

SPISAK UREDJAJA I OPREME POGONA GALVANIZACIJE
SA TEHNIČKIM KARAKTERISTIKAMA

Linija tvrdog hromiranja

Red. broj	NAZIV UREDJAJA	Typ ili proizvođač	Tehnološka šifra	Invent. broj	Snaga kW		Voda m ³ /h	Kompr. vazduh m ³ /h	Pozic.	Korisna zapremina (1)	Radna temperat.	PRIMEDBA
					grej	isp. pog. mot.						
1.	Kada za tvrdo hromiranje	BLASBERG	35710	18738	12	0	5,5	1,0	3.1	915	55°C	
2.	Kombinovana kada za ispiranje	"	34172 34173 34174	18739				0,2	3.2. 3.3. 3.4.	218 x3		
3.	Kada za vruće ispiranje	"	34153	18740	7,5			0,02	3.5	218	80°C	
4.	Kombinovana kada za odstranjanje hroma, hladno ispiranje i za otklanjanje cinka.	"	34177	18741					3.6 3.7 3.8	218 362 362		
5	Ispravljač za poz. 3.1.	"				27,0			3.1.			
6	Uredjaj za ventilaciju	"					4,0					
7	Kada za tvrdo hromiranje	OOOR Mašine ZCZ-Kragujev.	35711	24687	32		0,3	2,0	3.1.2	2.500	55°C	
8	Ispravljač za poz. 3.1.2.	Gorenje				75,0						