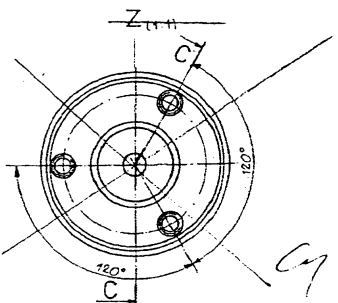
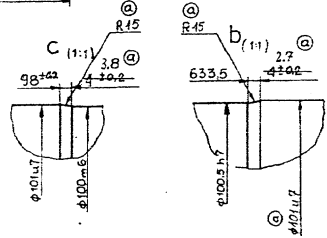
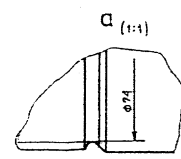
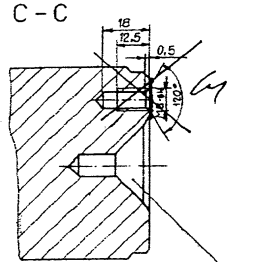


W. T.

1. Każdą osi sprawdzić na nieobecność pęknięć rys i wad defektoskopem ultradźwiękowym lub magnetycznym wg. instrukcji technologicznej badań magnetycznych osi zestawu kotłowego z dnia 18.02.1972r opracowanej przez Dział Głównego Technologa CHWKS, KONSTA...
2. Przy przechowywaniu oraz podczas transportu osie należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem mechanicznym.
3. Do montażu nie należy stosować osi posiadających trwałą właściwość magnetyczną.
4. Na czokach osi należy wybić znaki wg. niczoku „W”
5. 6 otworów M8 wykonywać tylko dla tramwaju 106Na.



Notkiel: B30 BN-87/840-07

OD 25.01.2022
30.01.2025
21.02.02.14

Pos.	Nr rys. lub normy	Nazwa	Materiał	Masa [kg]	Uwagi
1	PN-891H-8403Q104	Os	36HNM	1.2	1/1 8
Oś Alt II na tor 1435mm 20PM 070000-1-15/TS					

5046Ta