



HM1	Hlavní motor Levý 170±10kW, 2200±100 RPM
HM2	Hlavní motor Pravý 170±10kW, 2200±100 RPM
WB3	Dhříváč 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	Hadičník ( 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=3mm.
- 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 zároveň ( ponorově ) zinkovat.
- 10.) Hadice připojit pomocí hadičníků a všechny konce hadic upevnit pomocí 2 kusů nerezových šroubovacích spon.
- 11.) Potrubí vyrobené z mědi musí odpovídat ČSN EN 1057.  
CU-potrubí pájet cínem pomocí příslušných spojovacích prvků ( nekresleny ani neuvedeny v rozpisce ).
- 12.) Připoje CU-potrubí ( pod kormidelnou ) pro připojení tlakových hadic opatřit závitovými koncovkami ( "sladit" s hadicemi ).
- 13.) Všechny spojovací a instalační prvky by měly být vybrány až po dodání konkrétních zařízení.
- 14.) Potrubí k konstrukci plavidla připevnit každých 1,5 až 2,0 m ( nekresleno ani neuvedeno v rozpisce - jedná se o "drobný pomocný materiál" ).
- 15.) Realizace soustavy musí odpovídat lodním zvyklostem a být v souladu s vyhláškou č. 334/2015 Sb.
- 16.) Po montáži soustavy na plavidlo je nutné systém odzkoušet na těsnost tlakem odpovídajícím 1,5 násobku pracovního tlaku.
- 17.) Po odzkoušení naplnit systém nemrznoucí směsí a odvzdušnit.
- 18.) Minimálně Cu-potrubí potrubí po odzkoušení těsnosti tepelně izolovat.
- 19.) Přesné rozměry a "klad" potrubí určit při montáži ( zde se jedná pouze o přehledové schéma ).
- 20.) V rámci použitých motorů může dojít k drobným odchylkám v dimenzi trubek - nutno upřesnit dle konkrétního motoru a rovněž tak i chladiče.

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