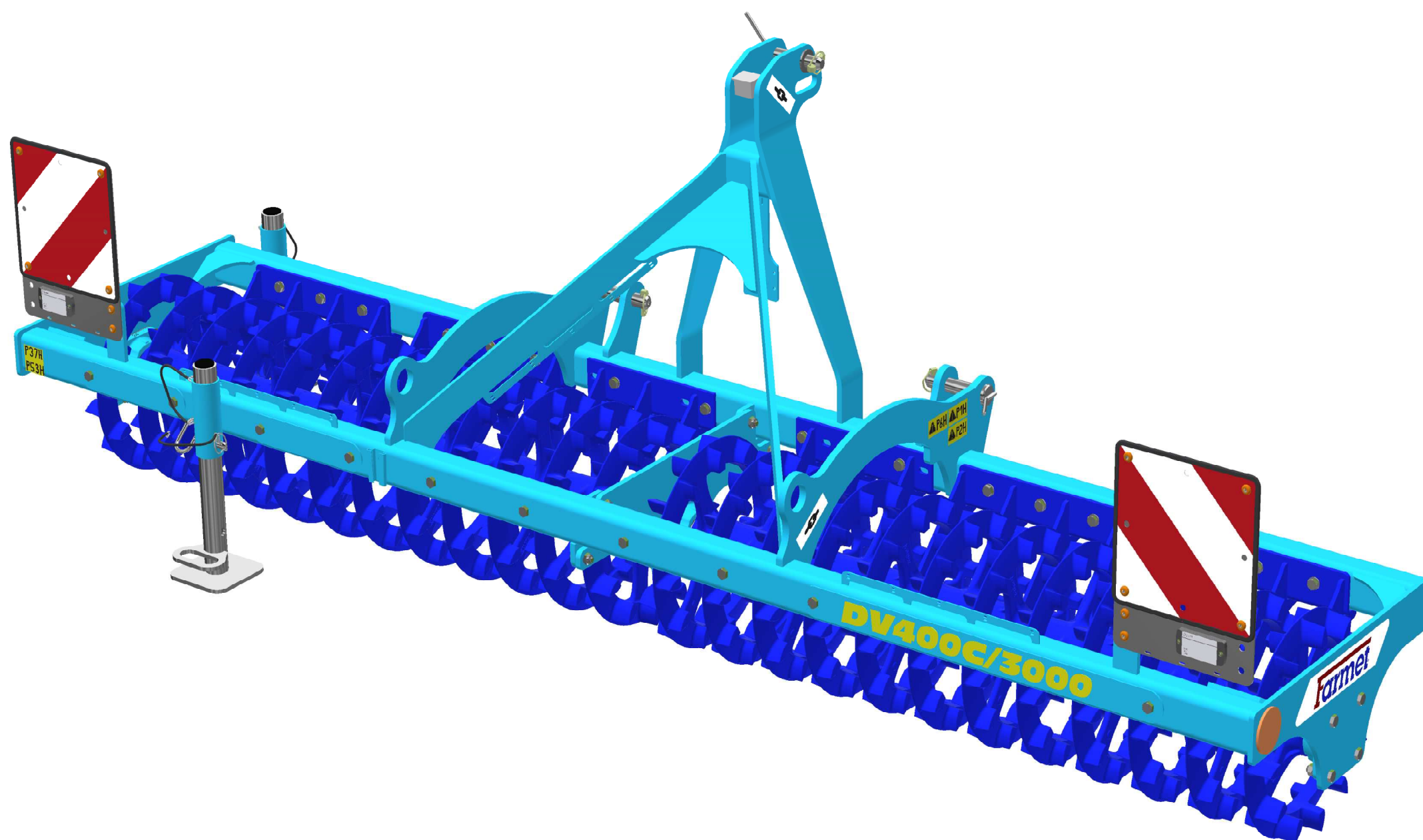


ⒸZ KATALOG NÁHRADNÍCH DÍLŮ ⒼB CATALOGUE OF SPARE PARTS Ⓓ ERSATZTEILLISTE
ⒺRU КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ⒻF CATALOGUE DES PIÈCES DE RECHANGE ⒼPL KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH

DV 400C/3000 N



ⒸZ Platnost pro vrcholové | výrobní číslo stroje ⒼB Validity for the top | serial number of the machine
Ⓓ 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

9305035 | 2025/1011

ⒸZ NAVIGACE STROJE

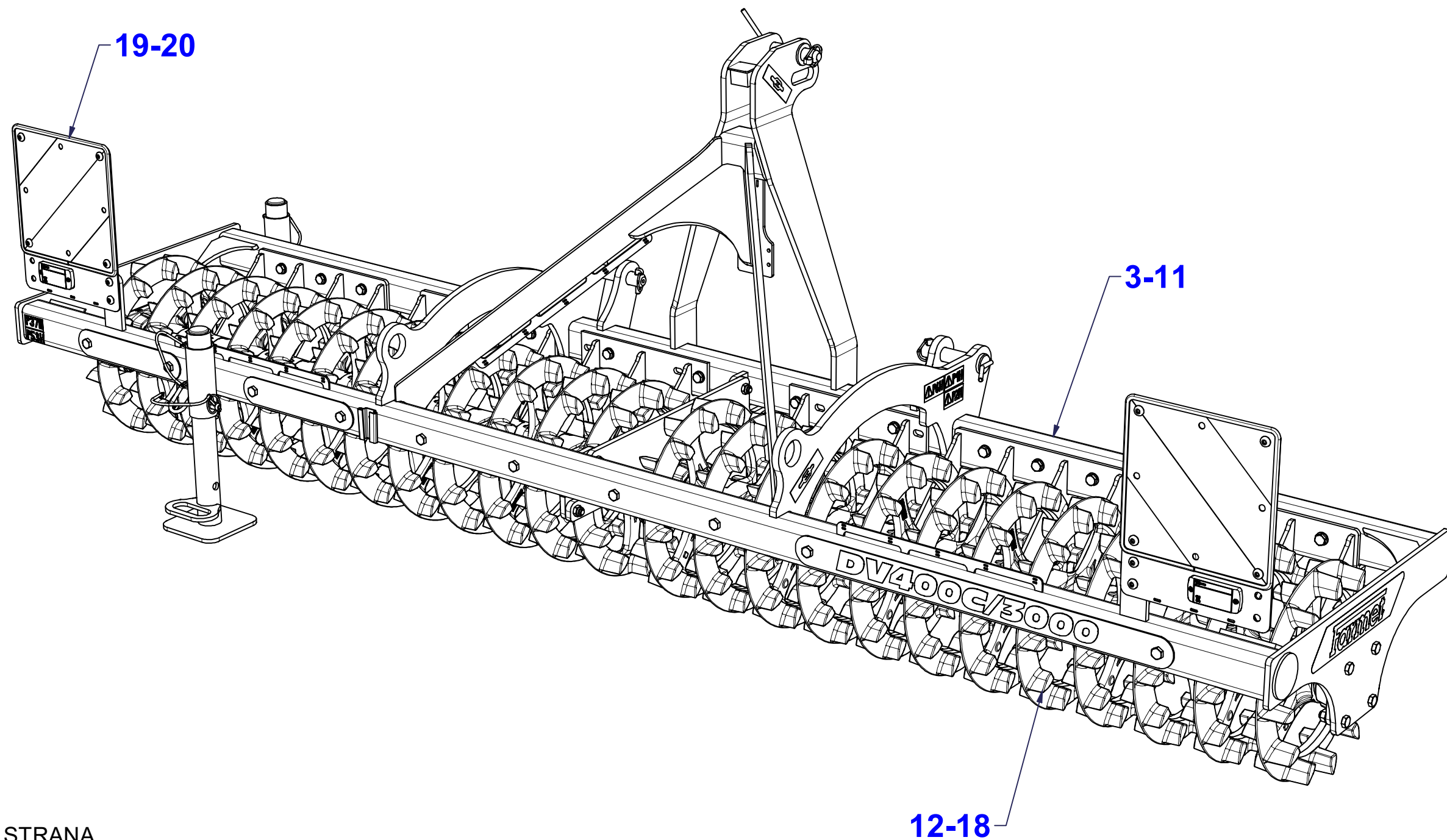
Ⓓ NAVIGATION DER MASCHINE

Ⓕ NAVIGATION DE LA MACHINE

ⒸB NAVIGATION OF THE MACHINE

ⒸU НАВИГАЦИЯ МАШИНЫ

ⒸL NAWIGACJA MASZYN



ⒸZ NÁHRADNÍ DÍL - STRANA

ⒸB SPARE PART - PAGE

Ⓓ ERSATZTEILE - SEITE

ⒸU ЗАПЧАСТЬ - СТРАНИЦА

Ⓕ PIÈCE DE RECHANGE - PAGE

ⒸL CZĘŚCI ZAMIENNE - STRONA

ⒸZ NAVIGACE STROJE

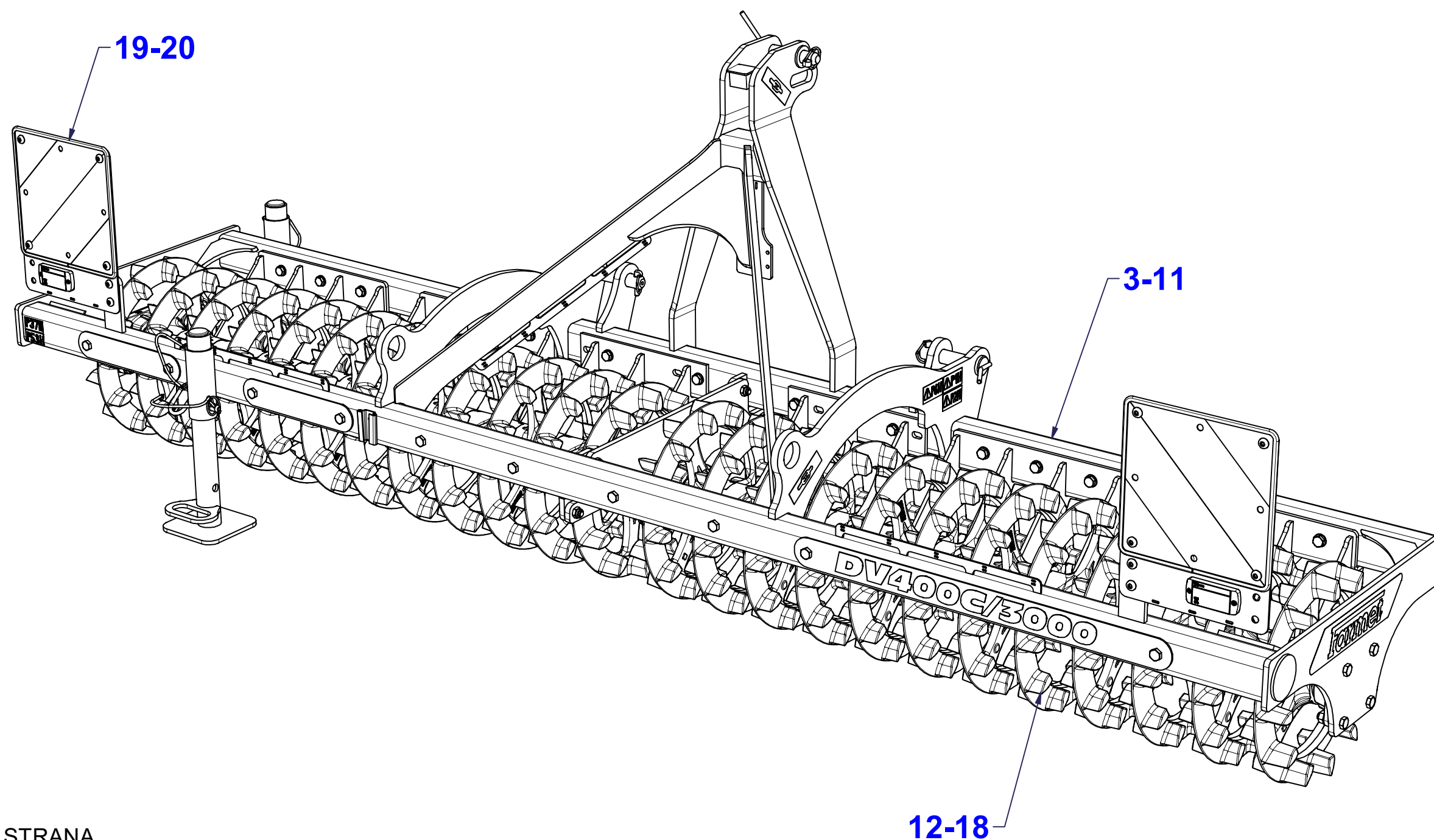
Ⓓ NAVIGATION DER MASCHINE

Ⓕ NAVIGATION DE LA MACHINE

ⒸB NAVIGATION OF THE MACHINE

ⒸU НАВИГАЦИЯ МАШИНЫ

ⒸL NAWIGACJA MASZYN



ⒸZ NÁHRADNÍ DÍL - STRANA

ⒸB SPARE PART - PAGE

Ⓓ ERSATZTEILE - SEITE

ⒸU ЗАПЧАСТЬ - СТРАНИЦА

Ⓕ PIÈCE DE RECHANGE - PAGE

ⒸL CZĘŚCI ZAMIENNE - STRONA

Č ZÁKLAD STROJE

D UNTERBAU DER MASCHINE

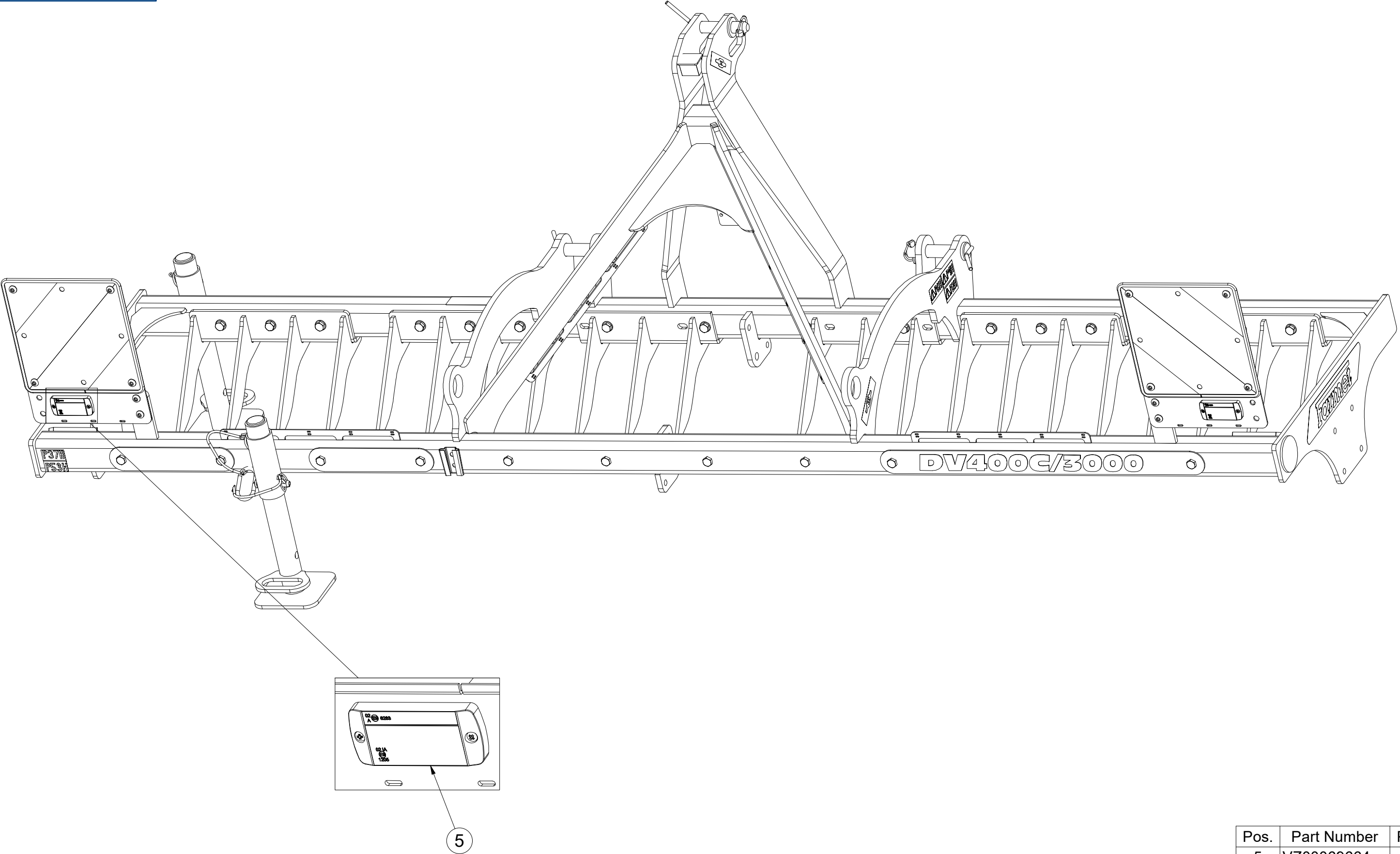
F BÂTI DE LA MACHINE

VZ00069437

GB FOOTING OF THE MACHINE

RU ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ

PL PODSTAWA MASZYN



Pos.	Part Number	Pcs.
5	VZ00069664	1

Č ZÁKLAD STROJE

D UNTERBAU DER MASCHINE

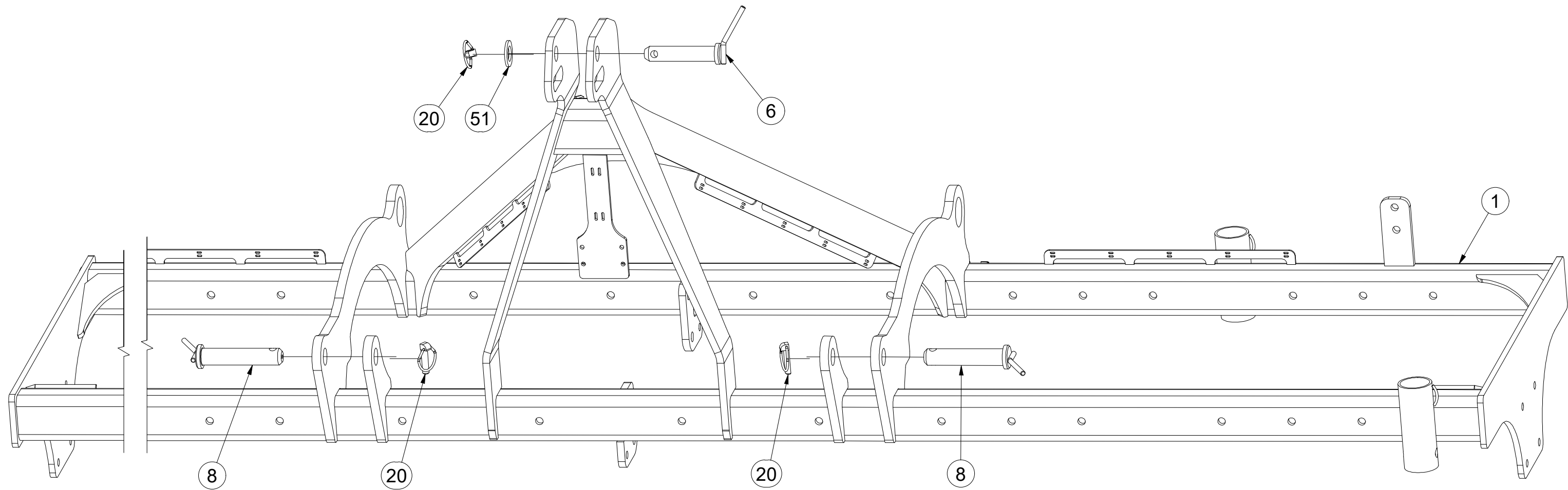
F BÂTI DE LA MACHINE

VZ00069437

GB FOOTING OF THE MACHINE

RU ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ

PL PODSTAWA MASZYNY



Pos.	Part Number	Pcs.
1	VZ00069600	1
6	4000552	1
8	4006448	2
20	m02505	3
51	m01223	1

Č ZÁKLAD STROJE

D UNTERBAU DER MASCHINE

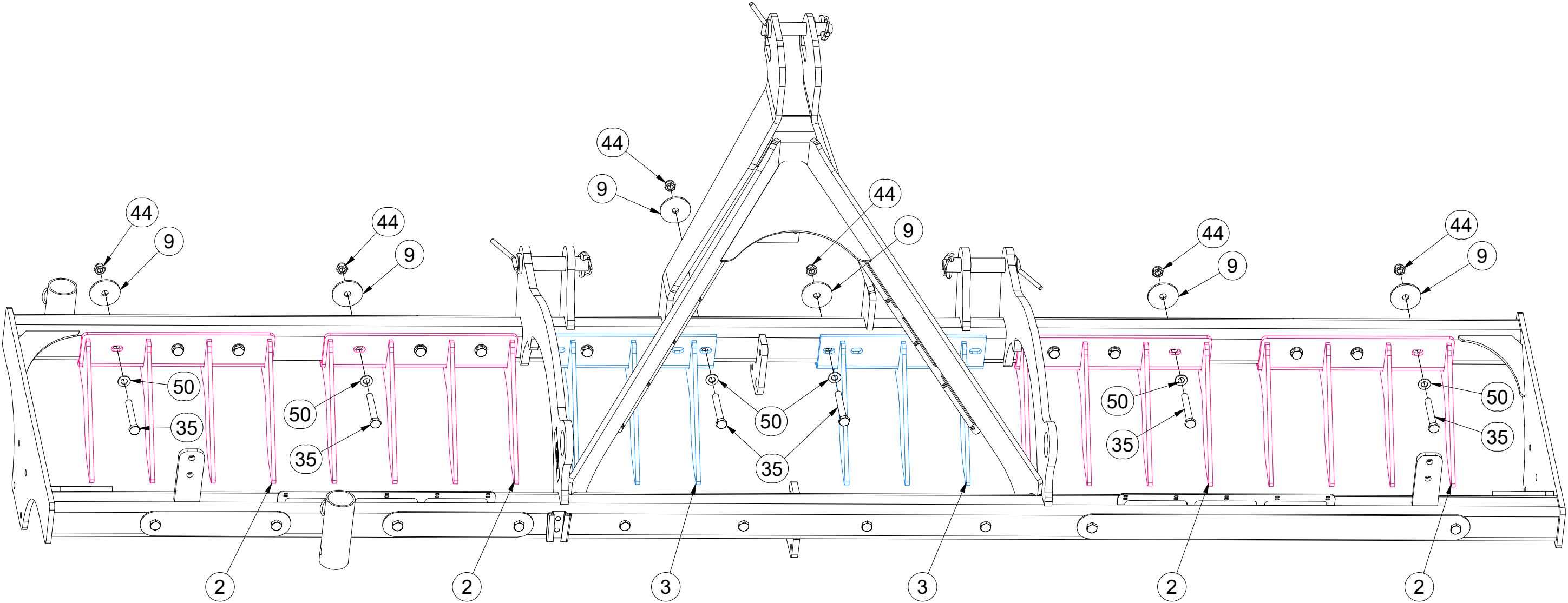
F BÂTI DE LA MACHINE

VZ00069437

GB FOOTING OF THE MACHINE

RU ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ

PL PODSTAWA MASZYNY



Pos.	Part Number	Pcs.
2	VZ00061260	4
3	VZ00063708	2
9	VZ00063688	14
35	m02831	16
44	m04301	26
50	m01214	18

Č ZÁKLAD STROJE

D UNTERBAU DER MASCHINE

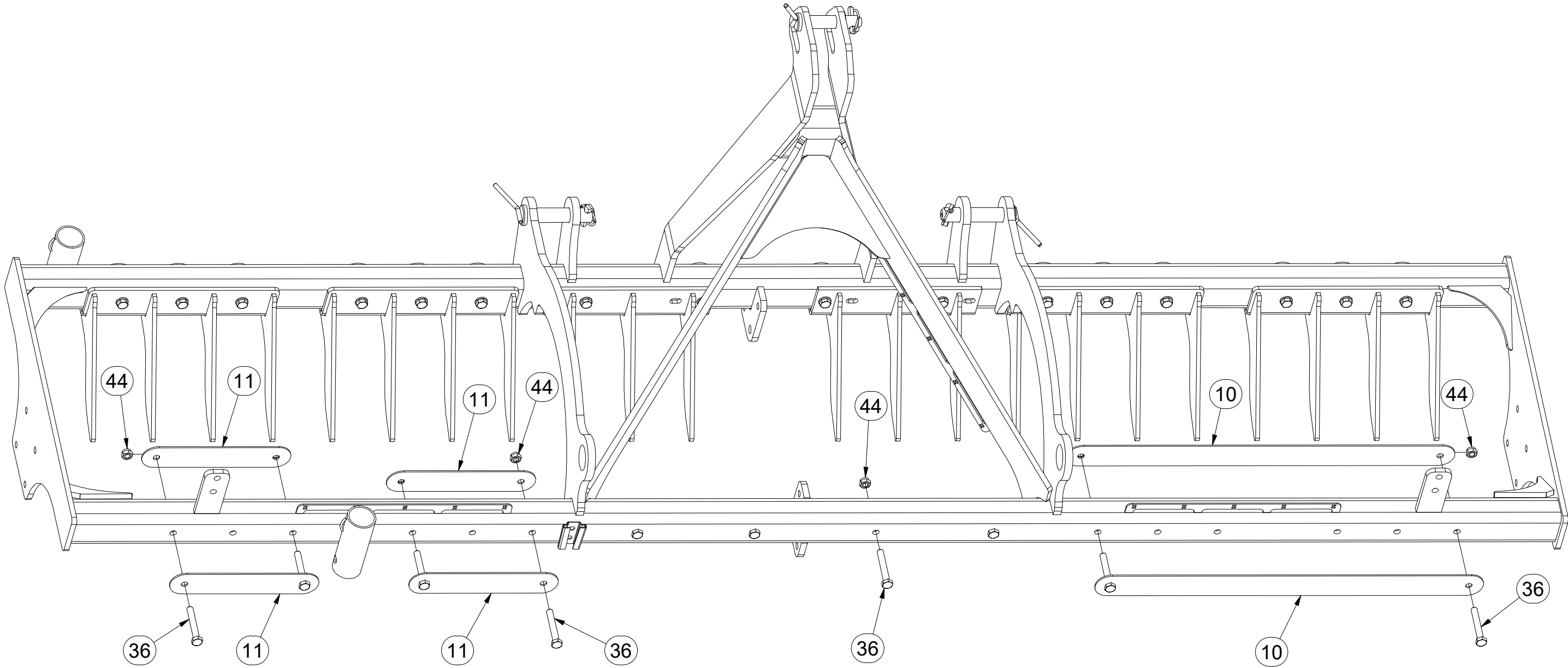
F BÂTI DE LA MACHINE

VZ00069437

GB FOOTING OF THE MACHINE

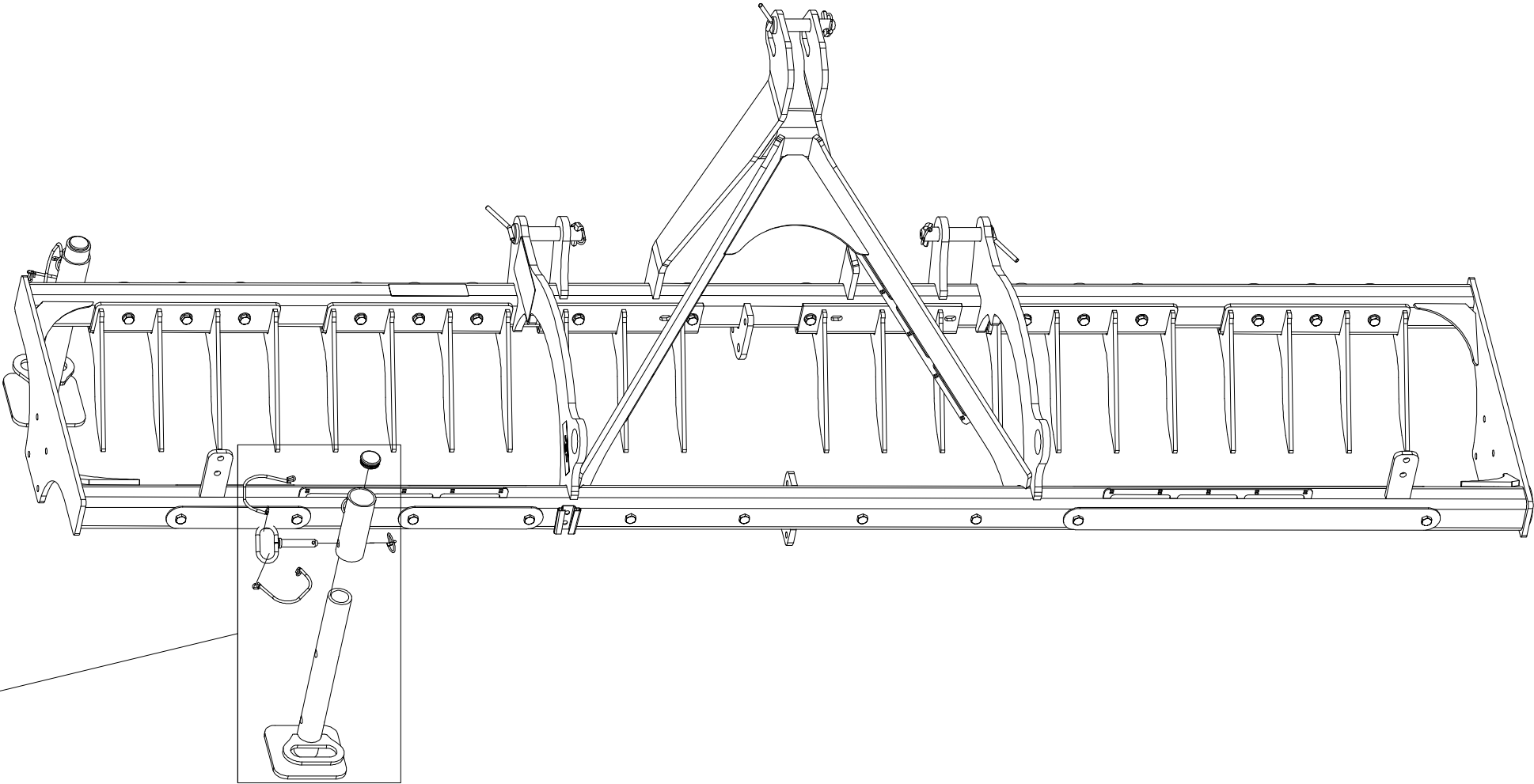
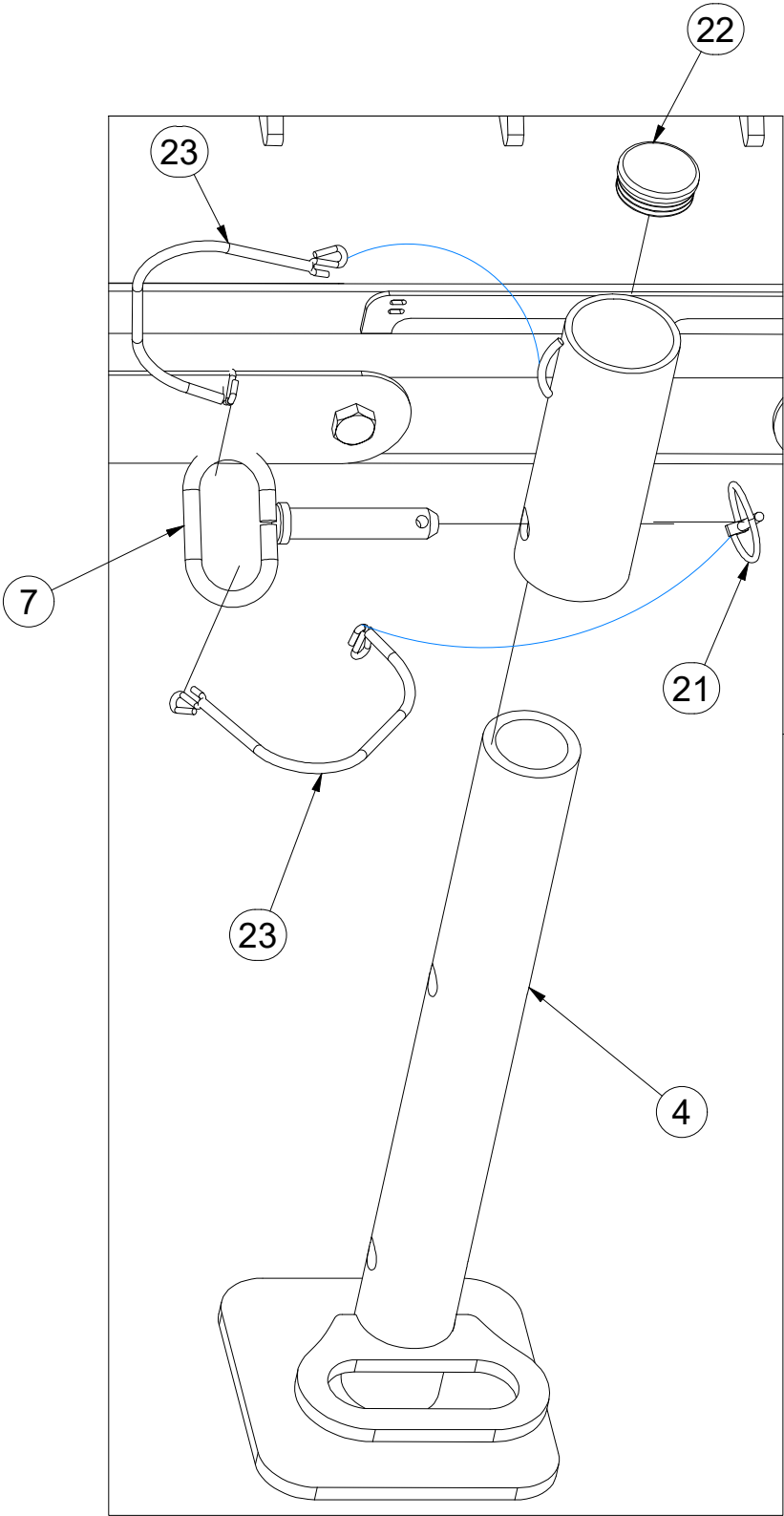
RU ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ

PL PODSTAWA MASZYN



Pos.	Part Number	Pcs.
10	VZ00069686	2
11	VZ00069691	4
36	m07787	10
44	m04301	26

VZ00069437



Pos.	Part Number	Pcs.
4	3000506	2
7	4000551	2
21	m10454	2
22	m10130	2
23	m12467	4

Č ZÁKLAD STROJE

D UNTERBAU DER MASCHINE

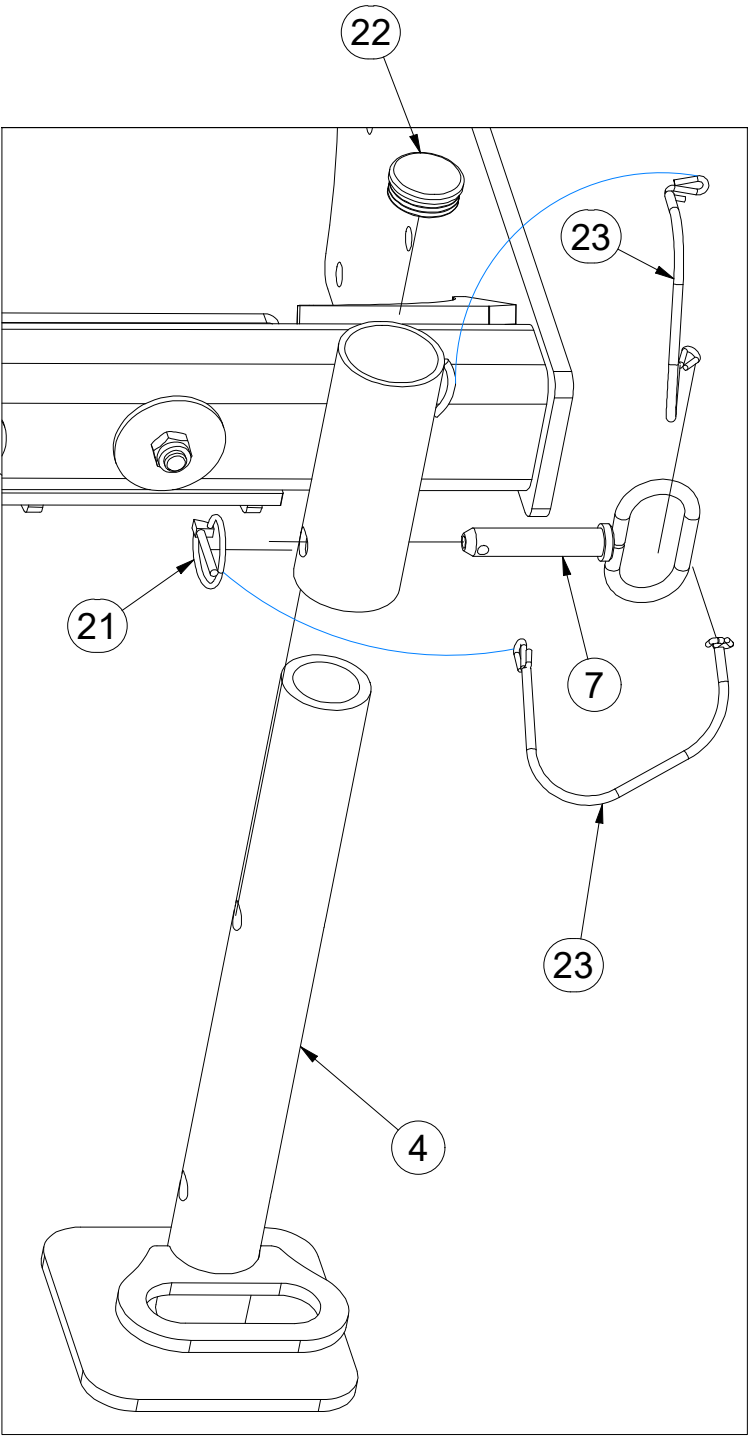
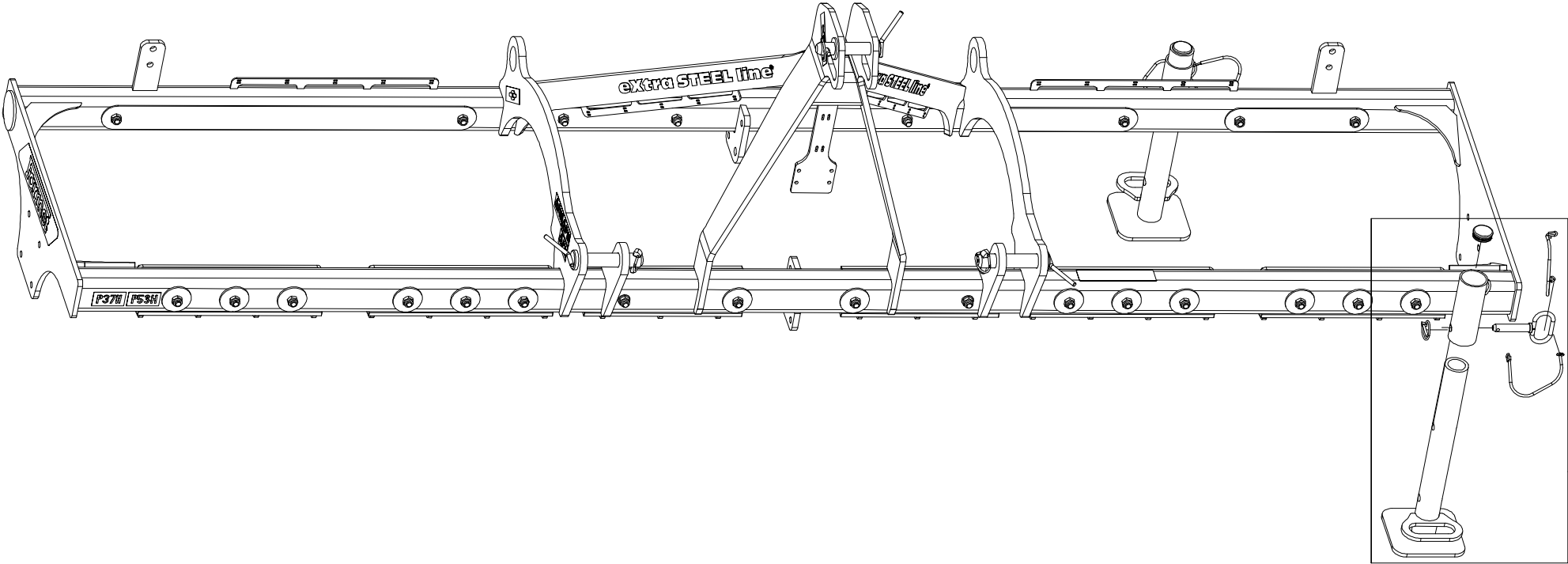
F BÂTI DE LA MACHINE

VZ00069437

GB FOOTING OF THE MACHINE

RU ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ

PL PODSTAWA MASZyny

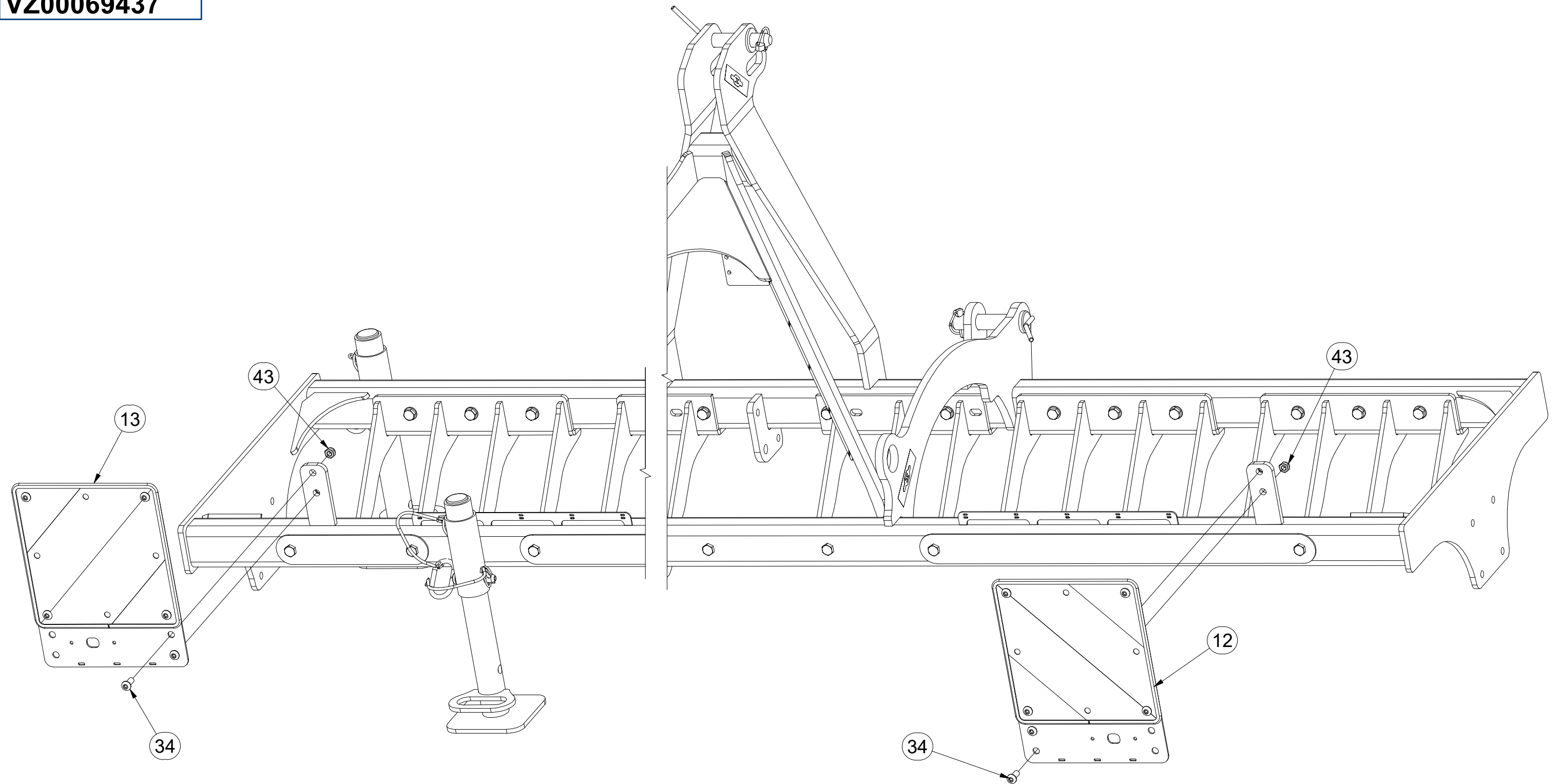


Pos.	Part Number	Pcs.
4	3000506	2
7	4000551	2
21	m10454	2
22	m10130	2
23	m12467	4

CZ ZÁKLAD STROJE
 D UNTERBAU DER MASCHINE
 F BÂTI DE LA MACHINE

VZ00069437

GB FOOTING OF THE MACHINE
 RU ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ
 PL PODSTAWA MASZyny

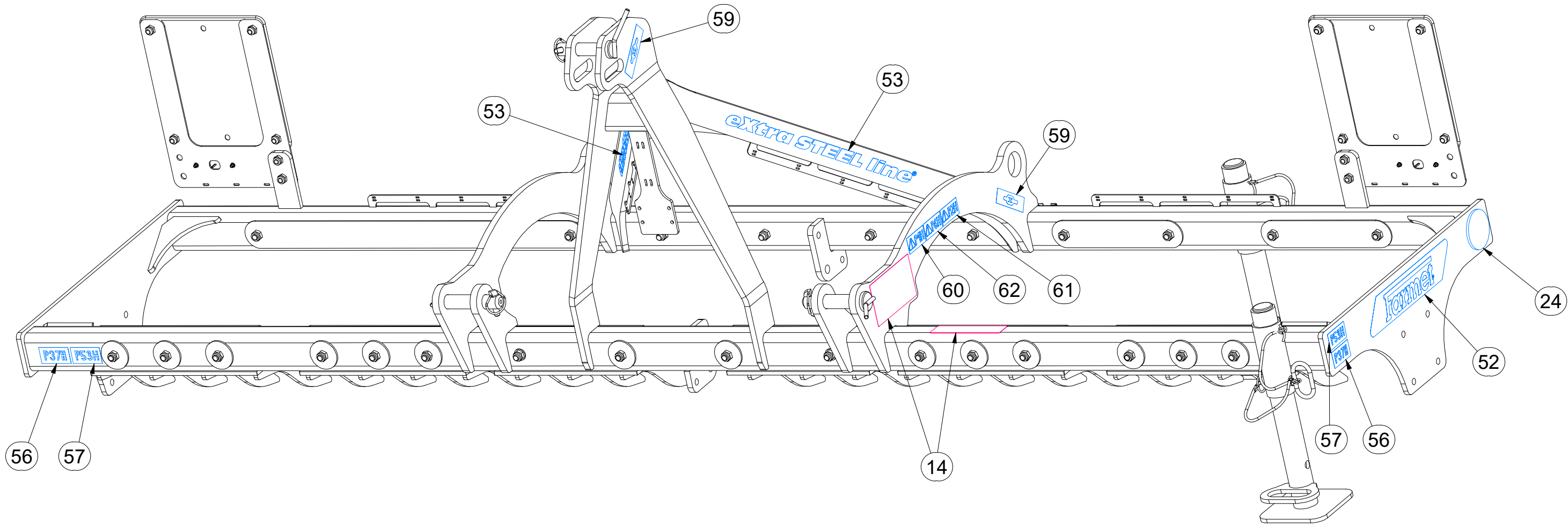


Pos.	Part Number	Pcs.
12	4025088	1
13	4025089	1
34	m16688	4
43	m03775	4

CZ ZÁKLAD STROJE
 D UNTERBAU DER MASCHINE
 F BÂTI DE LA MACHINE

VZ00069437

GB FOOTING OF THE MACHINE
 RU ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ
 PL PODSTAWA MASZyny



Pos.	Part Number	Pcs.
14	4025948	1
24	m02579	2
52	m13117	2
53	m10353	2
56	m04365	2
57	m04369	2
59	m03316	4
60	m04359	2
61	m04366	2
62	m04360	2

Ⓒ ZÁKLAD STROJE

④ UNTERBAU DER MASCHINE

ⓕ BÂTI DE LA MACHINE

VZ00069437

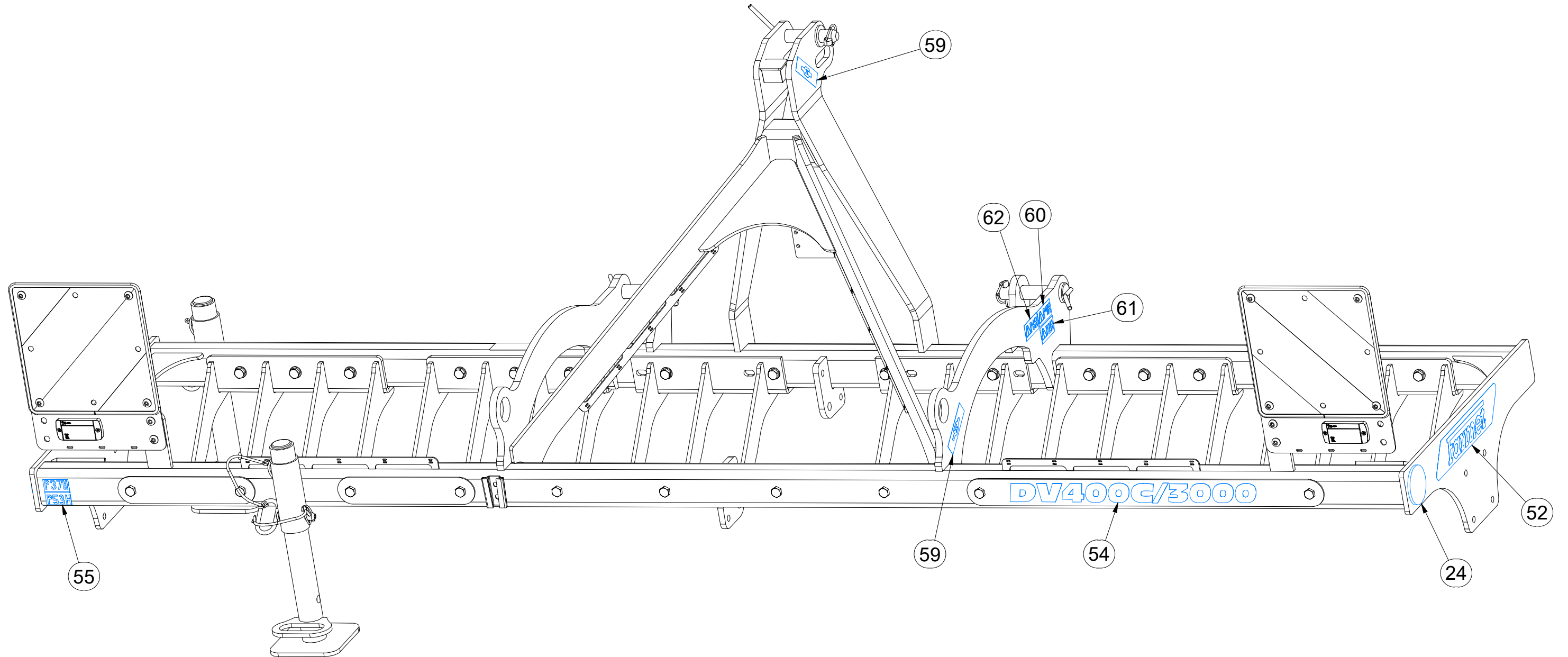
Ⓔ FOOTING OF THE MACHINE

ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ

Ⓟ PODSTAWA MASZyny



Farmet



Pos.	Part Number	Pcs.
24	m02579	2
52	m13117	2
54	m17989	1
55	m11297	2
59	m03316	4
60	m04359	2
61	m04366	2
62	m04360	2

ⒸZ VÁLEC

Ⓓ WALZE

Ⓕ ROULEAU

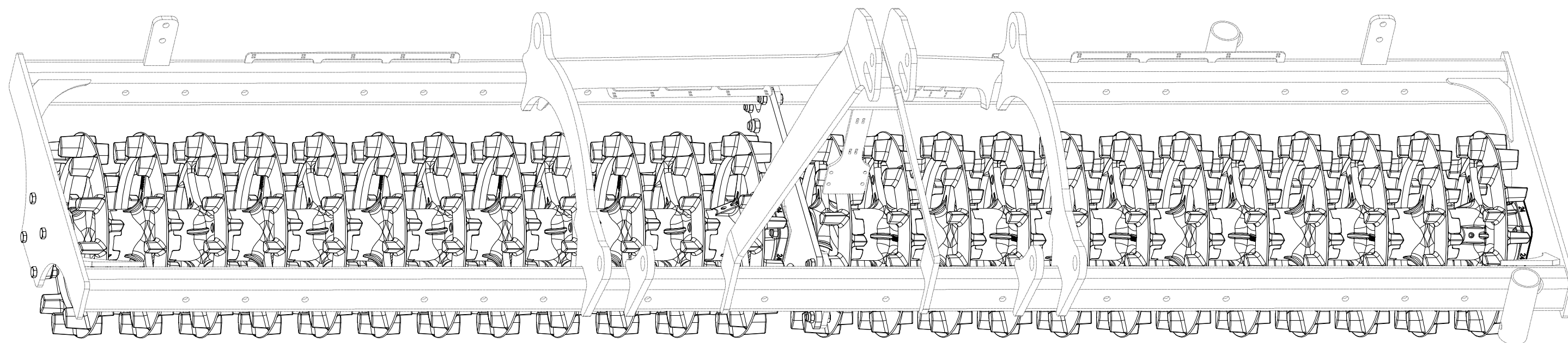
VZ00069438

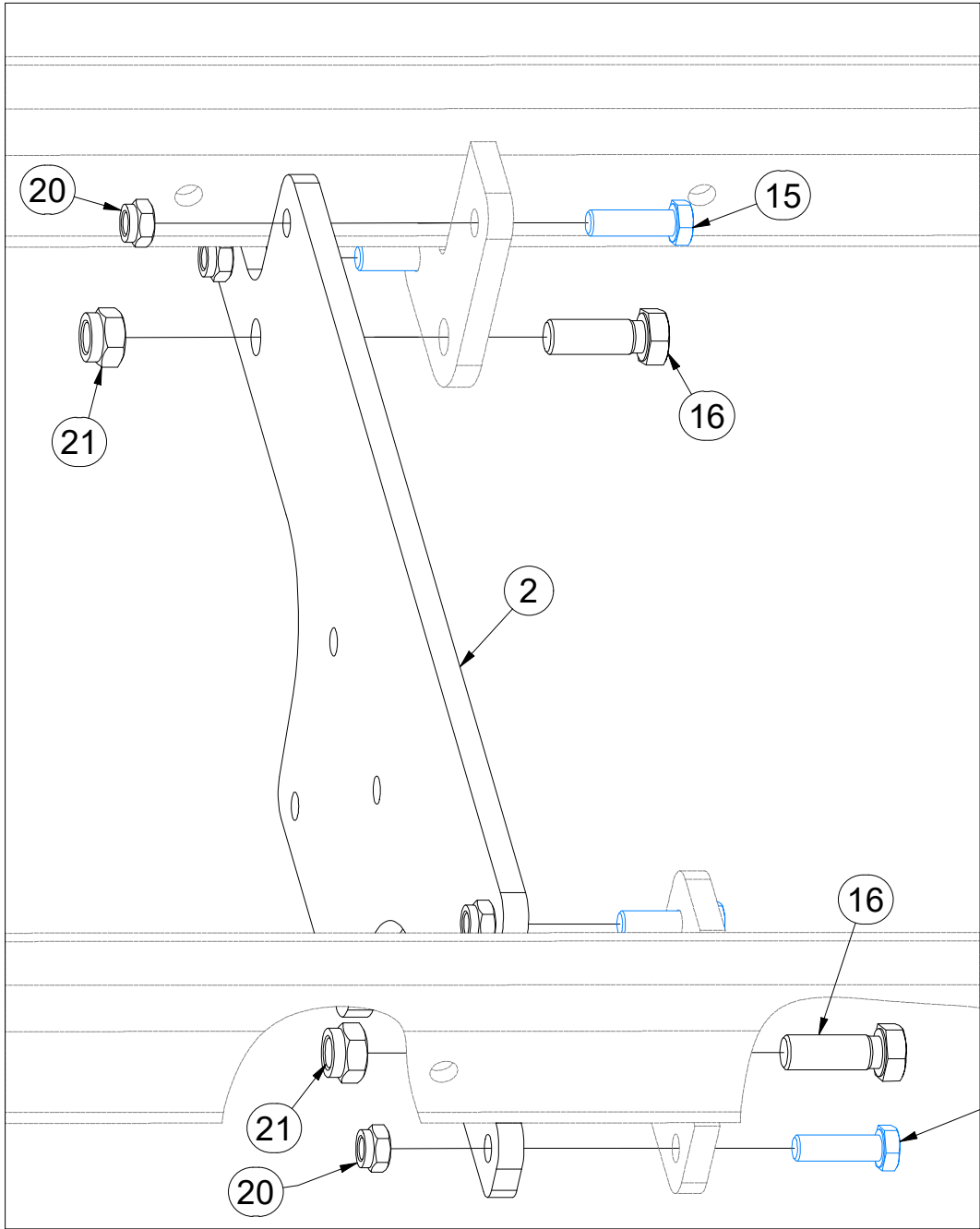
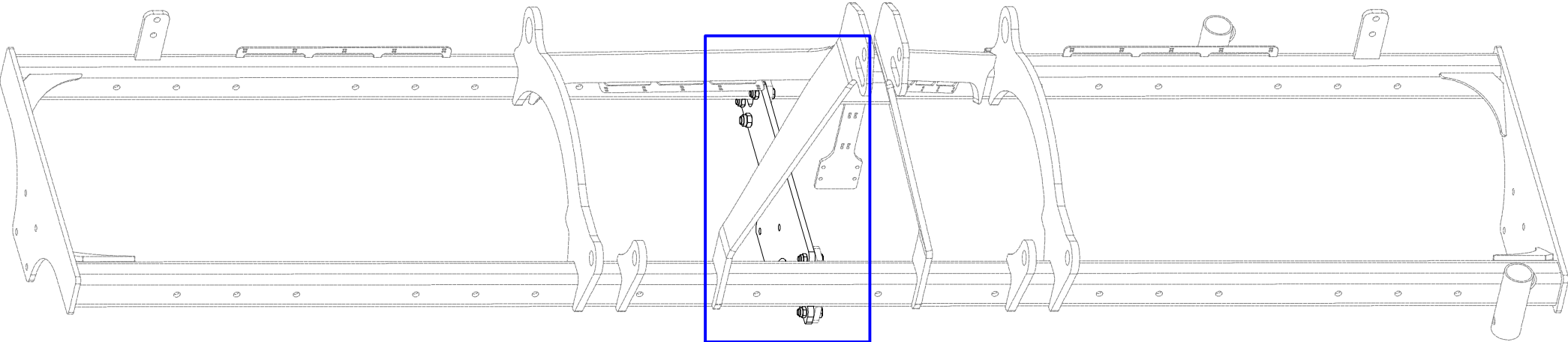
ⒼB ROLLER

ⒶU KATOK

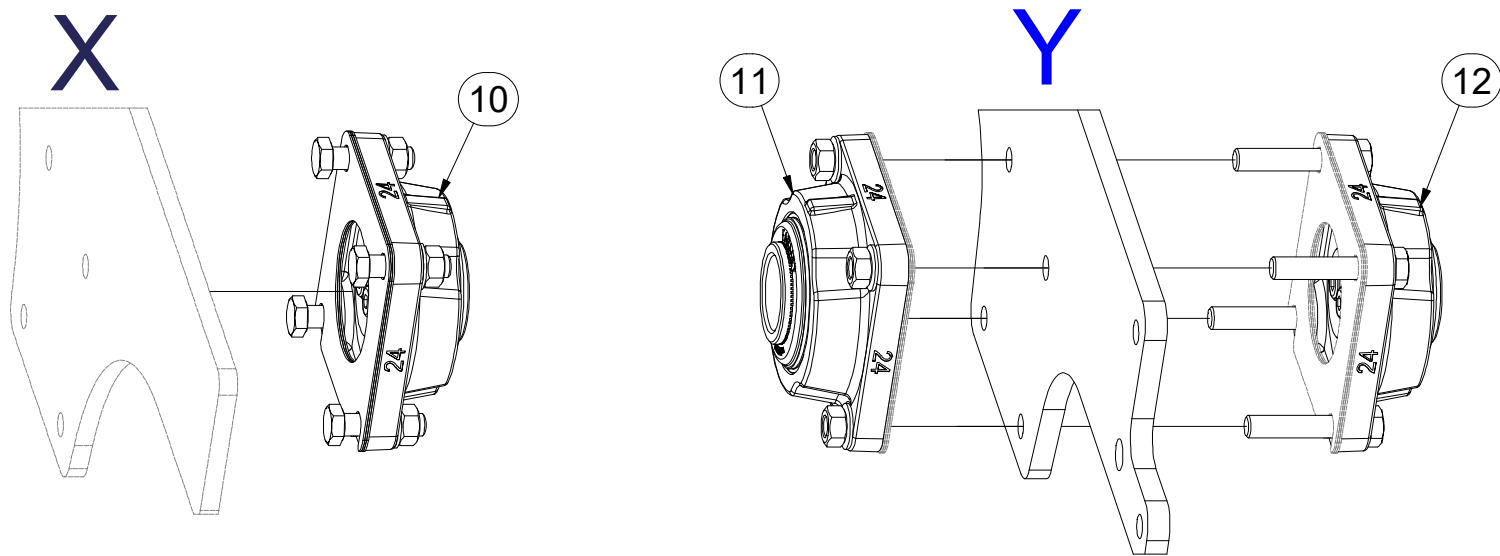
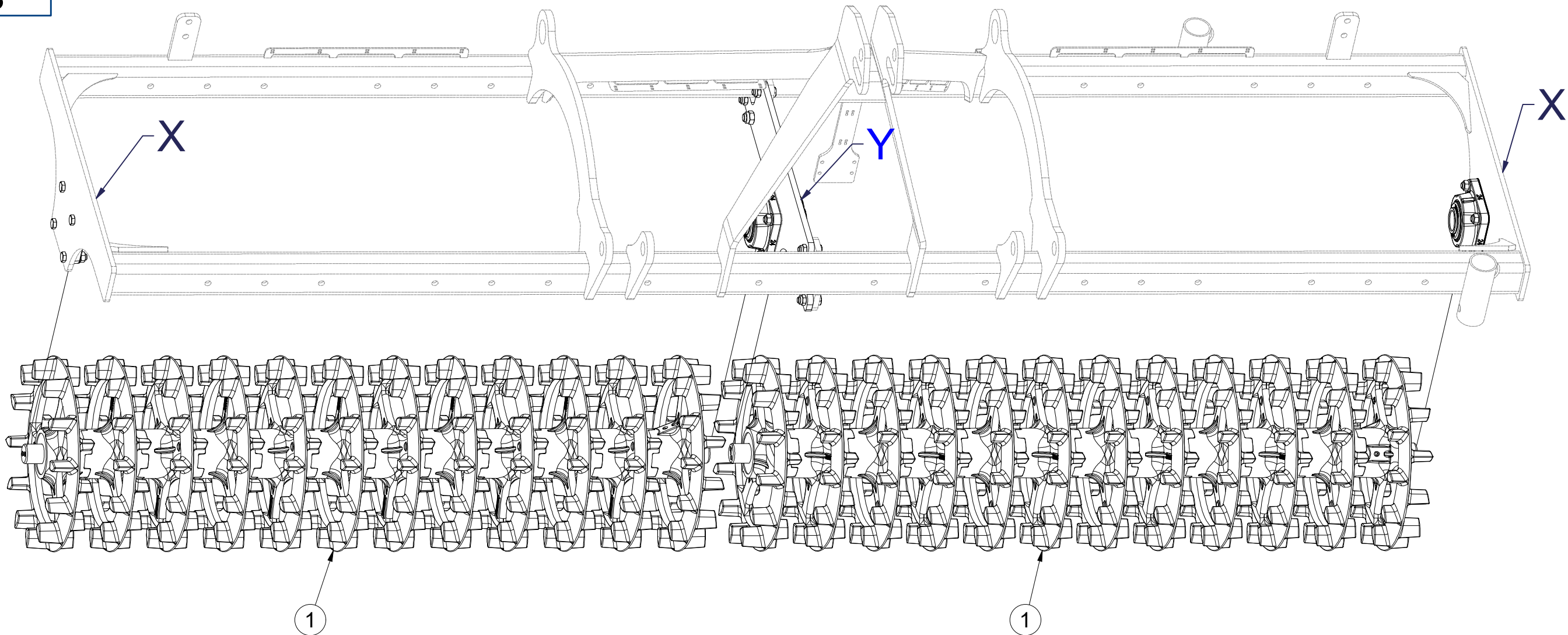
ⒶL WAŁ

Farmet





Pos.	Part Number	Pcs.
2	VZ00069646	1
15	m03926	4
16	m02254	2
20	m04301	4
21	m03683	2

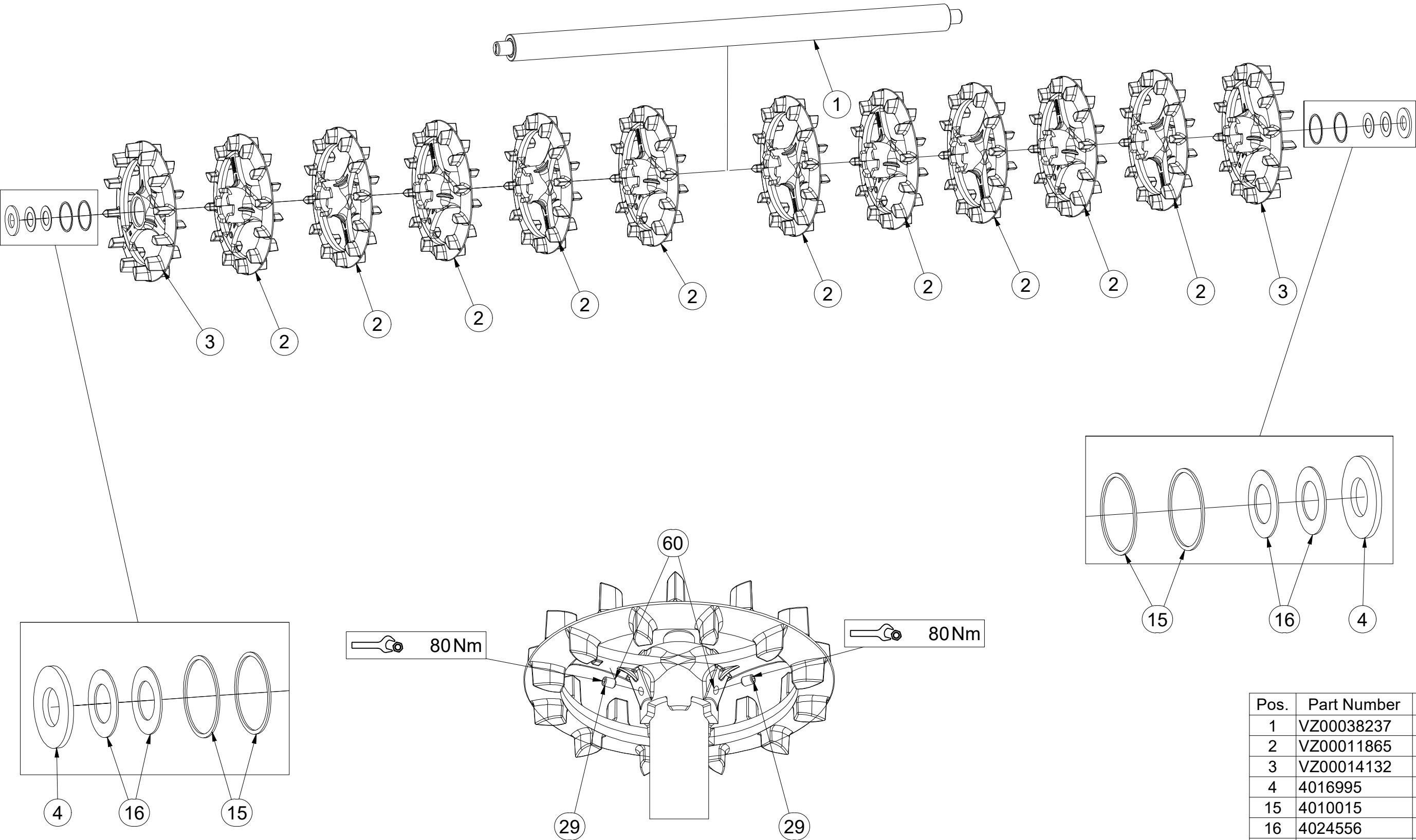


Pos.	Part Number	Pcs.
1	VZ00039893	2
10	VZ00041066	2
11	VZ00039820	1
12	VZ00039821	1

CZ SADA ZADNÍCH VÁLCŮ
 D SATZ HINTERE WALZEN
 F KIT DE ROULEAUX ARRIÈRE

VZ00039893

GB SET OF REAR ROLLERS
 RU КОМПЛЕКТ ЗАДНИХ КАТКОВ
 PL ZESTAW TYLNYCH WAŁÓW

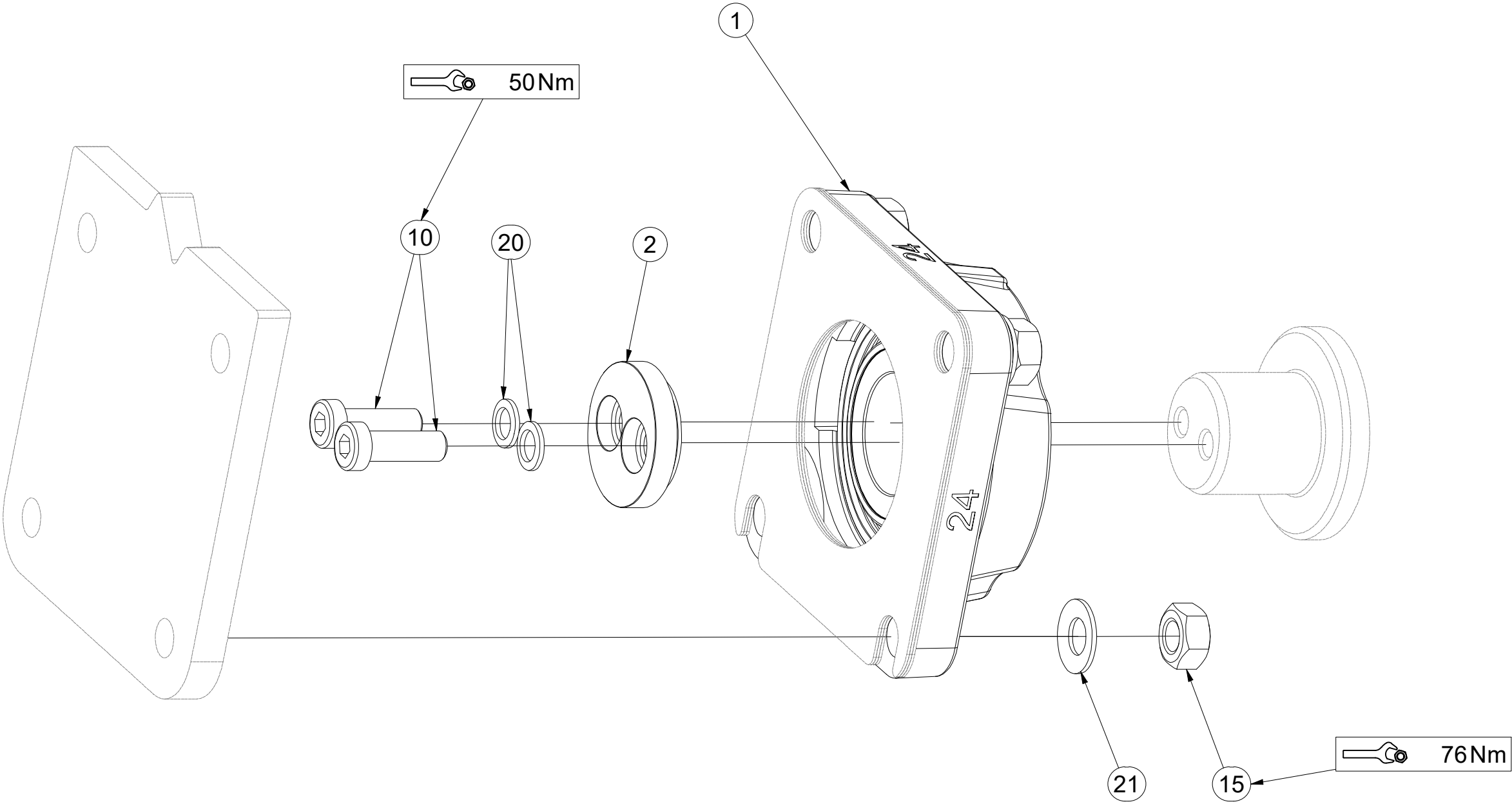
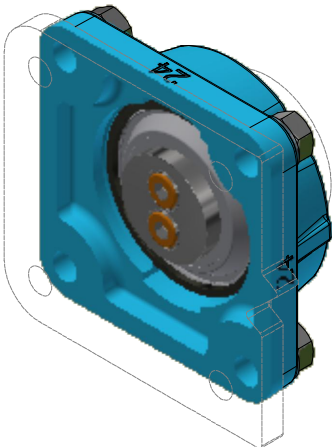


Pos.	Part Number	Pcs.
1	VZ00038237	1
2	VZ00011865	10
3	VZ00014132	2
4	4016995	2
15	4010015	4
16	4024556	4
29	m13958	4
60	m10516	0,40 ml

CZ SADA LOŽISEK
 D SATZ LAGER
 F KIT DE ROULEMENTS

VZ00039820

GB SET OF BEARINGS
 RU КОМПЛЕКТ ПОДШИПНИКОВ
 PL ZESTAW ŁOŻYSK

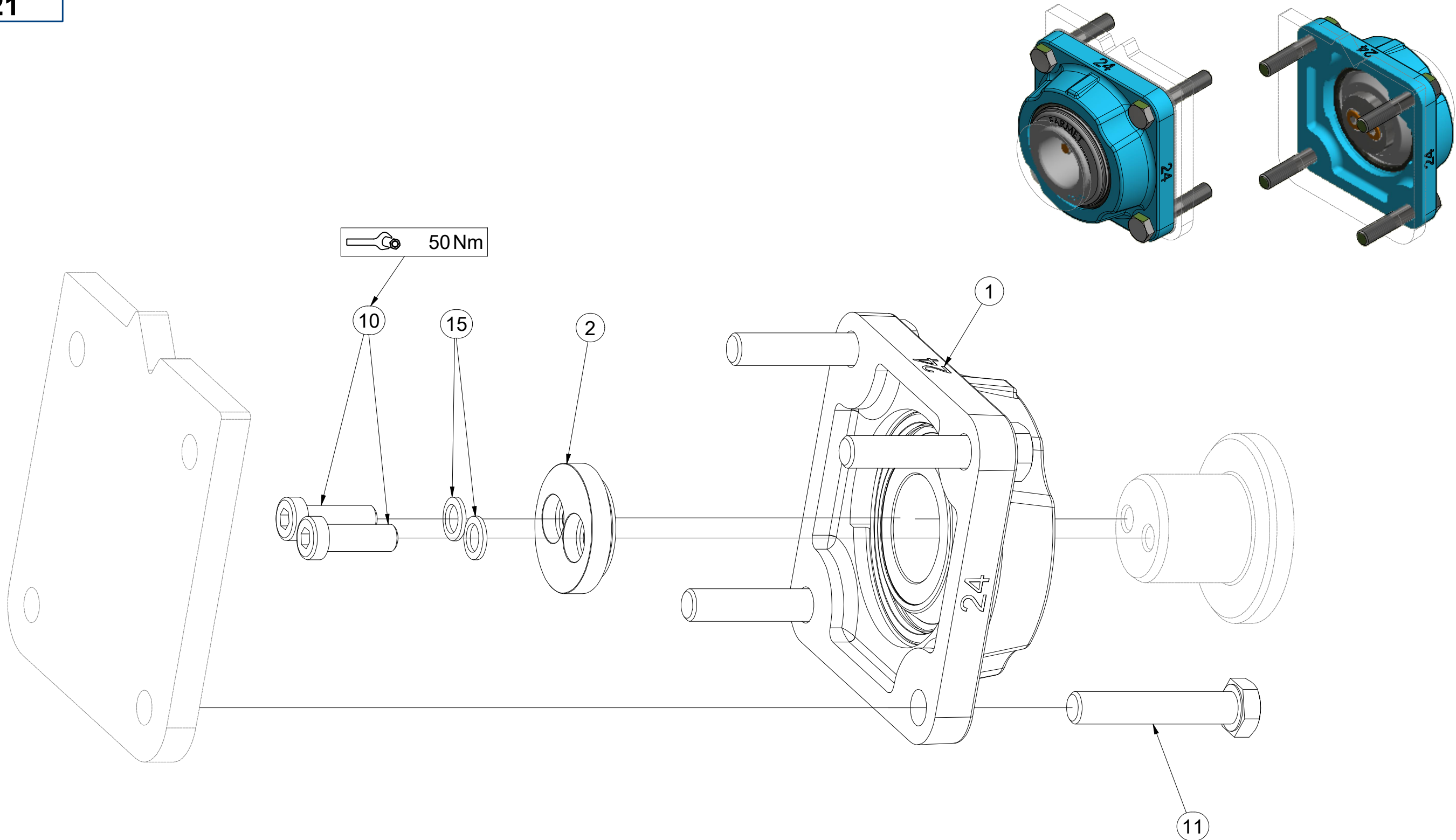


Pos.	Part Number	Pcs.
1	m24606	1
2	VZ00038211	1
10	m24320	2
15	m01305	4
20	m24356	2
21	m17545	4

CZ SADA LOŽISEK
 D SATZ LAGER
 F KIT DE ROULEMENTS

VZ00039821

GB SET OF BEARINGS
 RU КОМПЛЕКТ ПОДШИПНИКОВ
 PL ZESTAW ŁOŻYSK

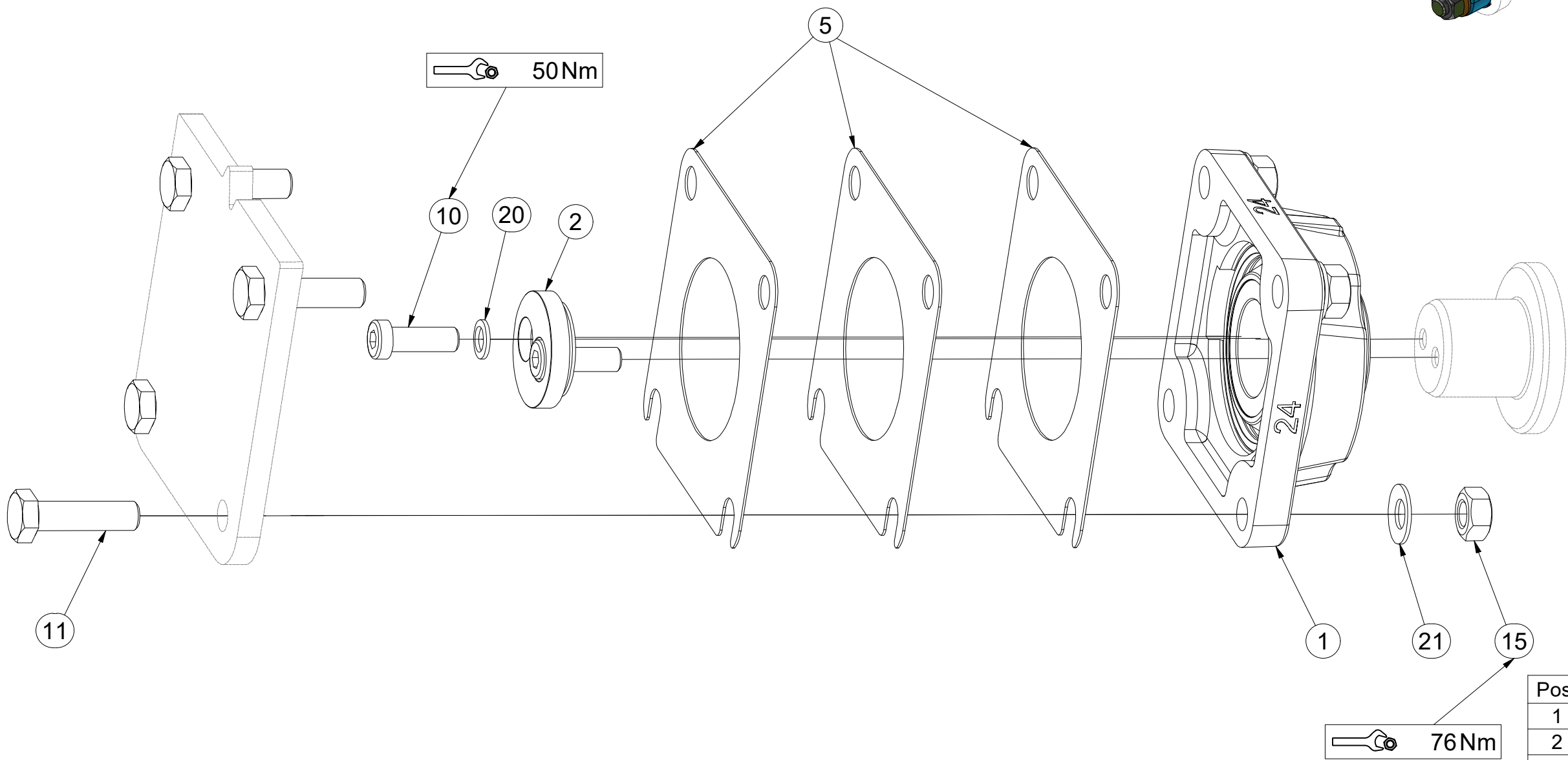
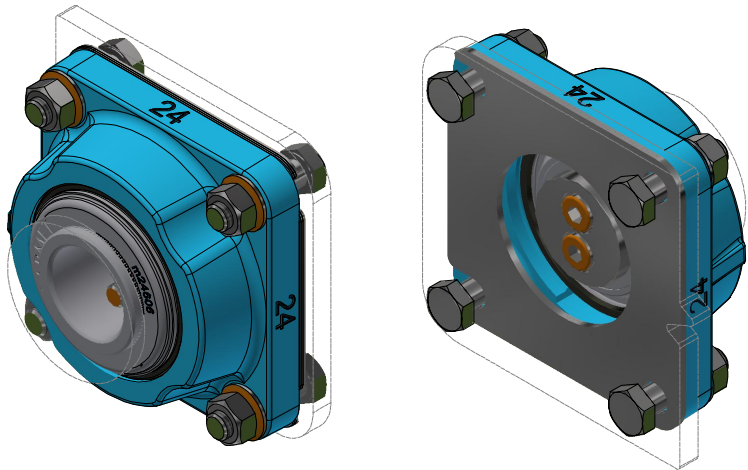


Pos.	Part Number	Pcs.
1	m24606	1
2	VZ00038211	1
10	m24320	2
11	m05898	4
15	m24356	2

CZ SADA LOŽISEK
 D SATZ LAGER
 F KIT DE ROULEMENTS

VZ00041066

GB SET OF BEARINGS
 RU КОМПЛЕКТ ПОДШИПНИКОВ
 PL ZESTAW ŁOŻYSK

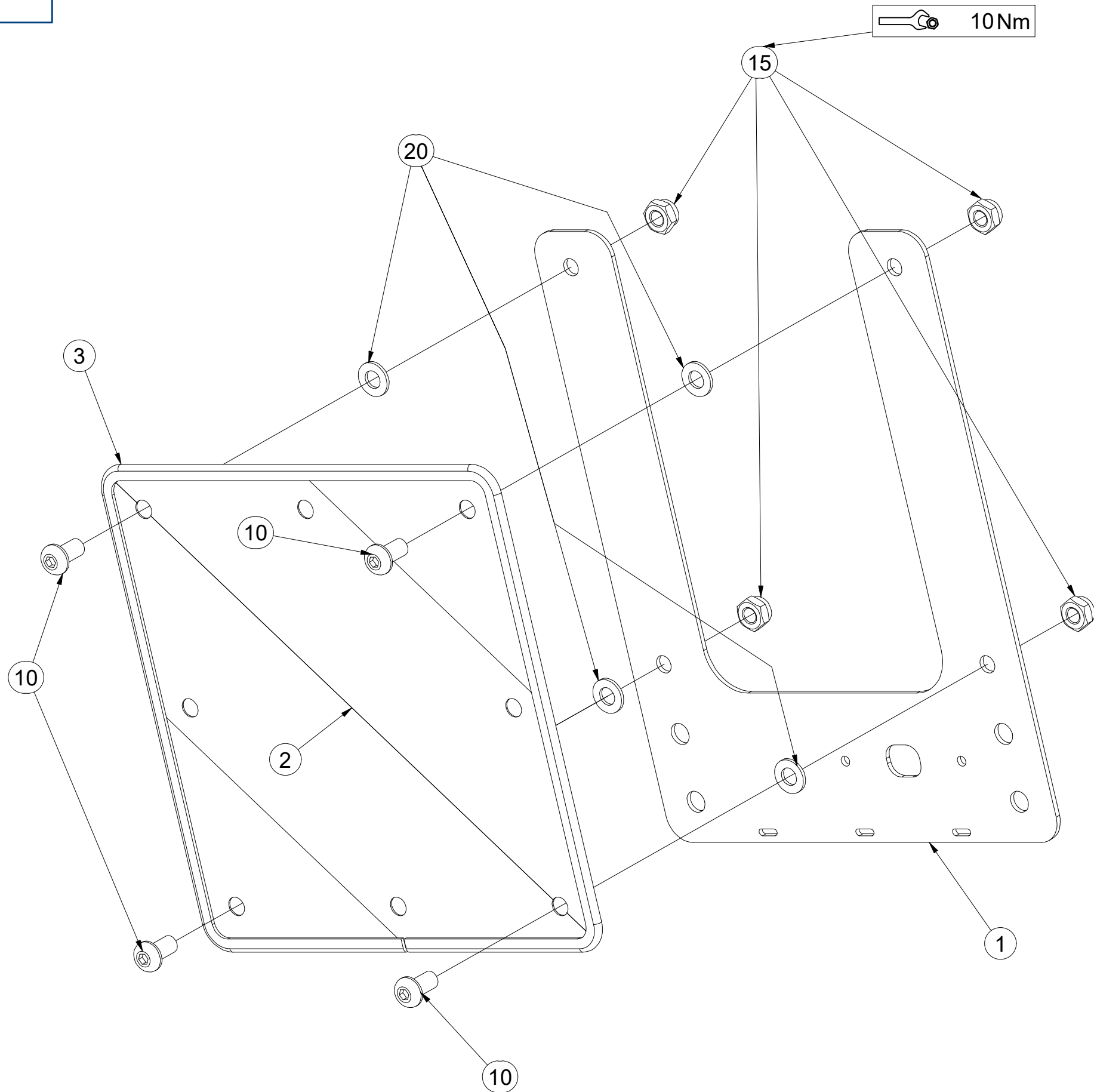


Pos.	Part Number	Pcs.
1	m24606	1
2	VZ00038211	1
5	4016809	3
10	m24320	2
11	m06077	4
15	m01305	4
21	m17545	4
20	m24356	2

CZ TERČ PŘEDNÍ
 D SCHILD, VORDERES
 F CIBLE AVANT

4025088

GB FRONT DISC
 RU ЩИТОК ПЕРЕДНИЙ
 PL TARCZA PRZEDNIA

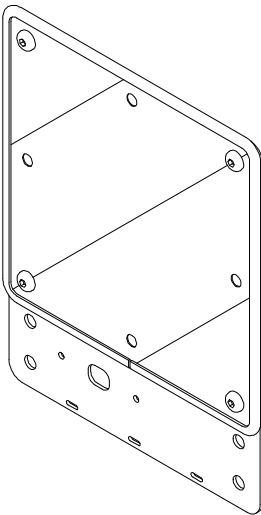
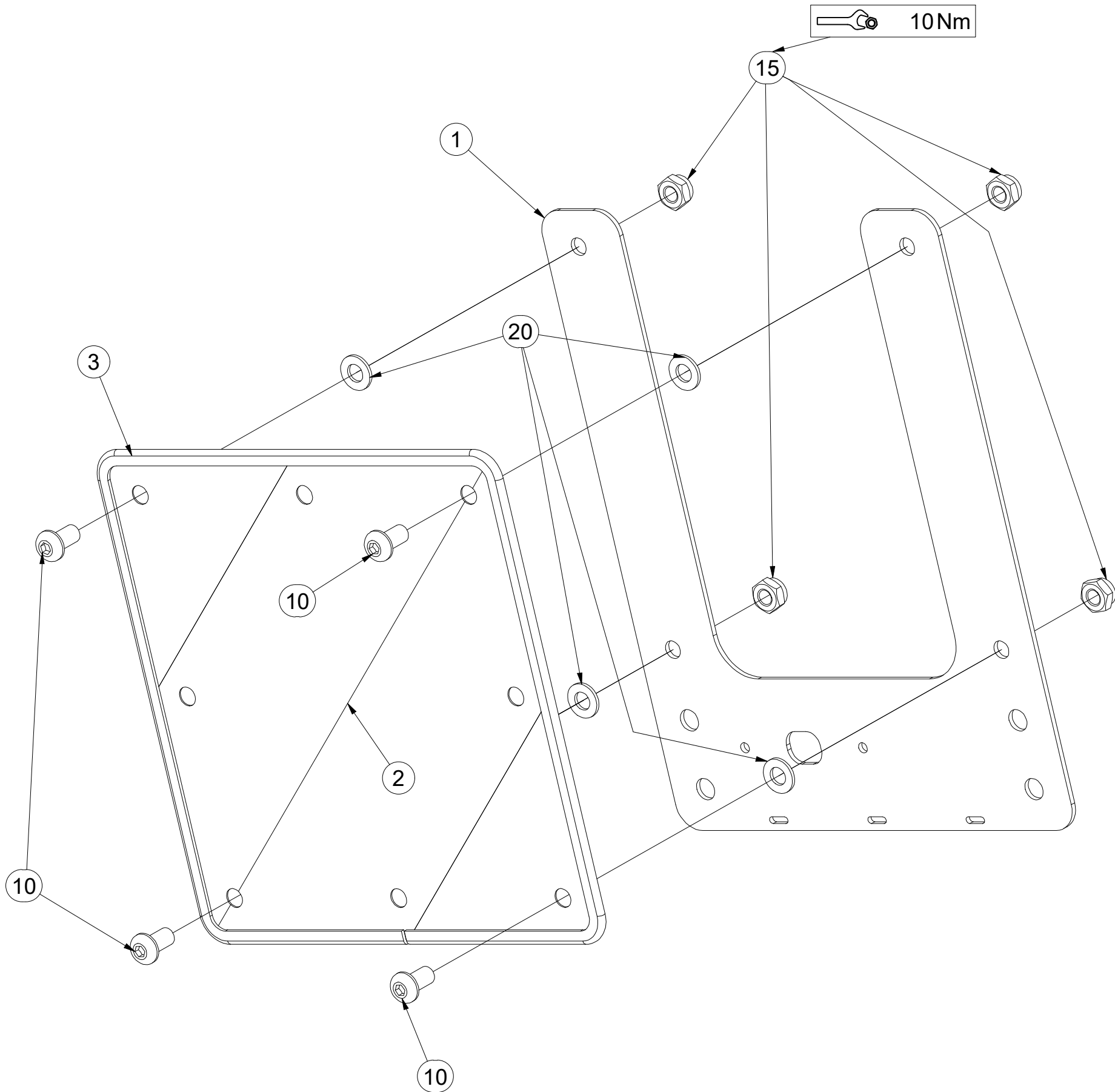


Pos.	Part Number	Pcs.
1	4025090	1
2	m18855	1
3	9005707	1
10	m16637	4
15	m03775	4
20	m01209	4

CZ TERČ PŘEDNÍ
 D SCHILD, VORDERES
 F CIBLE AVANT

4025089

GB FRONT DISC
 RU ЩИТОК ПЕРЕДНИЙ
 PL TARCZA PRZEDNIA

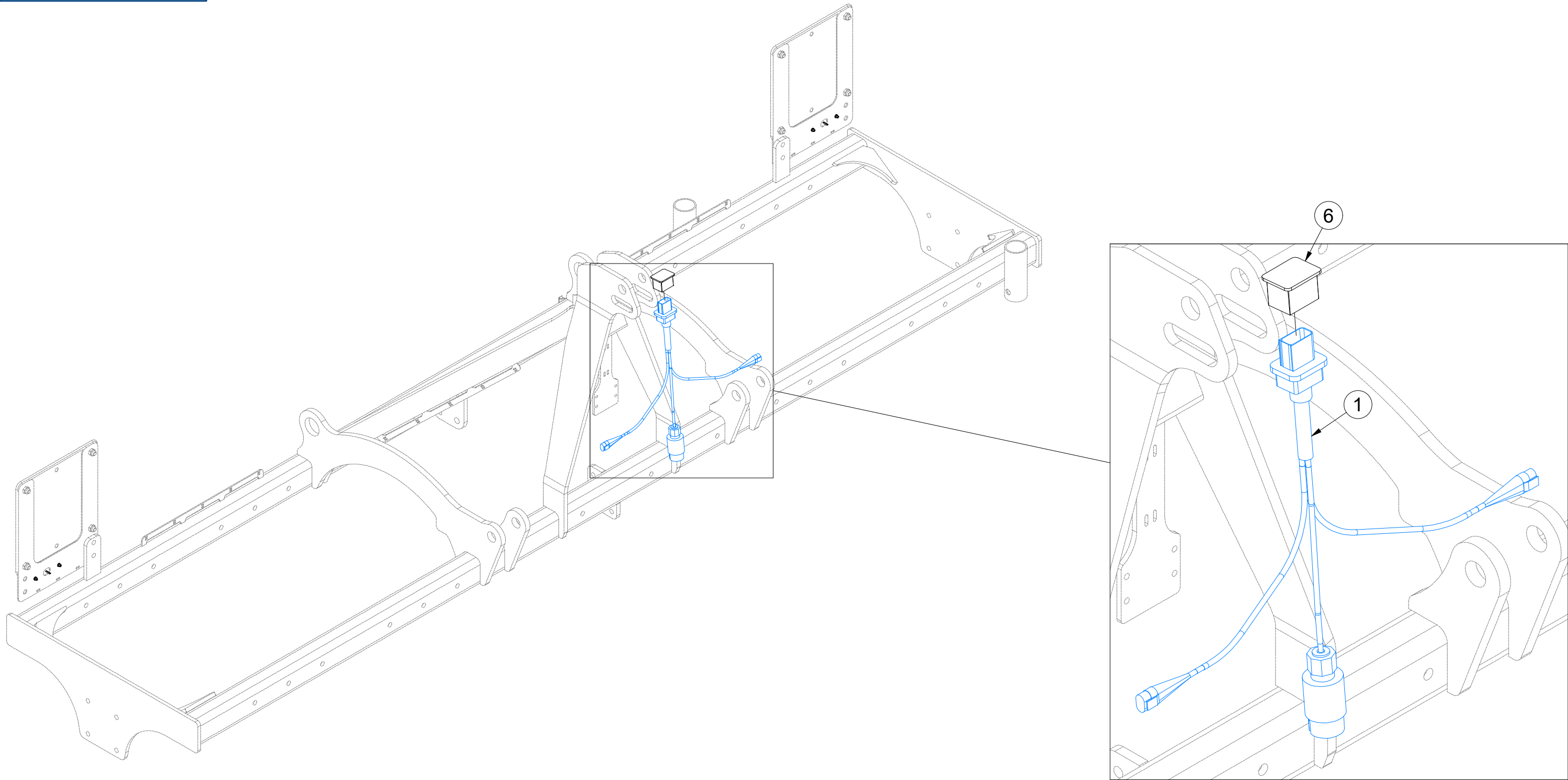


Pos.	Part Number	Pcs.
1	4025090	1
2	m18855	1
3	9005707	1
10	m16637	4
15	m03775	4
20	m01209	4

SVĚTELNÁ SADA
LEUCHTENSATZ
KIT LUMINEUX

VZ00069664

LIGHTING SET
ОСВЕТИТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ
ZESTAW OŚWIETLENIA

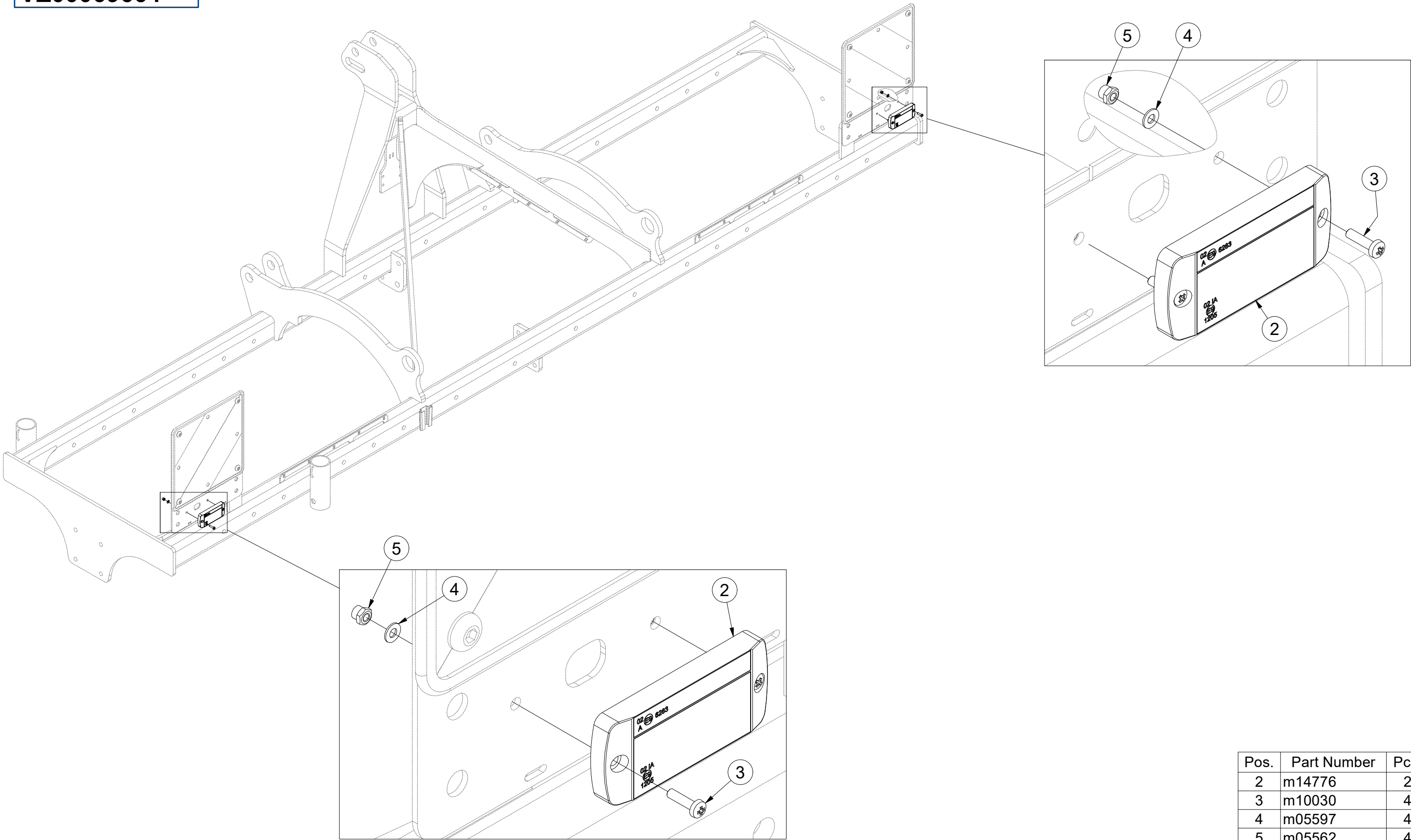


Pos.	Part Number	Pcs.
1	m14780	1
6	m27409	1

CZ SVĚTELNÁ SADA
 D LEUCHTENSATZ
 F KIT LUMINEUX

VZ00069664

GB LIGHTING SET
 RU ОСВЕТИТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ
 PL ZESTAW OŚWIETLENIA



Pos.	Part Number	Pcs.
2	m14776	2
3	m10030	4
4	m05597	4
5	m05562	4

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

GB SCREW TIGHTENING TORQUE
 RU МОМЕНТЫ ЗАЖАТИЯ БОЛТОВ
 PL MOMENTY DOKRĘCANIA ŚRUB



P		5.8	8.8	10.9	12.9	Z DIN 7991;ISO 10642		S DIN 6912;DIN 7984	
D	R	Mu	Mu	Mu	Mu	8.8	10.9	8.8	10.9
		Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm
M 3	0,5	1,1	1,8	2,6	3	0,9	1	0,9	1
M 4	0,7	2	3,1	4,5	5,3	2	2,3	2,1	2,3
M 5	0,8	4	6,1	8,9	10,4	4	4,6	4	4,6
M 6	1	6,5	9,5	14,5	16,5	7,2	7,9	7,2	8,1
M 8	1,25	16	24	36	42	17	19	17,3	19,5
M10	1,5	32	48	71	83	35	38	34,5	38,5
M12	1,75	55	84	123	144	58	65	58	65
M14	2	88	133	196	229	93	100	93	105
M16	2	137	209	307	359	144	158	144	162
M18	2,5	188	286	420	492	-	220	-	-
M20	2,5	266	406	596	698	-	310	290	330
M22	2,5	366	588	820	960	-	420	-	-
M24	3	459	699	1 027	1 202	-	530	500	560
M27	3	681	1 038	1 524	1 784	-	-	-	-
M30	3,5	924	1 408	2 069	2 421	-	-	-	-
M33	3,5	1 256	1 914	2 811	3 290	-	-	-	-
M36	4	1 612	2 456	3 607	4 221	-	-	-	-
M39	4	2 094	3 191	4 686	5 484	-	-	-	-

Mu - CZ UTAHOVACÍ MOMENT
 D ANZUGMOMENTE
 F COUPLE DE SERRAGE
 GB TIGHTENING TORQUE
 RU МОМЕНТ ЗАЖАТИЯ
 PL MOMENT DOKRĘCANIA

 D - CZ JMENOVITÝ PRŮMĚR
 D NENNDURCHMESSER
 F DIAMETRE NOMINAL
 GB NOMINAL DIAMETER
 RU НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР
 PL ŚREDNICA NOMINALNA

 R - CZ ROZTEČ ZÁVITU - STOUPÁNÍ
 D GEWINDESTIEGUNG
 F PAS DE FILET - PAS
 GB SCREW PITCH - LEAD
 RU ШАГ РЕЗЬБЫ
 PL ROZSTAW GWINTU - SKOKI

 P - CZ PEVNOST
 D FESTIGKEIT
 F RÉSISTANCE
 GB STRENGTH
 RU ПРОЧНОСТЬ
 PL WYTRZYMA OŚĆ

 Z - CZ ZÁPUSTNÉ ŠROUBY
 D SENKKOPFSCHRAUBEN
 F VIS A TÊTE FRAISÉE
 GB COUNTERSUNK SCREWS
 RU БОЛТЫ С УТОПЛЕННОЙ ГОЛОВКОЙ
 PL ŚRUBY Z ŁBEM STOŻKOWYM PŁASKIM

 S - CZ SNÍŽENÁ HLAVA
 D NIEDRIGER KOPF
 F TÊTE BASSE
 GB LOW-PROFILE HEAD
 RU ПОНИЖЕННАЯ ГОЛОВКА
 PL OBNIŻONA GŁÓWKA

CZ Pokud je v dokumentaci definován spoj šroubu a matice o různých pevnostech, vždy utahujte na moment komponenty nižší.

D 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.

F Si les documents définissent un assemblage par boulon de diverses résistances, serrez toujours au moment de la composante avec résistance inférieure

GB 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.

RU Если в документации установлено соединение из болта и гайки различной прочности, всегда зажимайте с моментом для компонента с меньшей прочностью

PL Jeśli w dokumentacji zdefiniowane jest połączenie ze śrubą i nakrętką różnych wytrzymałościach, zawsze należy dokręcać zachowując moment dokręcania komponentu z niższą wytrzymałością.

CZ Tabulka utahovacích momentů slouží k určení správného utahovacího momentu pro šroubové spoje, které nejsou mazány! Tzn. Mazivem není sníženo tření v závitu.

D Die Anzugsmomententabelle dient zur Bestimmung des korrekten Anzugsdrehmoments für Schraubverbindungen, die nicht geschmiert sind! D.h. Die Reibung im Gewinde wird nicht durch Schmiermittel reduziert.

F Le tableau des couples de serrage sert à déterminer le couple de serrage correct pour les assemblages vissés qui ne sont pas lubrifiés ! C'est-à-dire que la friction dans le filetage n'est pas réduite par un lubrifiant.

GB The tightening torque table is used to determine the correct torque for bolted joints that are not lubricated! That means friction in the thread is not reduced by lubrication.

RU Таблица моментов затяжки используется для определения правильного момента затяжки для резьбовых соединений, которые не смазаны! То есть трение в резьбе не уменьшается смазкой.

PL Tabela momentów dokręcania służy do określenia prawidłowego momentu dokręcania dla połączeń śrubowych, które nie są smarowane! Oznacza to, że tarcie w gwincie nie jest zmniejszone przez smar.

- Ⓒ UTAHOVACÍ MOMENTY NEREZOVÝCH ŠROUBŮ
- Ⓓ ANZUGMOMENTE VON EDELSTAHLSCHRAUBEN
- Ⓕ COUPLES DE SERRAGE DES VIS EN ACIER INOXYDABLE

P		A2/A4-70	A2/A4-80
D	R	Mu	Mu
		Nm	Nm
M 3	0,5	0,8	1,1
M 4	0,7	1,9	2,4
M 5	0,8	3,6	4,8
M 6	1	6,5	8,5
M 8	1,25	15	20
M10	1,5	30	39
M12	1,75	51	68
M14	2	82	109
M16	2	126	168
M18	2,5	176	235
M20	2,5	247	330
M22	2,5	337	450
M24	3	426	568
M27	3	561	748
M30	3,5	682	909

- Ⓒ Pokud je v dokumentaci definován spoj šroubu a matice o různých pevnostech, vždy utahujte na moment komponenty nižší.
- Ⓓ 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.
- Ⓕ Si les documents définissent un assemblage par boulon de diverses résistances, serrez toujours au moment de la composante avec résistance inférieure
- Ⓖ 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.
- Ⓔ Если в документации установлено соединение из болта и гайки различной прочности, всегда зажимайте с моментом для компонента с меньшей прочностью
- Ⓖ Jeśli w dokumentacji zdefiniowane jest połączenie ze śrubą nakrętką różnych wytrzymałościach, zawsze należy dokręcać zachowując moment dokręcania komponentu z niższą wytrzymałością.
- Ⓒ Tabulka utahovacích momentů slouží k určení správného utahovacího momentu pro šroubové spoje z nerezové oceli, které jsou mazány tuhými mazivy pouze v místě závitu!
Tzn. Použitím maziva je sníženo tření v závitu.
- Ⓓ Die Anzugsmomententabelle dient zur Bestimmung des korrekten Anzugsdrehmoments für Schraubverbindungen aus Edelstahl, die ausschließlich im Gewindebereich mit Festschmierstoffen geschmiert sind!
Das bedeutet, dass die Reibung im Gewinde durch das Schmiermittel reduziert wird.
- Ⓕ Le tableau des couples de serrage sert à déterminer le couple de serrage correct pour les assemblages vissés en acier inoxydable, lubrifiés avec des lubrifiants solides uniquement au niveau du filetage !
Cela signifie que la friction dans le filetage est réduite par le lubrifiant.
- Ⓖ The tightening torque table is used to determine the correct torque for stainless steel bolted joints that are lubricated with solid lubricants only at the thread area!
That means friction in the thread is reduced by the lubricant.
- Ⓔ Таблица моментов затяжки используется для определения правильного момента затяжки для резьбовых соединений из нержавеющей стали, которые смазаны твердыми смазками только в области резьбы! Это означает, что использование смазки снижает трение в резьбе.
- Ⓖ Tabela momentów dokręcania służy do określenia prawidłowego momentu dokręcania dla połączeń śrubowych ze stali nierdzewnej, które są smarowane smarami stałymi tylko w obszarze gwintu!
Oznacza to, że zastosowanie smaru zmniejsza tarcie w gwincie.

- Ⓖ STAINLESS STEEL SCREW TIGHTENING TORQUE
- Ⓔ МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ БОЛТОВ
- Ⓖ MOMENT DOKRĘCANIA ŚRUB ZE STALI NIERDZEWNEJ



- Mu - Ⓒ UTAHOVACÍ MOMENT Ⓖ TIGHTENING TORQUE
- Ⓓ ANZUGMOMENTE Ⓔ МОМЕНТ ЗАЖАТИЯ
- Ⓕ COUPLE DE SERRAGE Ⓖ MOMENT DOKRĘCANIA
- D - Ⓒ JMENOVITÝ PRŮMĚR Ⓖ NOMINAL DIAMETER
- Ⓓ NENNDURCHMESSER Ⓔ НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР
- Ⓕ DIAMETRE NOMINAL Ⓖ ŚREDNICA NOMINALNA
- R - Ⓒ ROZTEČ ZÁVITU - STOUPÁNÍ Ⓖ SCREW PITCH - LEAD
- Ⓓ GEWINDESTEIFUNG Ⓔ ШАГ РЕЗЬБЫ
- Ⓕ PAS DE FILET - PAS Ⓖ ROZSTAW GWINTU - SKOKI
- P - Ⓒ PEVNOST Ⓖ STRENGTH
- Ⓓ FESTIGKEIT Ⓔ ПРОЧНОСТЬ
- Ⓕ RÉSISTANCE Ⓖ WYTRZYMA OŚĆ

(CZ) UTAHOVACÍ MOMENTY ŠROUBŮ ČEPOVÝCH SPOJŮ
 (D) ANZUGMOMENTE VON SCHRAUBEN IN BOLZENVERBINDUNGEN
 (F) COUPLES DE SERRAGE DES VIS DES LIAISONS PAR AXES

(GB) TIGHTENING TORQUES FOR SCREWS OF PIN JOINTS
 (RU) МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ ВИНТОВ ШАРНИРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ
 (PL) MOMENT DOKRĘCANIA WKRĘTÓW SWORZNIOWYCH



(CZ) OBECNÝ PŘEDPIS UTAHOVÁNÍ ZAJIŠTĚNÍ ČEPOVÝCH SPOJŮ:
 (D) ALLGEMEINE VORSCHRIFT FÜR DAS ANZIEHEN VON BOLZENVERBINDUNGEN:
 (F) CONSIGNE GENERALE POUR LE SERRAGE DES ARTICULATIONS CYLINDRIQUES:
 (GB) GENERAL INSTRUCTION FOR TIGHTENING THE SECURING OF PIN JOINTS:
 (RU) ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ЗАЖАТИЯ ПРЕДОХРАНЕНИЯ СОЕДИНЕНИЙ ПАЛЬЦАМИ:
 (PL) OGÓLNE ZASADY DOKRĘCANIA ZABEZPIECZENIA POŁĄCZEŃ CZOPEM:



X (8.8)	M
M6	06-09 Nm
M8	15-20 Nm
M10	20-30 Nm
M12	25-35 Nm
M14, M16	30-40 Nm

X - (CZ) ROZMĚR ŠROUBU
 (D) SCHRAUBENGRÖSSE
 (F) DIMENSIONS DE LA VIS
 (GB) BOLT DIMENSION
 (RU) РАЗМЕР БОЛТА
 (PL) ROZMIAR ŚRUBY

M - (CZ) ORIENTAČNÍ MOMENT
 (D) ANZUGSMOMENT
 (F) COUPLE D'ORIENTATION
 (GB) ORIENTATION TORQUE
 (RU) ОРИЕНТАЦИОННЫЙ МОМЕНТ
 (PL) ORIENTACYJNY MOMENT

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

