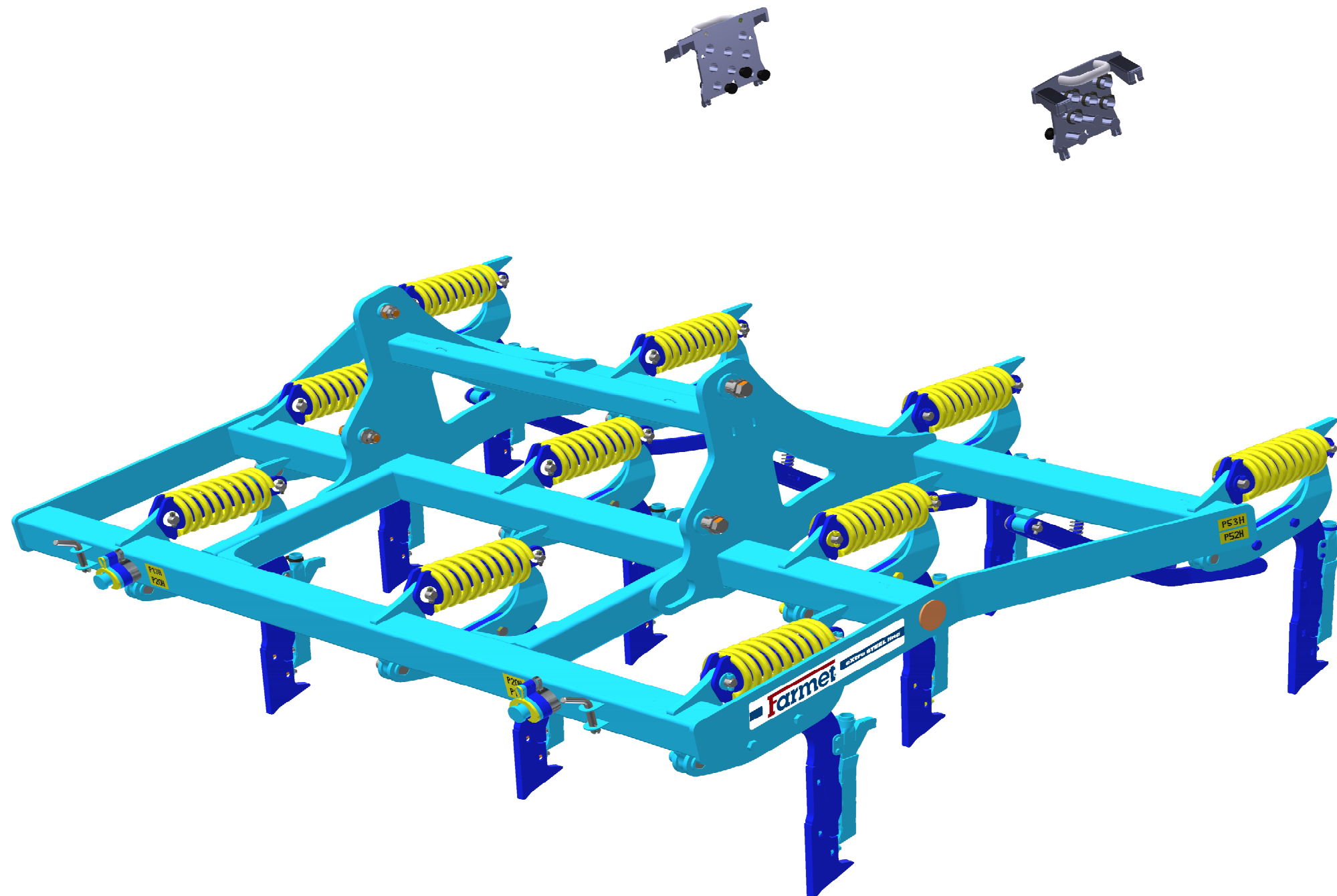


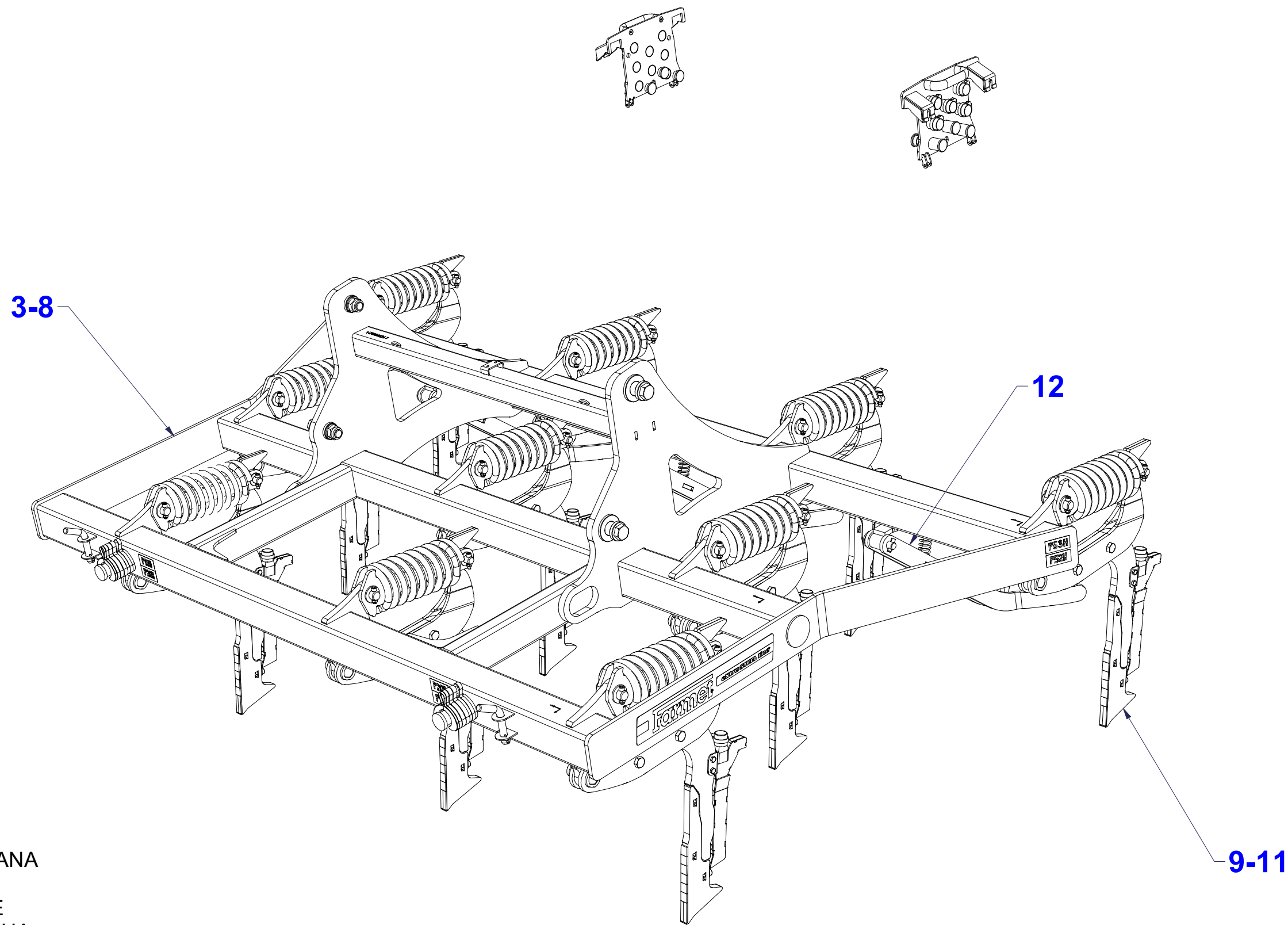
ⒸZ KATALOG NÁHRADNÍCH DÍLŮ ⒸB CATALOGUE OF SPARE PARTS ⒸD ERSATZTEILLISTE
ⒸRU КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ⒸF CATALOGUE DES PIÈCES DE RECHANGE ⒸPL KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH

D3FS - 300



ⒸZ Platnost pro vrcholové | výrobní číslo stroje ⒸB Validity for the top | serial number of the machine
ⒸD Gültigkeit für die Haupt- | Herstellungsnummer der Maschine ⒸRU Действительно для главного | заводского номера машины
ⒸF Validité du numéro de référence | de série de la machine ⒸPL Obowiązuje dla numeru głównego | seryjnego maszyny

93V0033 | 2023/0533



Ⓒ SEKCE PRACOVNÍ 3-ŘADÁ DLÁTOVÁ

Ⓓ 3-REIHIGE MEISSEL-ARBEITSSEKTION

Ⓕ SECTION DE TRAVAIL À TROIS RANGÉES - CISEAUX

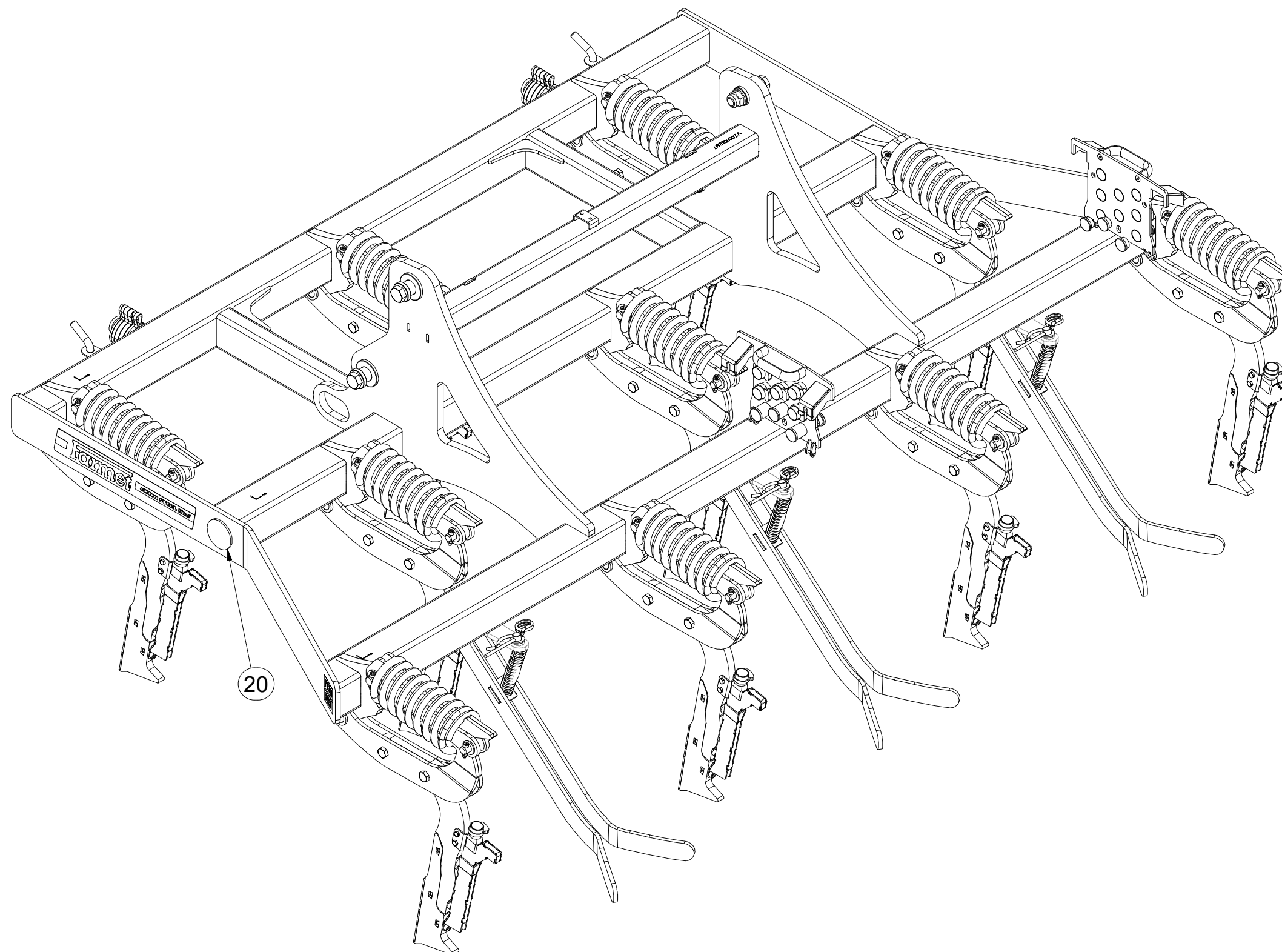
VZ00012617

Ⓖ WORKING SECTION, 3-ROW, CHISEL

Ⓡ СЕКЦИЯ РАБОЧАЯ 3-Х РЯДНАЯ ЧИЗЕЛЬНАЯ

Ⓟ SEKCJA ROBOCZA 3-RZĘDOWA, DŁUTOWA

Farmet



☉ SEKCE PRACOVNÍ 3-ŘADÁ DLÁTOVÁ

☉ 3-REIHIGE MEISSEL-ARBEITSSEKTION

☉ SECTION DE TRAVAIL À TROIS RANGÉES - CISEAUX

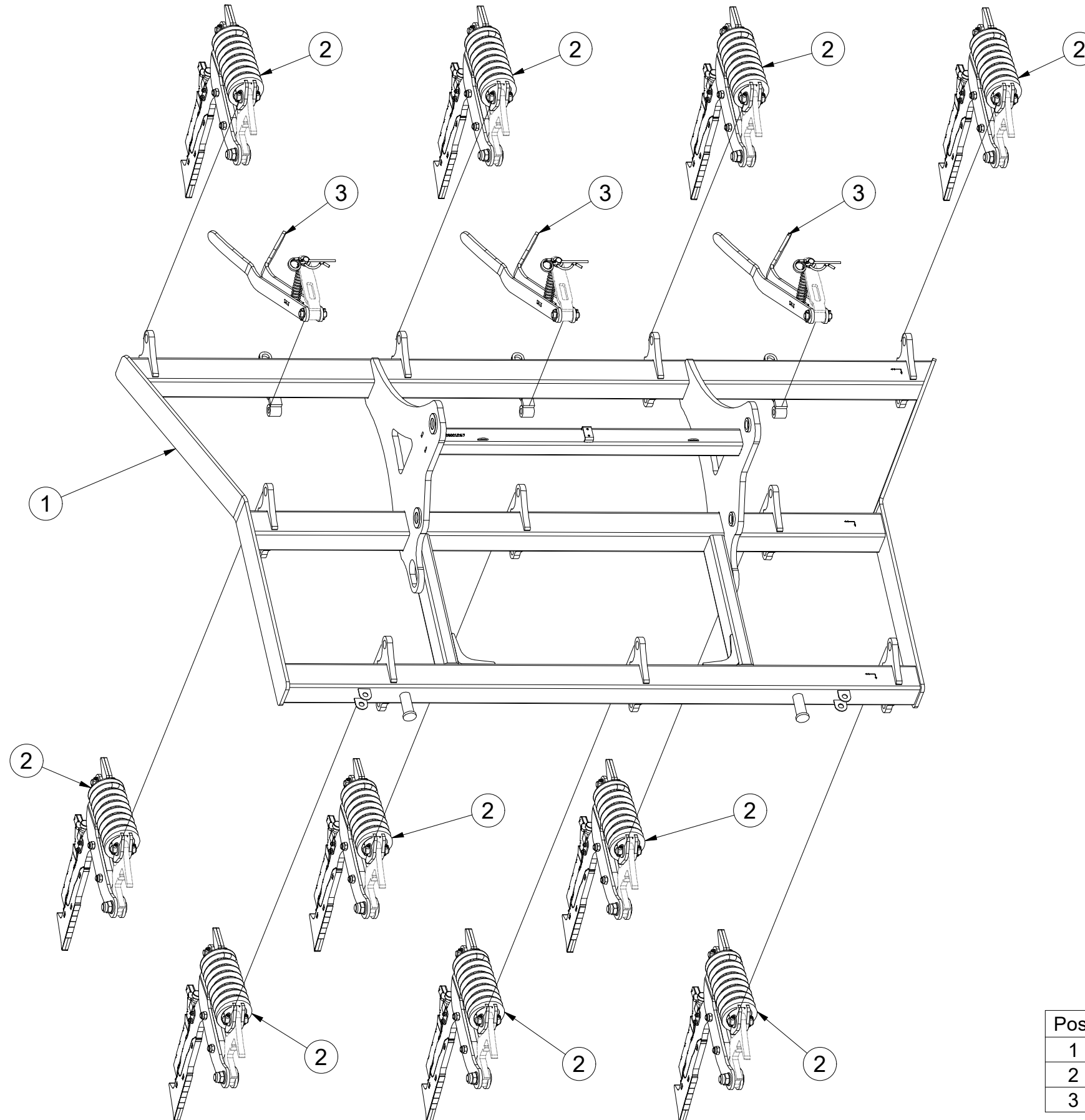
☉ WORKING SECTION, 3-ROW, CHISEL

☉ СЕКЦИЯ РАБОЧАЯ 3-Х РЯДНАЯ ЧИЗЕЛЬНАЯ

☉ SEKCJA ROBOCZA 3-RZĘDOWA, DŁUTOWA



VZ00012617



Pos.	Part Number	Pcs.
1	VZ00012619	1
2	VZ00012236	10
3	3007500	3

☉ SEKCE PRACOVNÍ 3-ŘADÁ DLÁTOVÁ

☉ 3-REIHIGE MEISSEL-ARBEITSSEKTION

☉ SECTION DE TRAVAIL À TROIS RANGÉES - CISEAUX

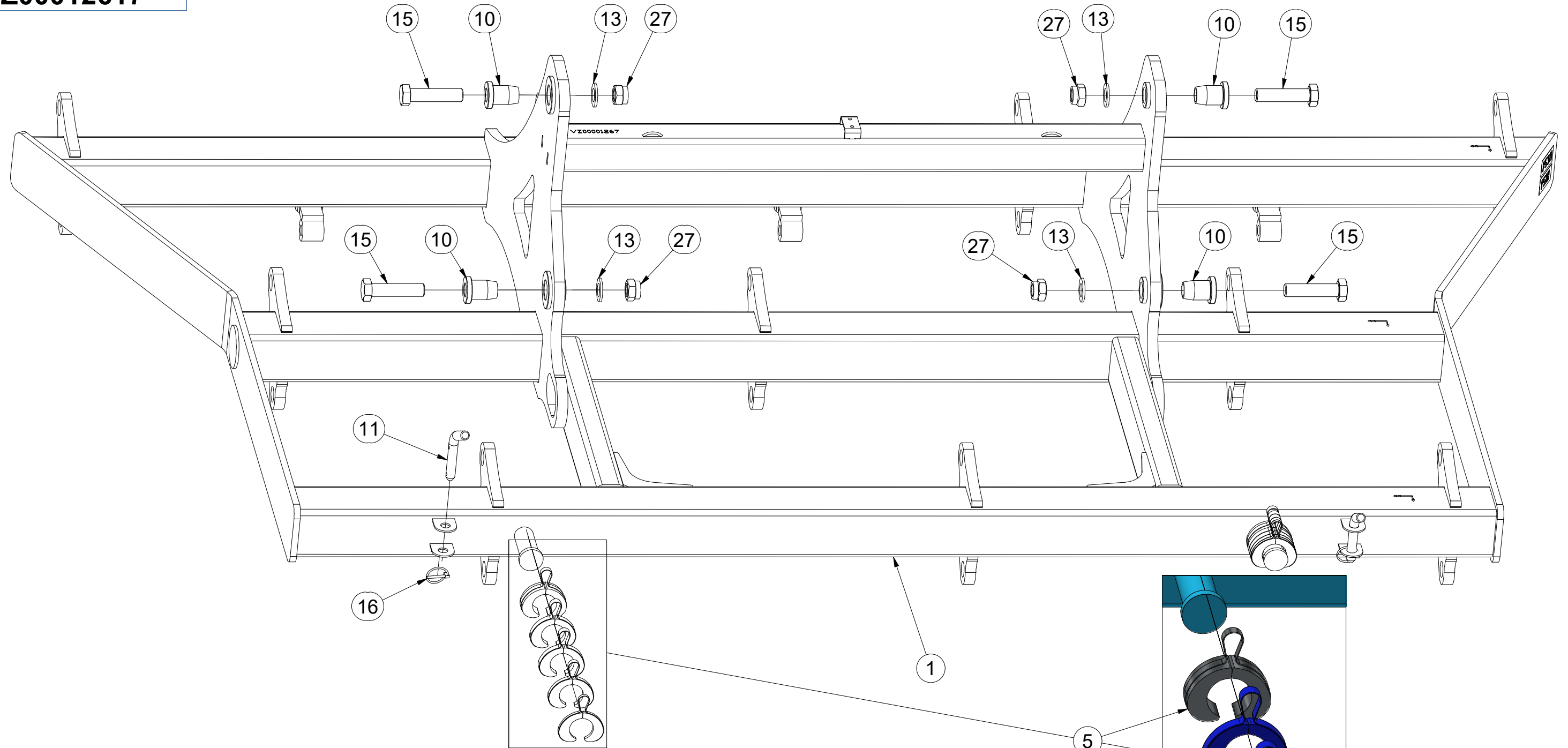
☉ WORKING SECTION, 3-ROW, CHISEL

☉ СЕКЦИЯ РАБОЧАЯ 3-Х РЯДНАЯ ЧИЗЕЛЬНАЯ

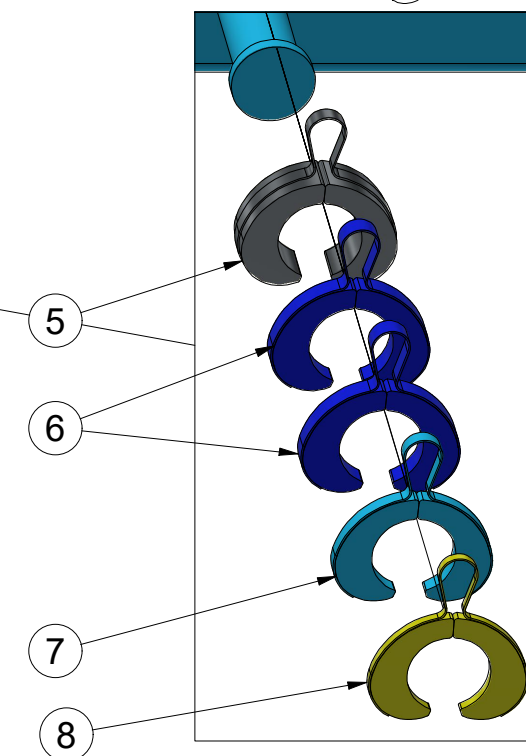
☉ SEKCJA ROBOCZA 3-RZĘDOWA, DŁUTOWA

Farmet

VZ00012617



Pos.	Part Number	Pcs.	Pos.	Part Number	Pcs.
1	VZ00012619	1	11	m10312	2
5	m11335	2	13	m03718	4
6	9002587	4	15	m19609	4
7	9002586	2	16	m10454	2
8	9002585	2	27	m22091	4
10	4024458	4			



ⒸZ SEKCE PRACOVNÍ 3-ŘADÁ DLÁTOVÁ

Ⓓ 3-REIHIGE MEISSEL-ARBEITSSEKTION

Ⓕ SECTION DE TRAVAIL À TROIS RANGÉES - CISEAUX

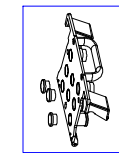
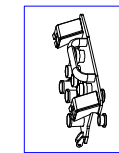
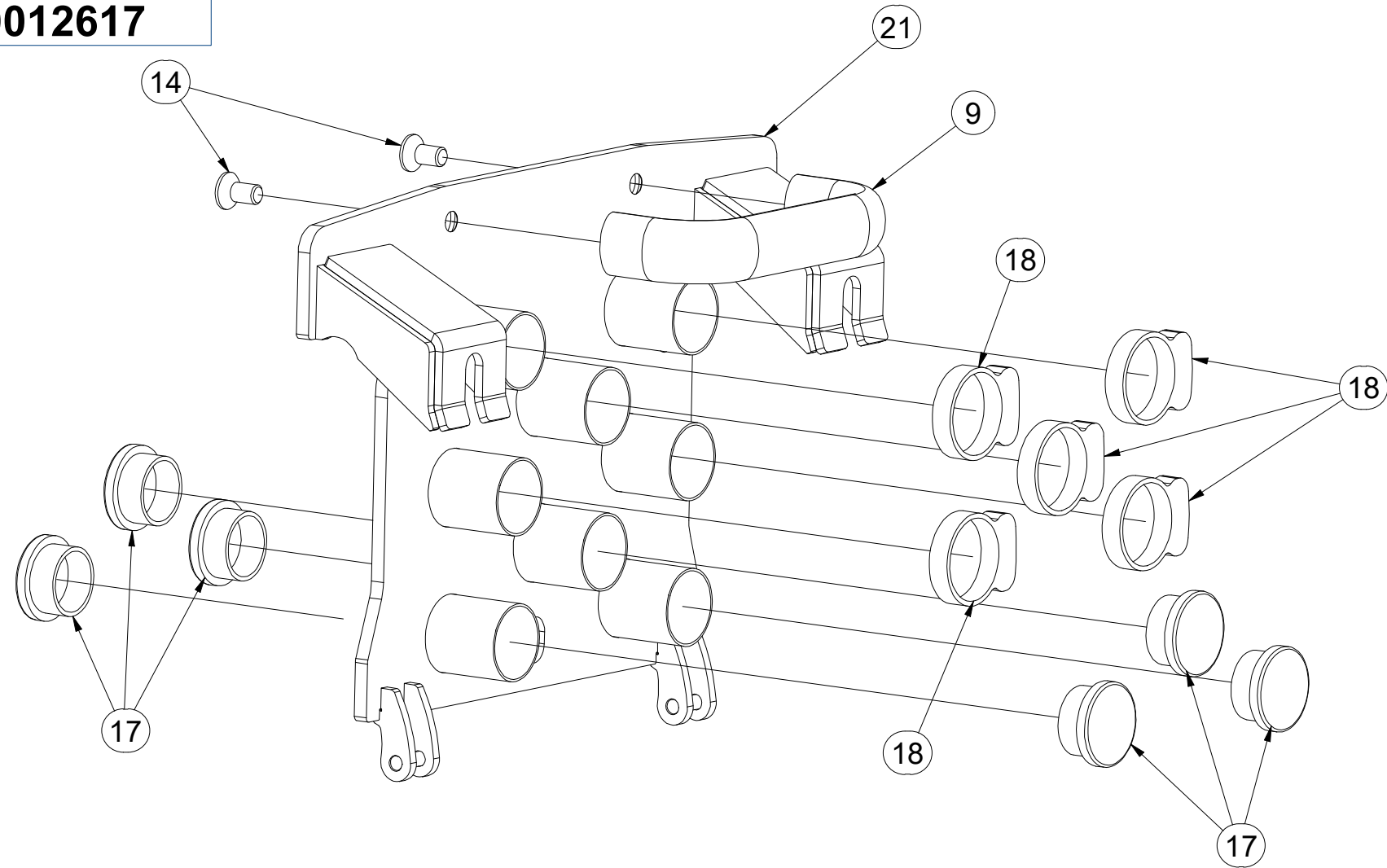
ⒸB WORKING SECTION, 3-ROW, CHISEL

ⒸR СЕКЦИЯ РАБОЧАЯ 3-Х РЯДНАЯ ЧИЗЕЛЬНАЯ

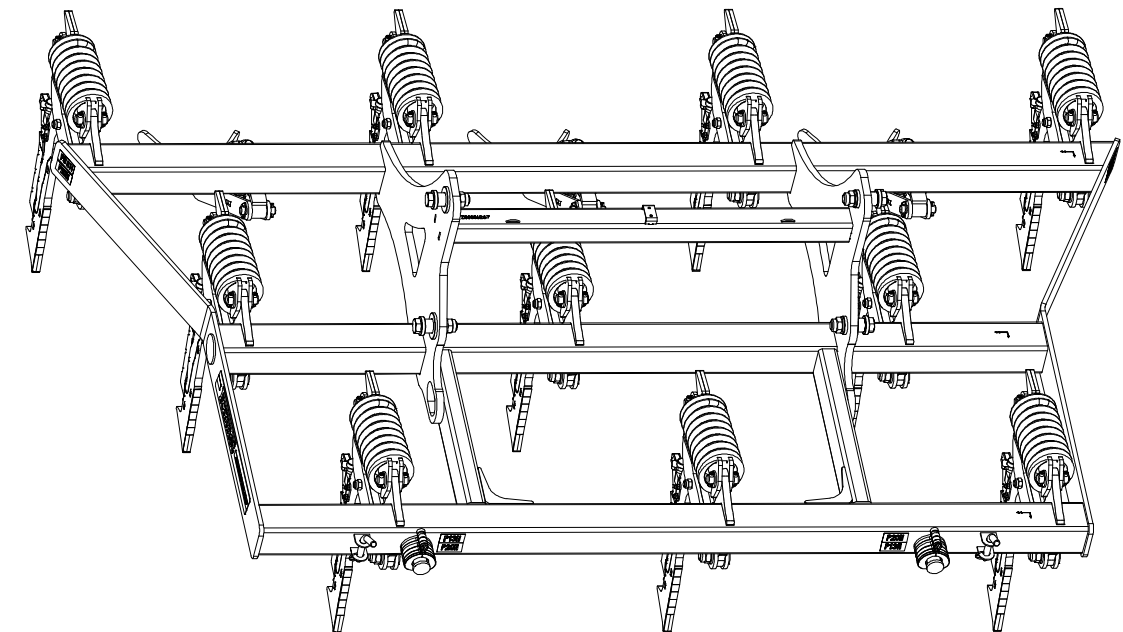
ⒸL SEKCJA ROBOCZA 3-RZĘDOWA, DŁUTOWA



VZ00012617



Pos.	Part Number	Pcs.
9	m13144	2
14	m15206	4
17	m09181	12
18	m19099	10
21	VZ00015935	2

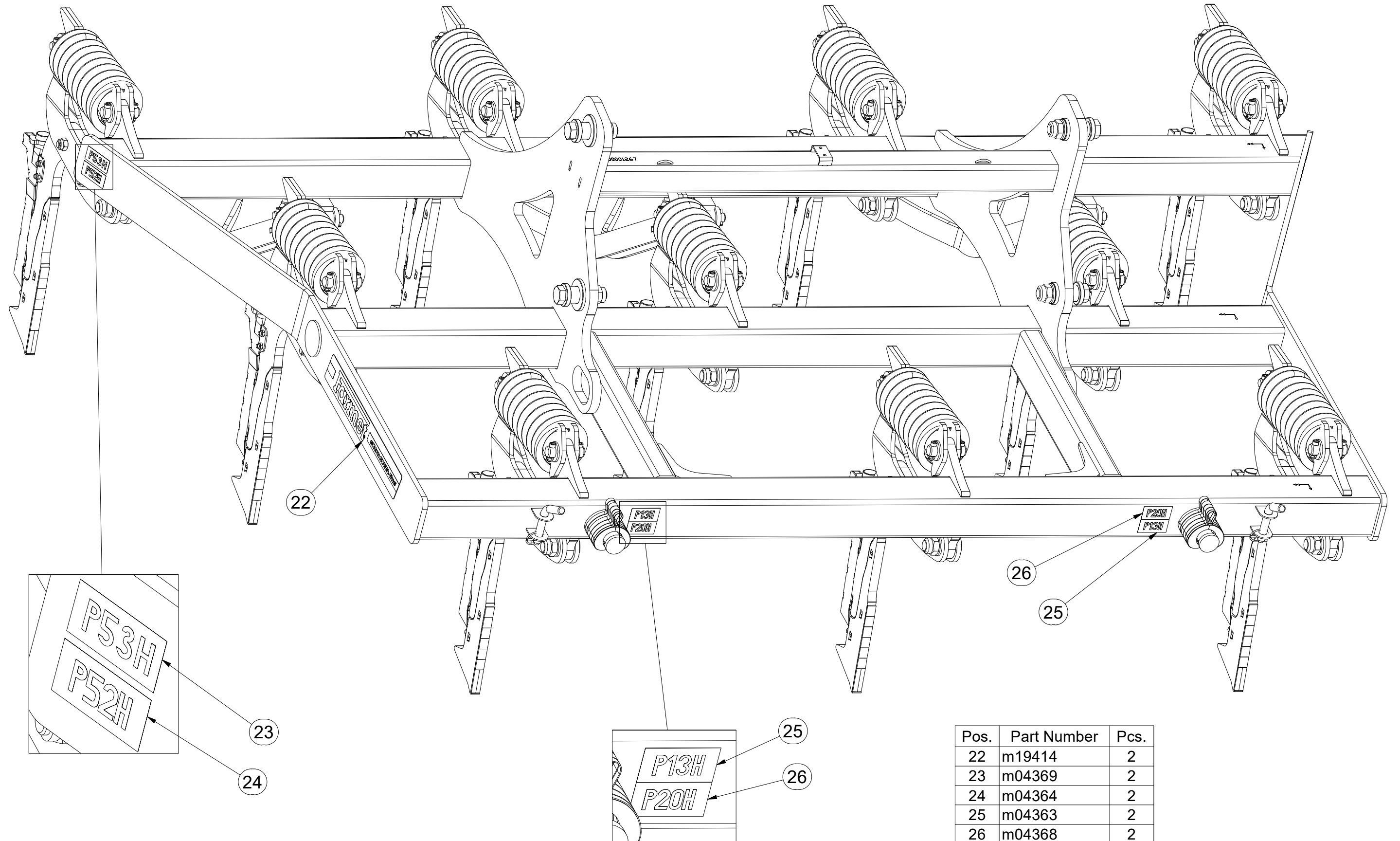


- Ⓒ SAMOLEPKY STROJE
- Ⓓ AUFKLEBER MASCHINEN
- Ⓕ VOITURE MACHINES

- Ⓖ STICKERS MACHINES
- Ⓔ СТИКЕРЫ МАШИНЫ
- Ⓗ NAKLEJKI MASZYNY



VZ00012617



☉ SAMOLEPKY STROJE

☉ AUFKLEBER MASCHINEN

☉ VOITURE MACHINES

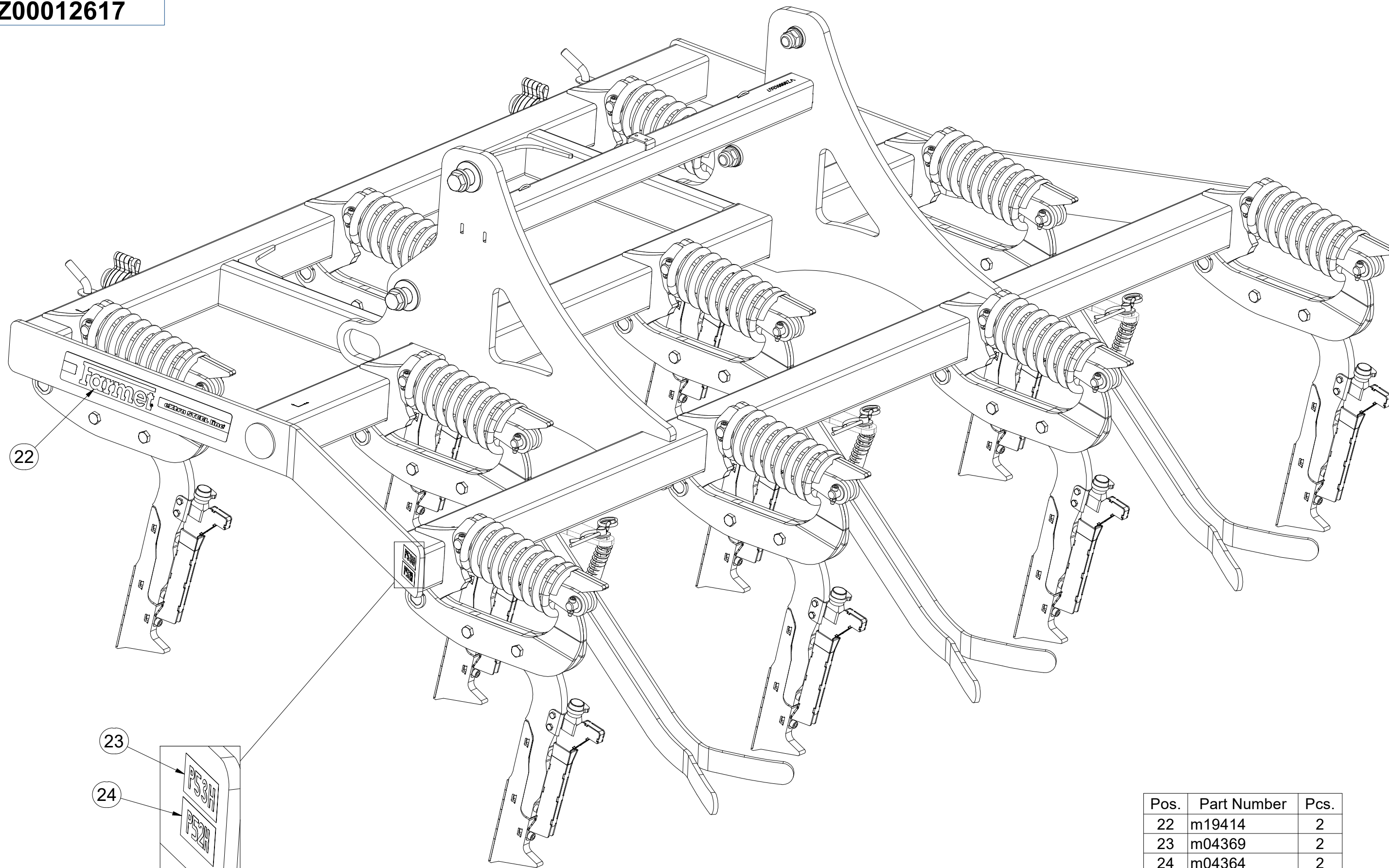
☉ STICKERS MACHINES

☉ СТИКЕРЫ МАШИНЫ

☉ NAKLEJKI MASZYNY



VZ00012617



Pos.	Part Number	Pcs.
22	m19414	2
23	m04369	2
24	m04364	2

Ⓒ JEDNOTKA PRACOVNÍ DLÁTO D3 FERT+

Ⓓ ARBEITSEINHEIT MEISSEL D3 FERT+

Ⓕ UNITÉ DE TRAVAIL CISEAU D3 FERT+

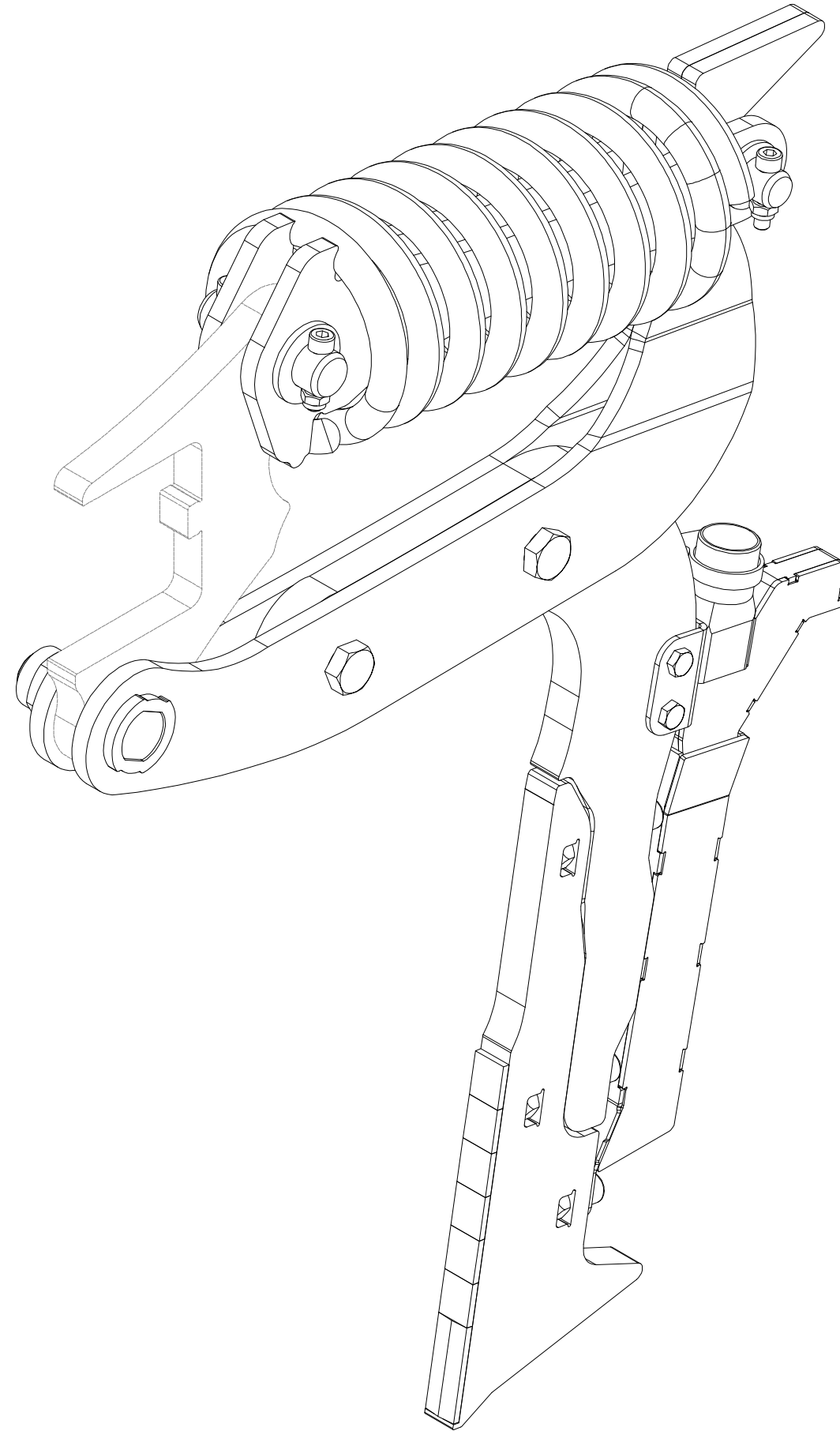
VZ00012236

Ⓖ WORKING CHISEL UNIT D3 FERT+

Ⓡ РАБОЧИЙ УЗЕЛ ЧИЗЕЛЬ D3 FERT+

Ⓟ JEDNOSTKA ROBOCZA DŁUTO D3 FERT+

Farmet



Ⓒ JEDNOTKA PRACOVNÍ DLÁTO D3 FERT+

Ⓓ ARBEITSEINHEIT MEISSEL D3 FERT+

Ⓕ UNITÉ DE TRAVAIL CISEAU D3 FERT+

Ⓖ WORKING CHISEL UNIT D3 FERT+

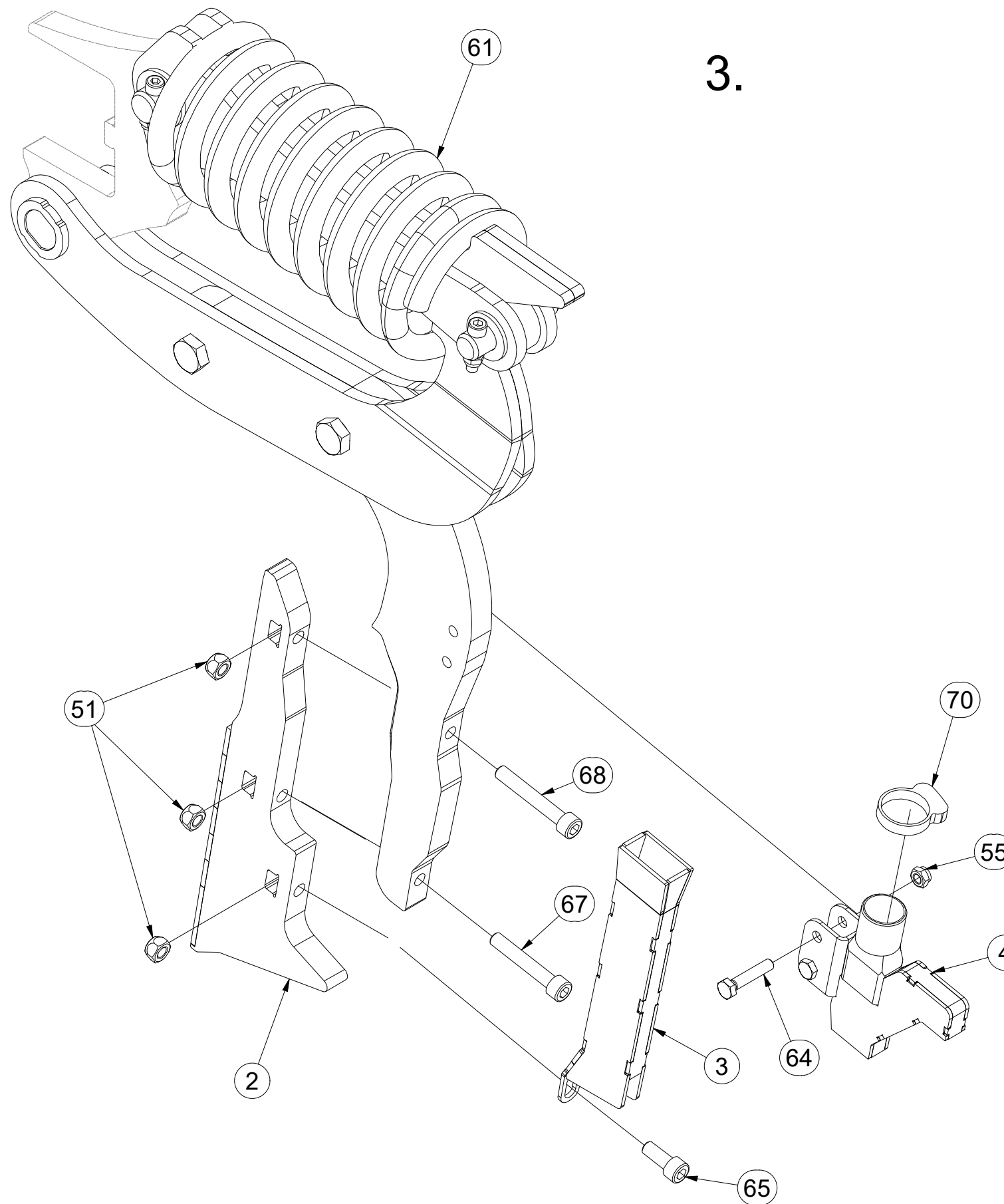
Ⓡ РАБОЧИЙ УЗЕЛ ЧИЗЕЛЬ D3 FERT+

Ⓟ JEDNOSTKA ROBOCZA DŁUTO D3 FERT+



VZ00012236

3.



Pos.	Part Number	Pcs.
2	VZ00032892	1
3	VZ00002594	1
4	VZ00004080	1
51	m11530	3
55	m04503	6
61	m20325	1
64	m01097	2
65	m04249	1
67	m14501	1
68	m10359	1
70	m19099	1

ⒸZ JEDNOTKA PRACOVNÍ NIVELÁTOR ZKRÁCENÝ

Ⓓ VERKÜRZTE ARBEITSEINHEIT NIVELATOR

Ⓕ UNITÉ DE TRAVAIL NIVELEUR RACCOURCI

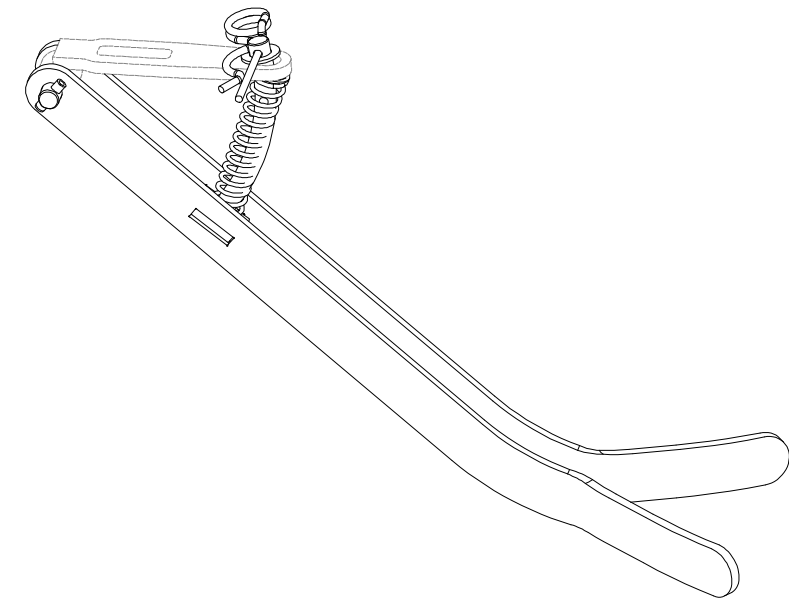
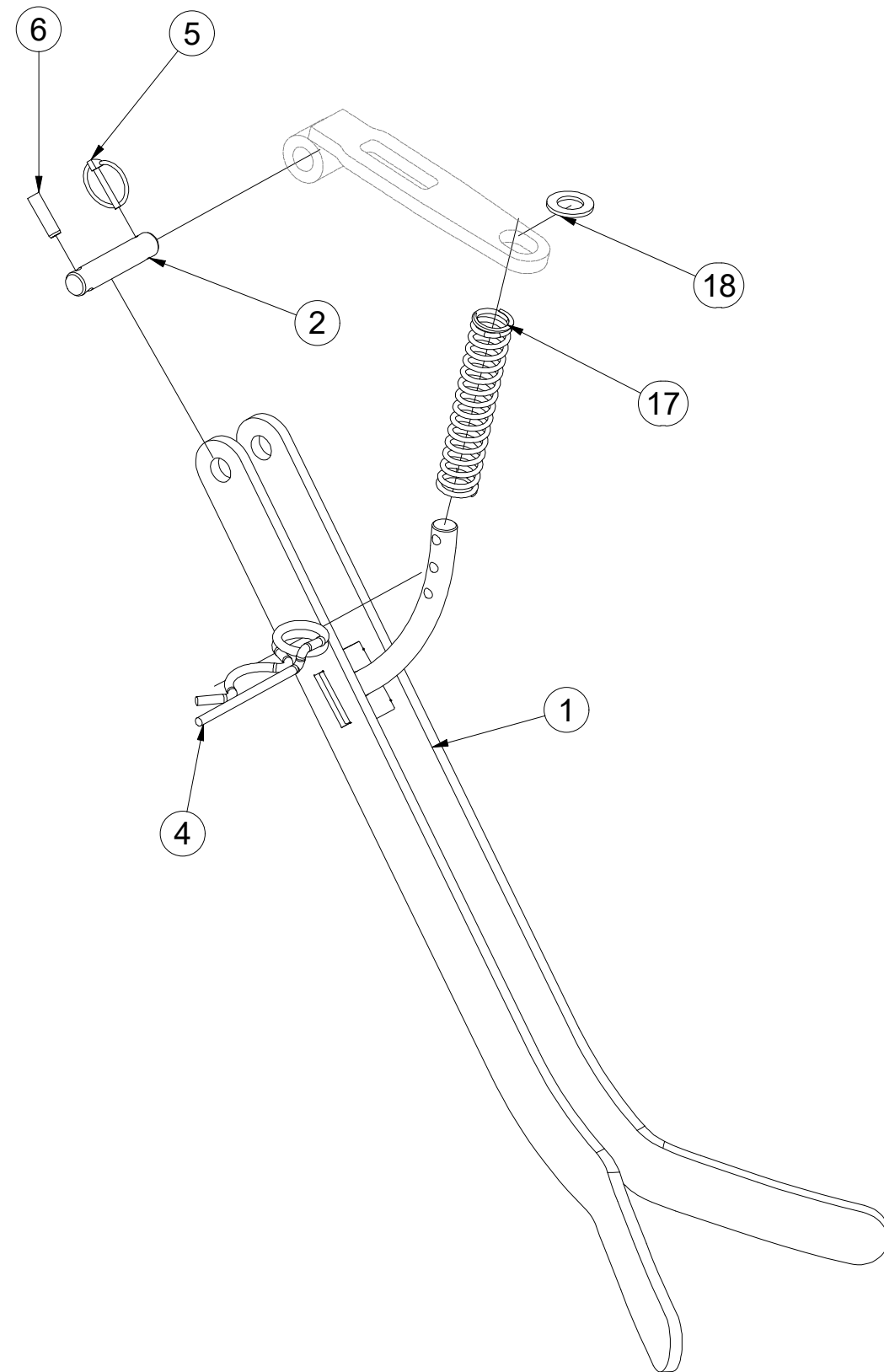
3007500

ⒸB WORKING LEVELLER UNIT, SHORTENED

Ⓔ РАБОЧИЙ УЗЕЛ НИВЕЛИРУЮЩИЙ УКРОЧЕННЫЙ

Ⓖ JEDNOSTKA ROBOCZA NIWELATOR SKRÓCONY

Farmet



Pos.	Part Number	Pcs.
1	3011288	1
4	m17980	1
2	4010734	1
5	m10454	1
6	m10736	1
17	m13003	1
18	m03768	1

- Ⓒ UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ
 Ⓓ ANZUGMOMENTE VON SCHRAUBEN
 Ⓕ COUPLES DE SERRAGE DES VIS

- Ⓒ SCREW TIGHTENING TORQUE
 Ⓓ МОМЕНТЫ ЗАЖАТИЯ БОЛТОВ
 Ⓕ MOMENTY DOKRĘCANIA ŚRUB



P		5.8	8.8	10.9	12.9	Z	
D	R	Mu	Mu	Mu	Mu	DIN 7991	ISO 10642
mm	mm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm
M6	1	6	9	13	15	7,2	7,9
M8	1,25	14	22	32	38	17	19
M10	1,5	29	44	64	75	35	38
M12	1,75	49	76	111	130	58	65
M14	2	79	120	176	206	93	100
M16	2	123	188	276	323	144	158
M18	2,5	169	257	378	443	-	220
M20	2,5	239	365	536	628	-	310
M22	2,5	329	529	738	864	-	420
M24	3	413	629	924	1082	-	530
M27	3	613	934	1372	1606	-	-
M30	3,5	832	1267	1862	2179	-	-
M33	3,5	1130	1723	2530	2961	-	-
M36	4	1451	2210	3246	3799	-	-
M39	4	1885	2872	4217	4936	-	-
M42	4,5	2322	3538	5196	6080	-	-
M45	4,5	2909	4433	6511	7619	-	-
M48	5	3513	535	7862	9200	-	-
M52	5	4524	6895	10123	11849	-	-
M56	5,5	5636	8589	12614	14761	-	-

- Mu - Ⓒ UTAHOVACÍ MOMENT
 Ⓓ ANZUGMOMENTE
 Ⓕ COUPLE DE SERRAGE
 Ⓒ TIGHTENING TORQUE
 Ⓓ МОМЕНТ ЗАЖАТИЯ
 Ⓕ MOMENT DOKRĘCANIA
- D - Ⓒ JMENOVITÝ PRŮMĚR
 Ⓓ NENNDURCHMESSER
 Ⓕ DIAMETRE NOMINAL
 Ⓒ NOMINAL DIAMETER
 Ⓓ НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР
 Ⓕ ŚREDNICA NOMINALNA
- R - Ⓒ ROZTEČ ZÁVITU - STOUPÁNÍ
 Ⓓ GEWINDESTEIGUNG
 Ⓕ PAS DE FILET - PAS
 Ⓒ SCREW PITCH – LEAD
 Ⓓ ШАГ РЕЗЬБЫ
 Ⓕ ROZSTAW GWINTU - SKOKI
- P - Ⓒ PEVNOST
 Ⓓ FESTIGKEIT
 Ⓕ RÉSISTANCE
 Ⓒ STRENGTH
 Ⓓ ПРОЧНОСТЬ
 Ⓕ WYTRZYMA OŚĆ
- Z - Ⓒ ZÁPUSTNÉ ŠROUBY
 Ⓓ SENKKOPFSCHRAUBEN
 Ⓕ VIS A TETE FRAISEE
 Ⓒ COUNTERSUNK SCREWS
 Ⓓ БОЛТЫ С УТОПЛЕННОЙ ГОЛОВКОЙ
 Ⓕ ŚRUBY Z ŁBEM STOŻKOWYM PŁASKIM

- Ⓒ Hodnoty momentů jsou poníženy o -10% oproti tabulkovým hodnotám. Šroubové spoje utahujte dle vyznačeného utahovacího momentu v dokumentaci. Pokud není utahovací moment v dokumentaci vyznačen, utahujte dle obecné tabulky. Pokud je v dokumentaci definován spoj šroubu a matice o různých pevnostech, vždy utahujte na moment komponenty nižší.
- Ⓓ Die Werte der Anzugsmomente sind um 10 % gegenüber den Tabellenwerten verringert. Ziehen Sie die Schraubverbindungen gemäß dem in der Dokumentation festgeschriebenen Anzugsmoment an. Sofern das Anzugsmoment nicht in der Dokumentation aufgeführt ist, ziehen Sie sie gemäß der allgemeinen Tabelle an. Wenn in der Dokumentation eine Verbindung von Schraube und Mutter mit verschiedene Festigkeiten definiert ist, wird immer mit dem Moment des Bauteils mit der geringeren Festigkeit angezogen.
- Ⓕ Les valeurs des couples de serrage sont baissées de 10% par rapport aux valeurs de tableau. Serrez les raccords à vis selon le couple de serrage indiqué dans les documents. Si le couple de serrage n'est pas indiqué dans les documents, serrez selon le tableau général. Si les documents définissent un assemblage par boulon de diverses résistances, serrez toujours au moment de la composante avec résistance inférieure.
- Ⓒ The torque values are reduced by 10% compared to the table values. Tighten the screw joints according to the tightening torque stated in the documentation. If the tightening torque is not stated in the documentation, tighten according to the general table. If there is a joint with a screw and a nut at different strengths in the documentation, always tighten to the torque of the component with lower strength.
- Ⓓ Значения моментов затяжки уменьшены на 10% по сравнению с данными в таблице. Резьбовые соединения зажимайте с установленным в документации моментом зажатия. Если в документации не указан момент зажатия, то зажимайте по действующей в общем таблице. Если в документации установлено соединение из болта и гайки различной прочности, всегда зажимайте с моментом для компонента с меньшей прочностью.
- Ⓕ Wartości momentów dokręcania są obniżone o 10% w stosunku do wartości z tabeli. Połączenia śrubowe należy dokręcać zgodnie z momentem obrotowym w dokumentacji. Jeśli w dokumentacji nie ma podanego momentu obrotowego, należy dokręcać zgodnie z ogólną tabelą. Jeśli w dokumentacji zdefiniowane jest połączenie ze śrubą nakrętką różnych wytrzymałościach, zawsze należy dokręcać zachowując moment dokręcania komponentu z niższą wytrzymałością.

- Ⓒ UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ
- Ⓓ ANZUGMOMENTE VON SCHRAUBEN
- Ⓕ COUPLES DE SERRAGE DES VIS

- Ⓖ SCREW TIGHTENING TORQUE
- Ⓡ МОМЕНТЫ ЗАЖАТИЯ БОЛТОВ
- Ⓟ MOMENTY DOKRĘCANIA ŚRUB



- Ⓒ **OBECNÝ PŘEDPIS UTAHOVÁNÍ ZAJIŠTĚNÍ ČEPOVÝCH SPOJŮ:**
- Ⓓ **ALLGEMEINE VORSCHRIFT FÜR DAS ANZIEHEN VON BOLZENVERBINDUNGEN:**
- Ⓕ **CONSIGNE GENERALE POUR LE SERRAGE DES ARTICULATIONS CYLINDRIQUES:**
- Ⓖ **GENERAL INSTRUCTION FOR TIGHTENING THE SECURING OF PIN JOINTS:**
- Ⓡ **ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ЗАЖАТИЯ ПРЕДОХРАНЕНИЯ СОЕДИНЕНИЙ ПАЛЬЦАМИ:**
- Ⓟ **OGÓLNE ZASADY DOKRĘCANIA ZABEZPIECZENIA POŁĄCZEŃ CZOPEM:**



X

M8, M10, M12

M14

M

09-15Nm

15-25Nm

- X - Ⓒ ROZMĚR ŠROUBU
- Ⓓ SCHRAUBENGRÖSSE
- Ⓕ DIMENSIONS DE LA VIS

- Ⓖ BOLT DIMENSION
- Ⓡ РАЗМЕР БОЛТА
- Ⓟ ROZMIAR ŚRUBY

- M - Ⓒ ORIENTAČNÍ MOMENT
- Ⓓ ANZUGSMOMENT
- Ⓕ COUPLE D'ORIENTATION

- Ⓖ ORIENTATION TORQUE
- Ⓡ ОРИЕНТАЦИОННЫЙ МОМЕНТ
- Ⓟ ORIENTACYJNY MOMENT

- Ⓒ Tyto spoje není nutné ověřovat kontrolou momentovým klíčem = stačí vizuálně kontrolovat sešroubování.
- Ⓓ Diese Verbindungen müssen nicht mit einem Drehmomentschlüssel überprüft werden = es genügt, die Verschraubung visuell zu kontrollieren.
- Ⓕ Il n'est pas nécessaire de contrôler le serrage à l'aide d'une clé dynamométrique = un contrôle visuel de l'assemblage suffit.
- Ⓖ These joints do not have to be verified by checking with a torque wrench = visual inspection of bolting is sufficient.
- Ⓡ Эти соединения не нужно контролировать динамометрическим ключом = достаточно визуально проверять прикручивание.
- Ⓟ Nie trzeba sprawdzać tych połączeń kluczem dynamometrycznym = wystarczy wizualnie skontrolować dokręcenie.