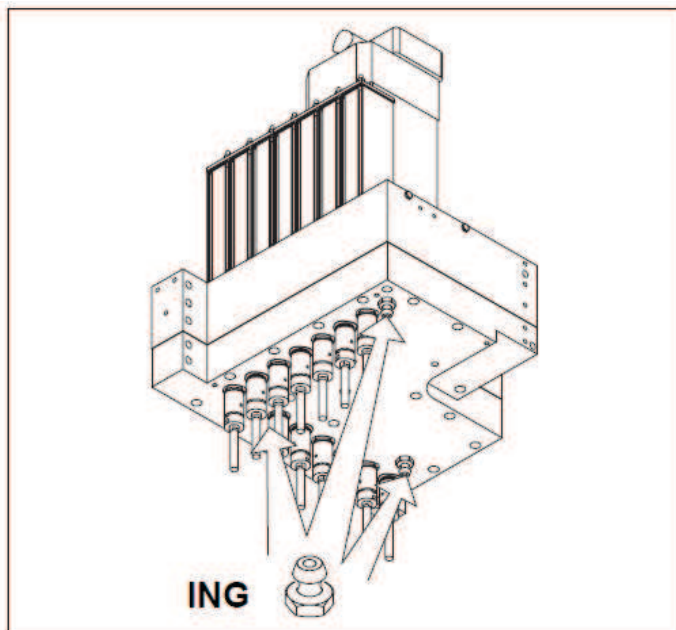
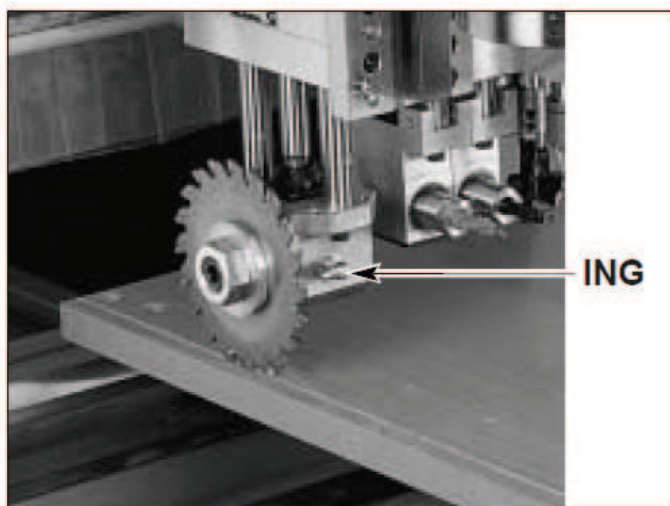
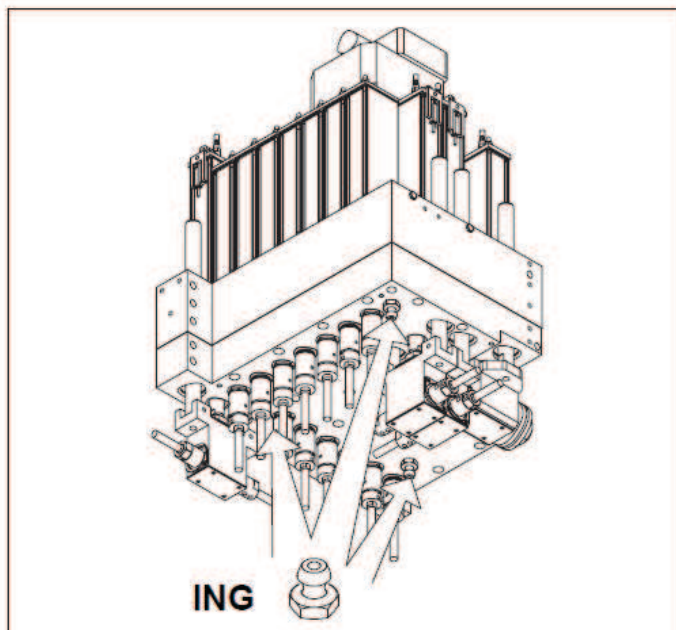


7.08.1.4 Smarowanie zespołów roboczych



Co 250 godzin nasmarować koła zębate głowicy wiercącej pompując około 250 g smaru GRASSO – ING (patrz tabela środków smarnych) używając odpowiednich narzędzi smarowniczych.



Co 500 godzin nasmarować smarem GRASSO – ING (patrz tabela) stosując odpowiednie narzędzia smarownicze.