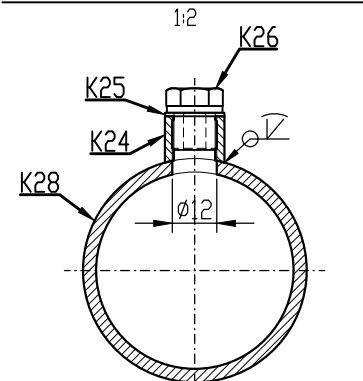
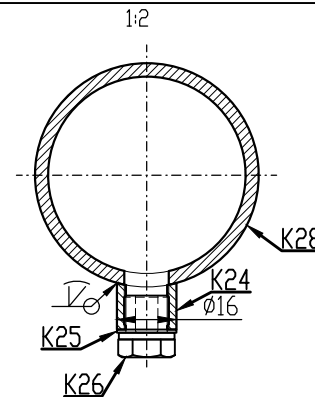


DET. ODVZDUŠŇOVACÍ ZÁTKY





DET. VYPOUŠTĚCÍ ZÁTKY



HM1	Hlavní motor Levý 170±10kW, 2200±100 RPM
HM2	Hlavní motor Pravý 170±10kW, 2200±100 RPM
WB3	Ohříváč vody kombinovaný ~ 75 l
W13	Kulový kohout 1/2" DN15
W14	Kulový kohout 1/2" DN15
KB1	Obšívkový (kýlový) chladič - dle požadavku konkrétního motoru
K2	Šoupátko klínové přírubové DN50 PN16
K3	Šoupátko klínové přírubové DN50 PN16
K4	Šoupátko klínové přírubové DN50 PN16
K5	Šoupátko klínové přírubové DN50 PN16
K6	Hadčnick (DN50 / G2")
K7	Hadice na horkou vodu (DN50)
K8	Nerezová šroubovací spona pro průměr 40+60 mm
K9	Příruba plochá přivařovací DN50 PN16
K10	Zpětná klapka 1/2" DN15
K11	Ventil přímý, uzavírací, nátrubkový 1/2" DN15 PN6
K12	Ventil přímý, uzavírací, nátrubkový 1/2" DN15 PN6
K13	Ventil přímý, uzavírací, nátrubkový 1/2" DN15 PN6
K14	Ventil přímý, uzavírací, nátrubkový 1/2" DN15 PN6
K15	Kulový kohout vnější/vnitřní závit 1/2" DN15
K16	Kulový kohout vnější/vnitřní závit 1/2" DN15
K17	Ventil uzavírací radiátorový 1/2" DN15
K18	Konvektor l x v x h = 400 x 600 x 60 mm
K19	Konvektor l x v x h = 400 x 600 x 60 mm
K20	Konvektor s ventilátorem l x v x h = 1000 x 600 x 60 mm; DC24V
K21	Expanzní nádoba ~ 30 l
K22	Stavoznak
K23	Pojistný ventil 1/2" DN15
K24	Hrdlo KRØ16
K25	Těsnící kroužek 12x16 ČSN 09 9310.2
K26	Zátka M12x1,5 ČSN 02 1920.15
K27	Tlaková hadice vodovodní DN15 s maticovými koncovkami
K28	Ocelová trubka bezešvá Ø60,3x3,6
K29	Ocelová trubka bezešvá Ø21,3x2,9
K30	Varné koleno DK60,3-90°
K31	Varné koleno DK21,3-90°
K32	Ploché těsnění (DN50 PN16)
K33	Šroub M16x75 ČSN EN ISO 4014
K34	Podložka 16,3 ČSN 02 1741.05
K35	Matice M16 ČSN EN ISO 4032
K36	Cu-trubka Ø18x1,5
K37	Průchodka č.v. 525-90-01

- 1.) Ocelové potrubí musí být vyrobeno z bezešvých trubek dle ČSN EN 42 5715.
- 2.) Ocelová kolena dle DIN 2605 a rozměrově adekvátně odpovídají příslušným trubkám.
- 3.) Rozměry přírub PN16 dle DIN 2501 s DN odpovídající příslušným trubkám.
- 4.) Jednotlivé větve systému nastehovat na plavidle a poté provést jeho celkové svaření.
- 5.) Ocelové trubky a kolena vařit k sobě obvodovým V-svárem na sílu stěn.
- 6.) Trubky vařit k přírubám oboustranným koutovým průběžným (obvodovým) svárem $a=3\text{mm}$.
- 7.) Systém opatřit v nejnižších místech vypouštěcími zátkami a potrubí z trubek 60,3x3,6 rovněž zátkami odvzdušňovacími v nejvyšších místech.
- 8.) Odvzdušňovací potrubí zhotovit ve spádu jako stále stoupající.
- 9.) Ocelové potrubí a ostatní ocelové části po svaření oboustranně žárově (ponorově) zinkovat.
- 10.) Hadice připojit pomocí hadičníků a všechny konce hadic upevnit pomocí 2 kusů nerezových šroubovácích spon.
- 11.) Potrubí vyrobené z mědi musí odpovídat ČSN EN 1057 a Pravidlům CS Lloyd.
- 12.) CU-potrubí pájet cínem pomocí příslušných spojovacích prvků (nekresleny ani neuvedeny v rozpisce).
- 13.) Připoje CU-potrubí (pod kormidelnou) pro připojení tlakových hadic opatřit závitovými koncovkami ("sladit" s hadicemi).
- 14.) Všechny spojovací a instalační prvky by měly být vybrány až po dodání konkrétních zařízení.
- 15.) Potrubí k konstrukci plavidla připevnit každých 1,5 až 2,0 m (nekresleno ani neuvedeno v rozpisce - jedná se o "drobný pomocný materiál").
- 16.) Realizace soustavy musí odpovídat lodním zvyklostem a být v souladu s požadavky CS Lloyd.
- 17.) Po montáži soustavy na plavidlo je nutné systém odzkoušet na těsnost tlakem odpovídajícím 1,5 násobku pracovního tlaku.
- 18.) Po odzkoušení naplnit systém nemrznoucí směsí a odvzdušnit.
- 19.) Minimálně Cu-potrubí potrubí po odzkoušení těsnosti tepelně izolovat.
- 20.) Přesné rozměry a "klad" potrubí určit při montáži (zde se jedná pouze o přehledové schéma).
- 21.) Systém podléhá přejímce CS Lloyd.
- 22.) V rámci použitých motorů může dojít k drobným odchylkám v dimenzi trubek - nutno upřesnit dle konkrétního motoru a rovněž tak i chladiče.

<div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>			<div> <div>Změna</div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>		<div> <div>Datum</div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>		<div> <div>Podpis</div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>		<div> <div>Zpracoval</div> <div>Stanislav Kršňák</div> <div>Foersterova 806</div> <div>Přelouč</div> <div>535 01</div> <div>CZ</div> <div></div> </div>		<div> <div>Zpracováno pro</div> <div></div> <div>POVODÍ VLTAVY,</div> <div>státní podnik</div> <div>Holečkova 8</div> <div>150 24 Praha 5</div> </div>				
Pozn.					Hmotnost		kg	Materiál							
<div> <div>Měřítka</div> <div>-BEZ-</div> <div>(1:20); 1:2</div> </div>		<div> <div>Formát</div> <div>A3</div> </div>	<div> <div>Kreslil Kršňák</div> <div>Datum IX/20</div> <div>Kontroloval</div> </div>	<div> <div>Normoval</div> <div></div> <div>Schválil</div> </div>		<div> <div>Rozměr</div> <div>Polotovary</div> <div>Č. sestavy 525-xx-xx</div> </div>									
<div> <div>Název</div> <div>SCHÉMA CHLAZENÍ MOTORU</div> <div>A TEPOVODNÍHO TOPENÍ</div> </div>								<div> <div>Typ MNL</div> <div></div> </div>		<div> <div>Listů 1</div> <div></div> </div>		<div> <div>List 1</div> <div></div> </div>		<div> <div>525-34-00/A</div> </div>	