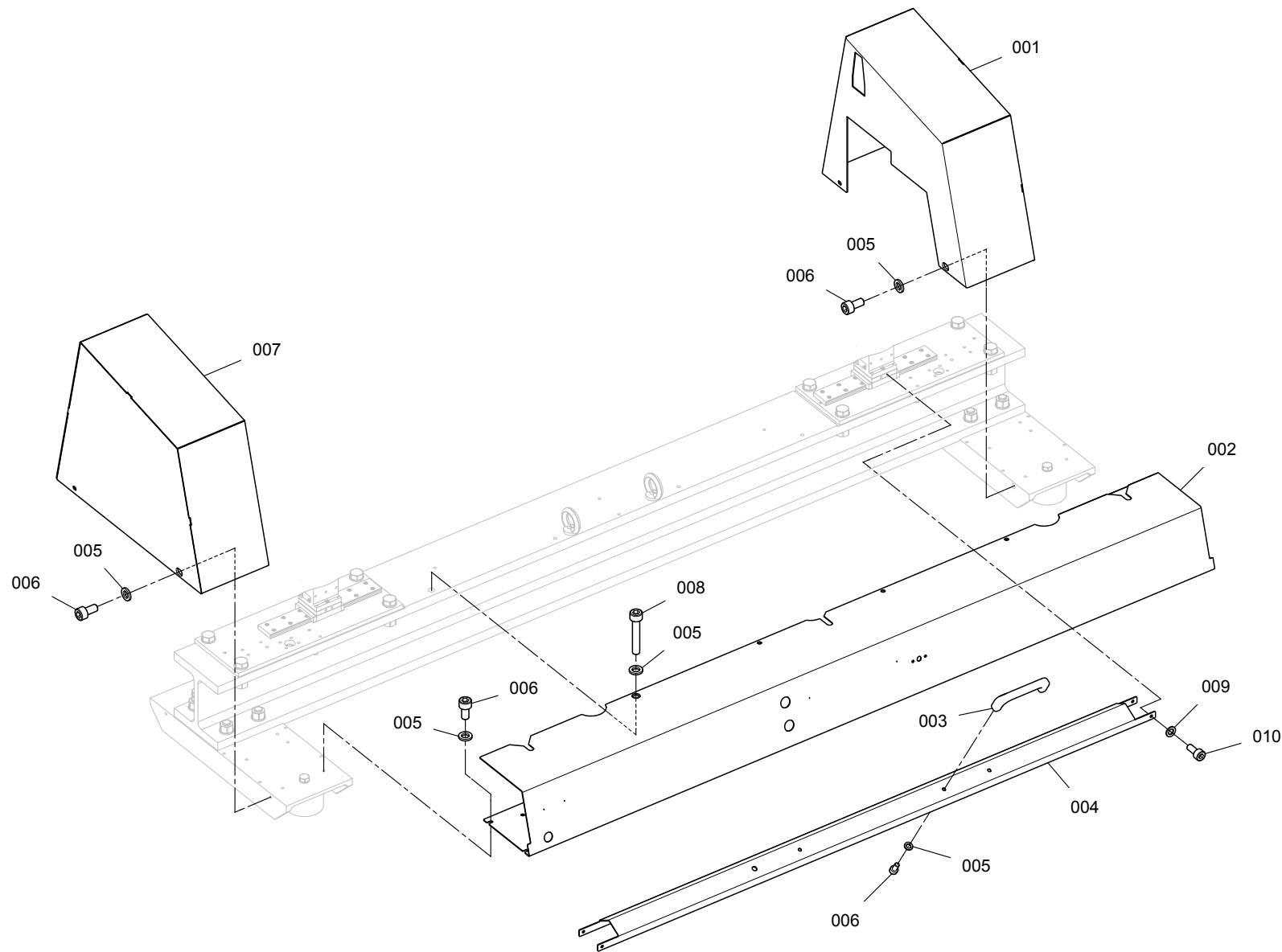
Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
140.001	10778231	DIAL GAUGE 513-527E	MESSUHR 513-527E	
140.002	10258913	SCREW M5x16	ZYL.SCHRAUBE M5x16	
140.003	10259623	WASHER 5.3	SCHEIBE 5.3	
140.004	10776244	CROSS CLAMPING PART KLSTK 10-8	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





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

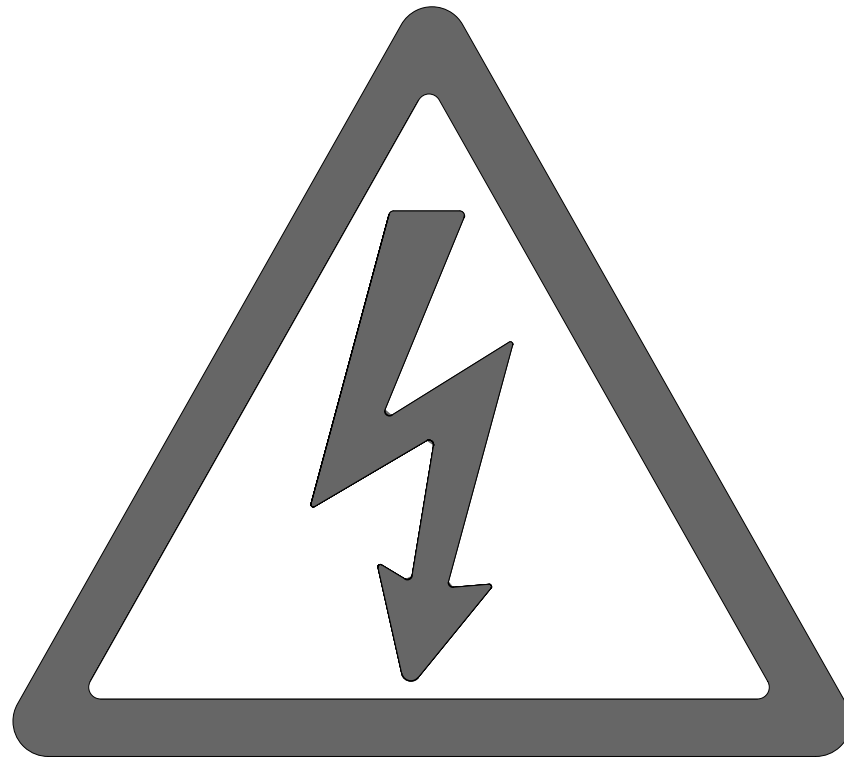


Katalog Nr. Catalogue No.	Material-Nr. Part No.	Part description en	Material-Bezeichnung de	Bemerkung Remarks
150.001	10967051	SIDE COVERING RIGHT	SEITENVERSCHALUNG RECHTS	
150.002	10967033	CONTROL SYSTEM COMPLETE	STEUERUNG KOMPLETT	
150.003	10524595	BOW HANDLE BLACK 110	BUEGELGRIFF SCHWARZ 110	
150.004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

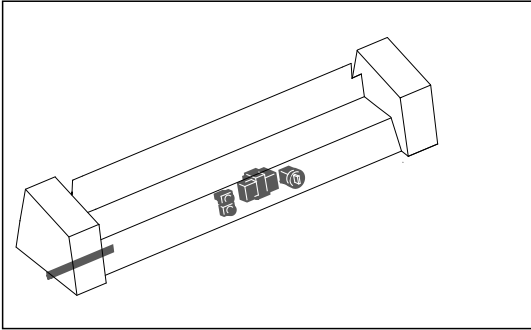
10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

Net Weight: 0.1 KG



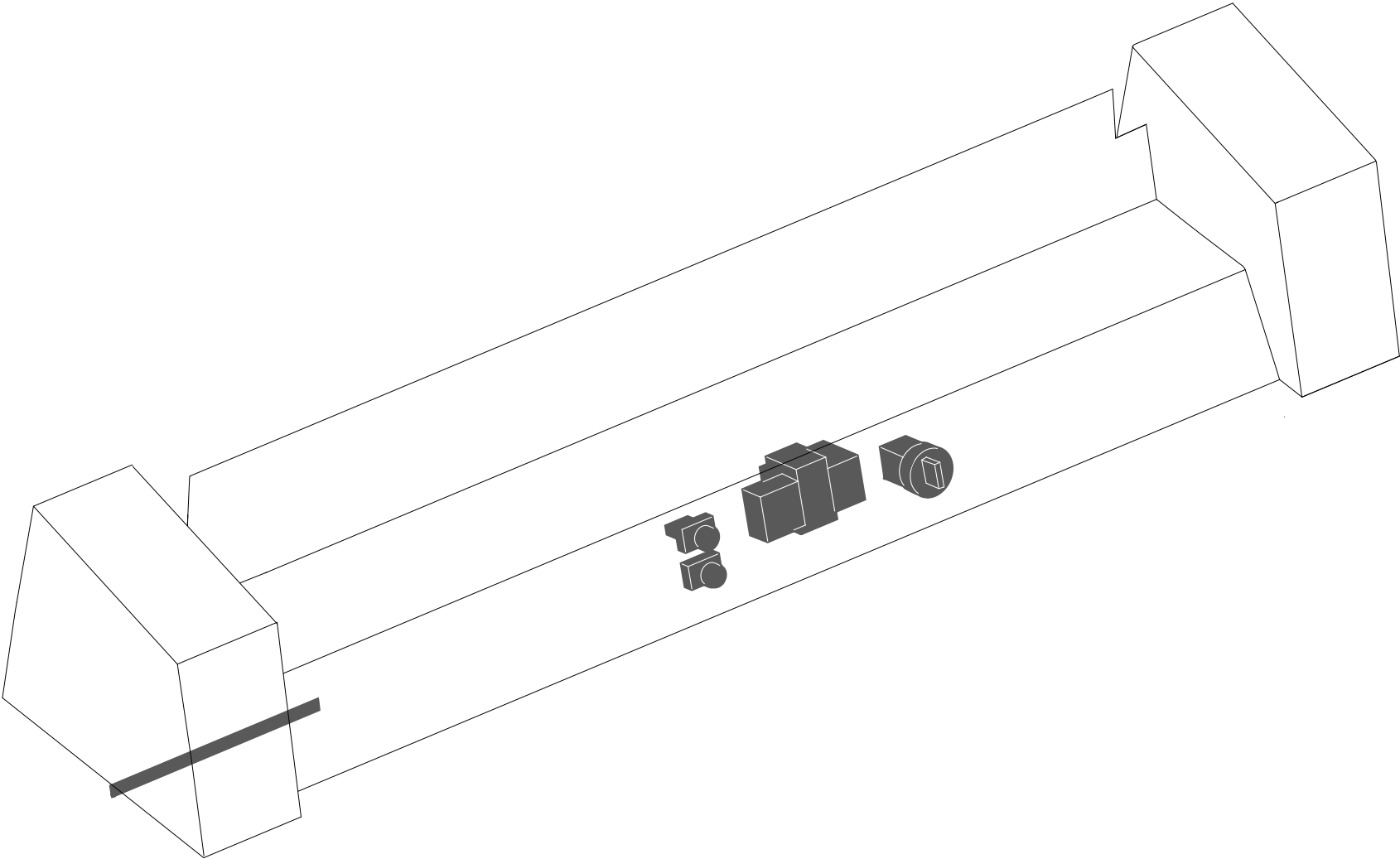
ESM_150



810

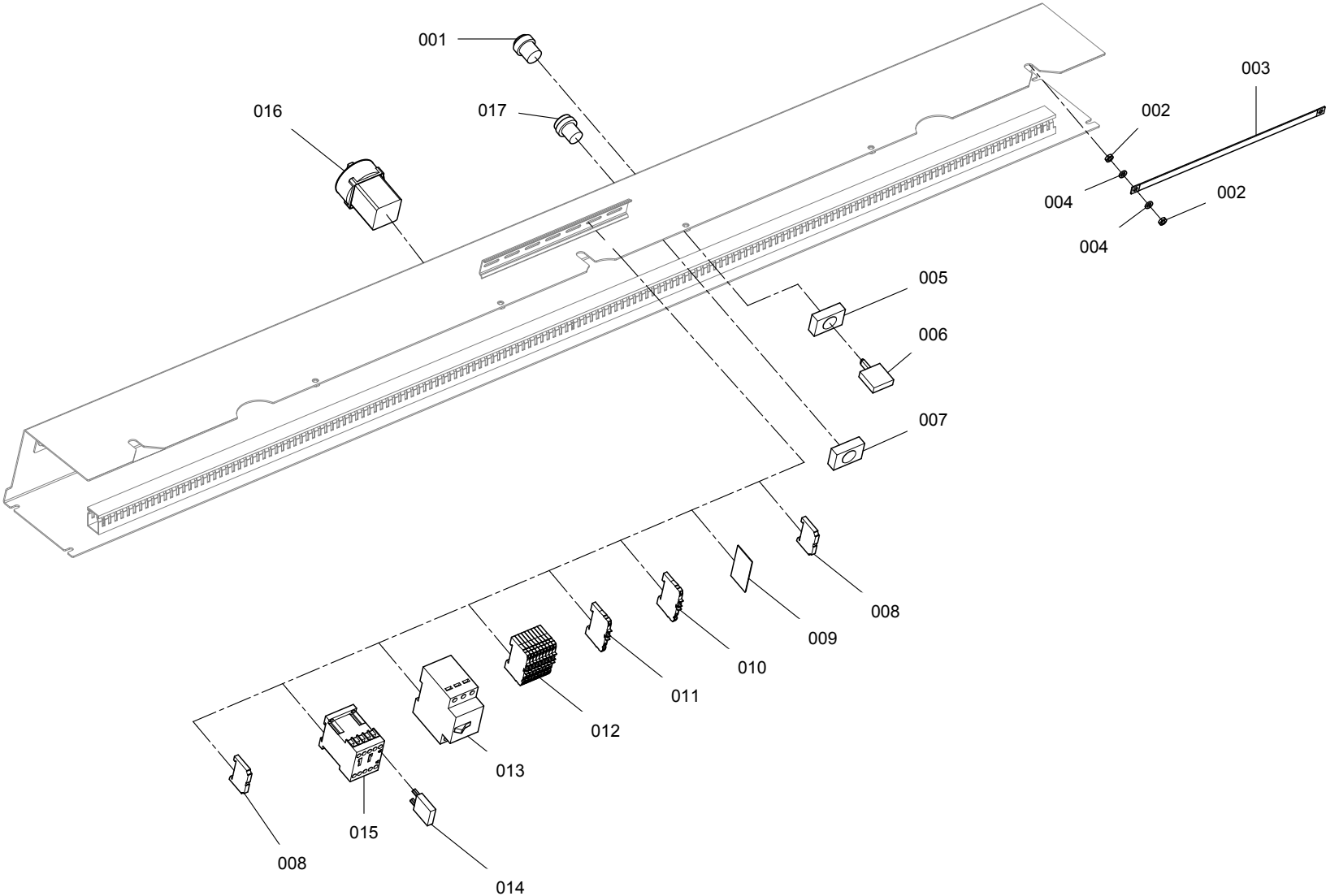
RIETER

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

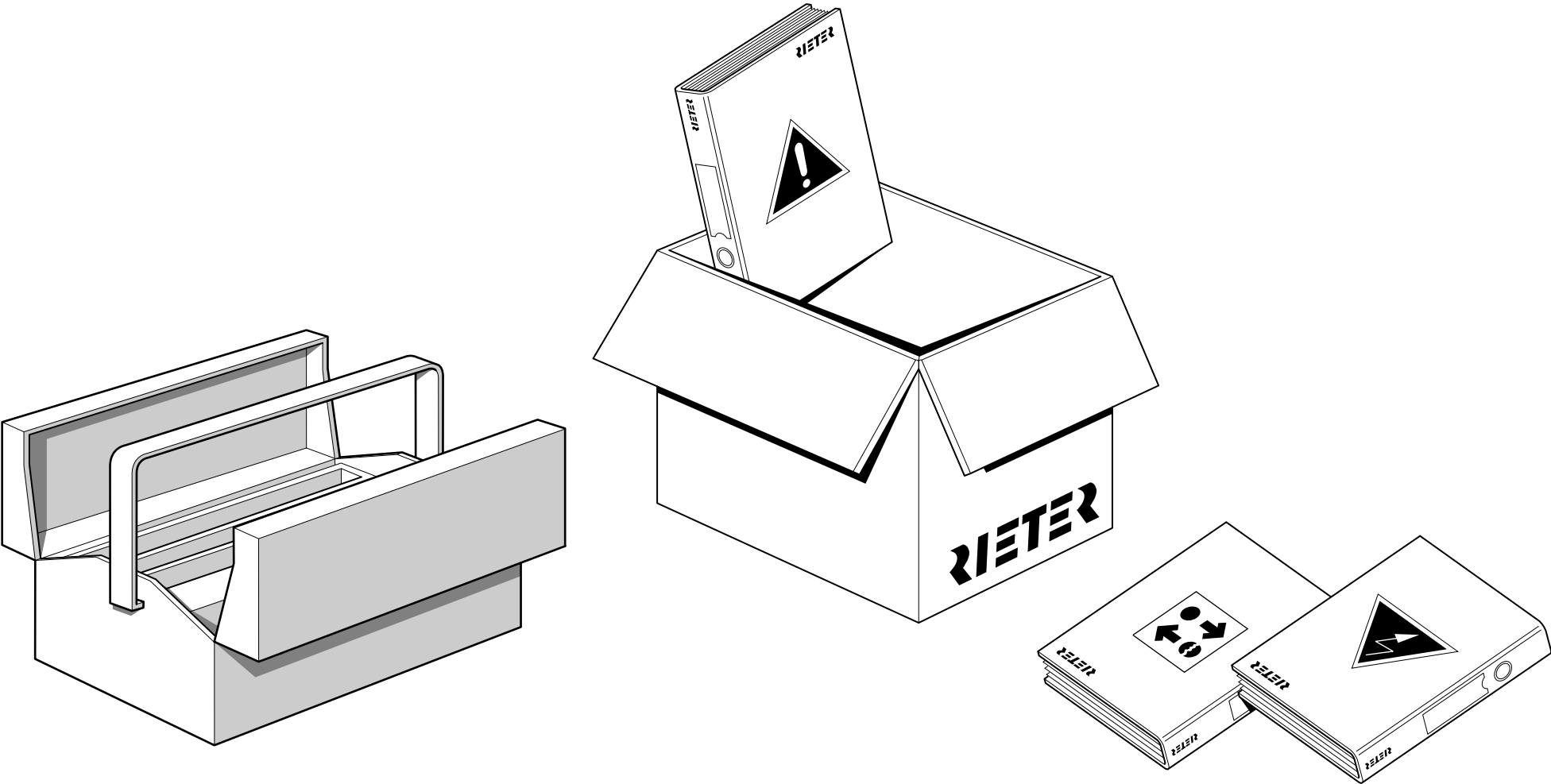
EASY SHOE MILLING 150**40017951****810 1/1****10.12.2015**

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	

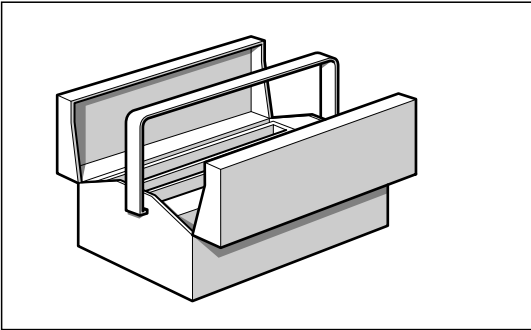
10997227 TSP Status: SG

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

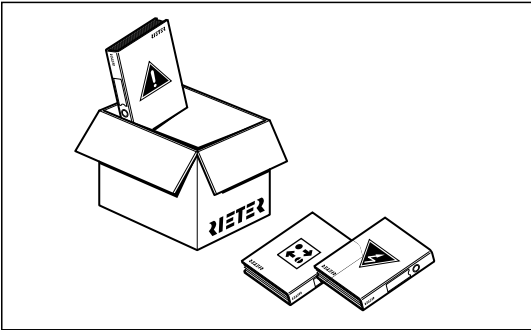
Net Weight: 0.1 KG



ESM_150



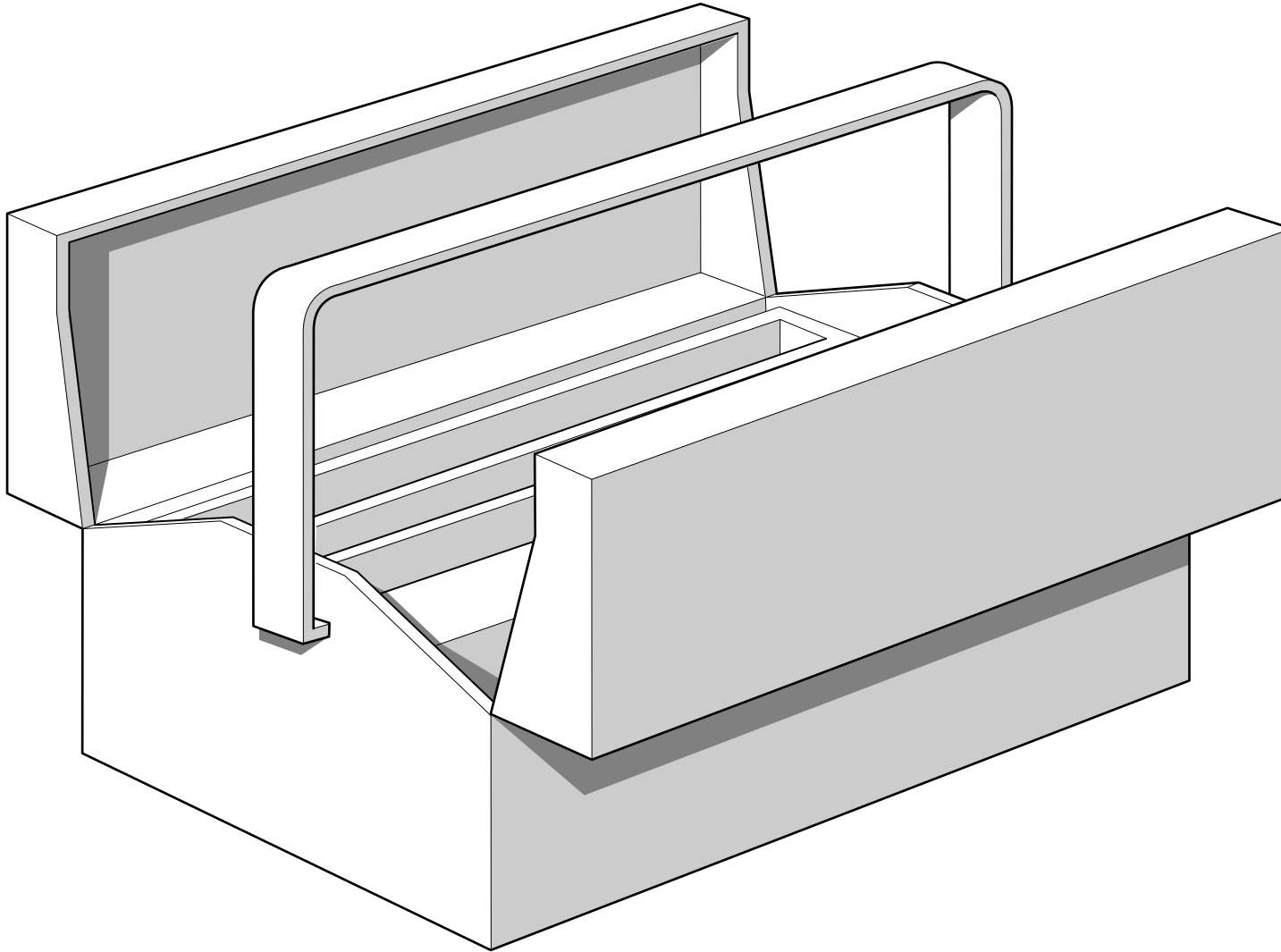
910



970

ESM_150

RIETER



910

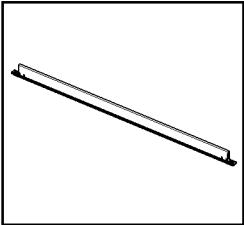
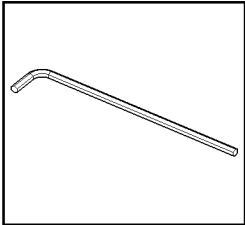
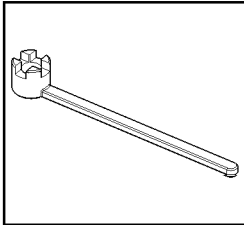
Navi_9_10_01.idr
Net Weight: 0.1 KG

10997227 TSP Status: SG

Printed: 2022-10-05 11:46 URHOCD

ESM_150



						
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

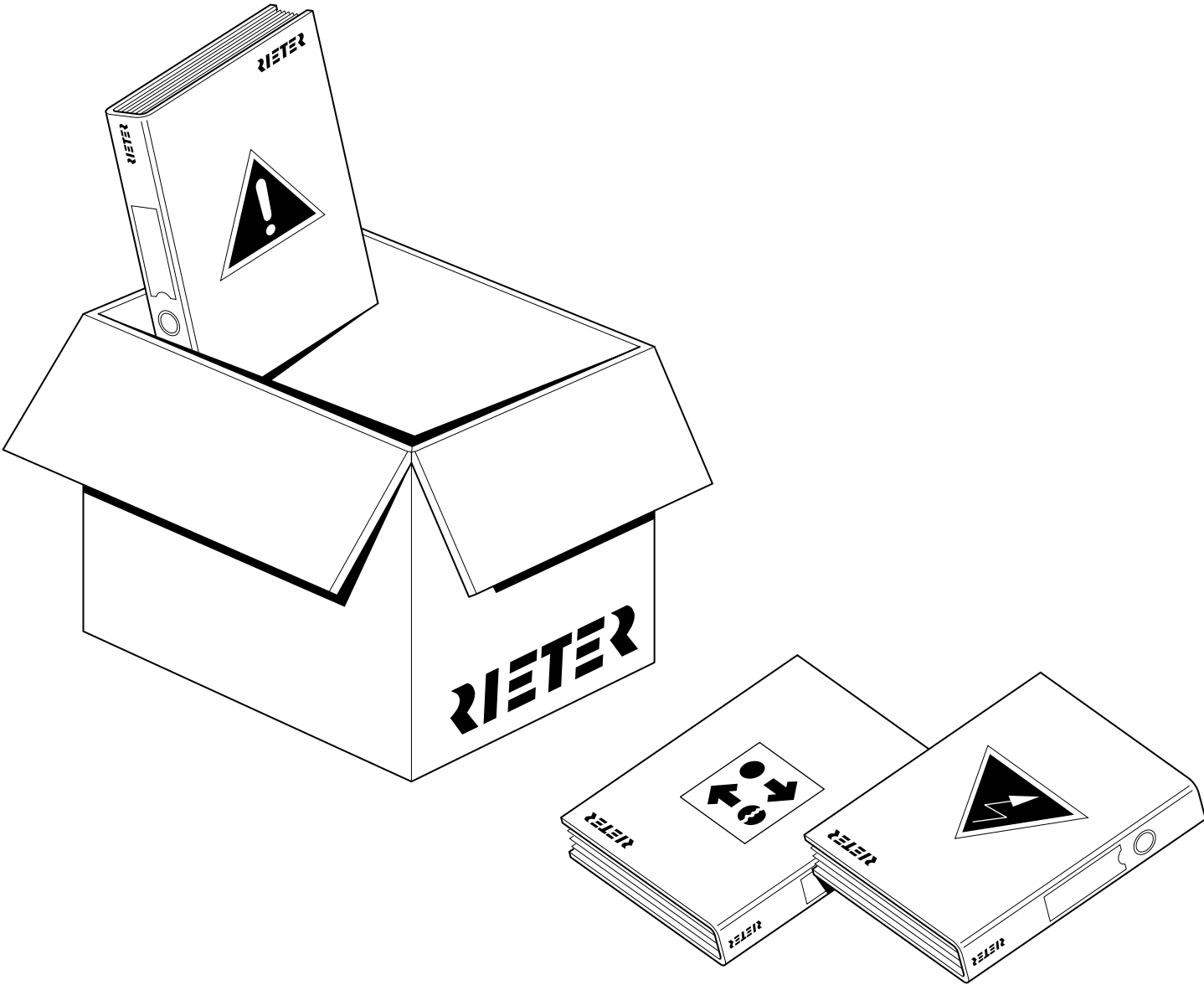
910 1/1

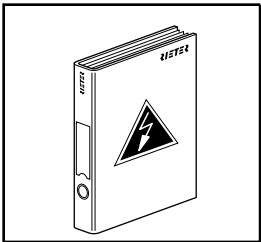
Datum / Date

10.12.2015

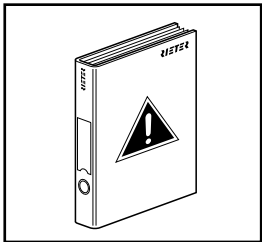
[illegible]

Net Weight: 0.1 KG

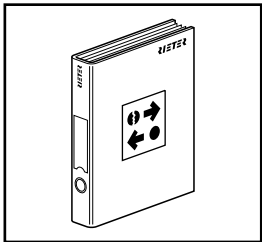




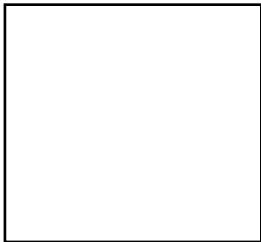
001



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