
ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

*Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов***ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ****СВАРНЫЕ СИММЕТРИЧНЫЕ****ОСТ****34-10-468-89***Конструкция и размеры***ОКП 31 1148***Взамен ОСТ 34-42-468-80*

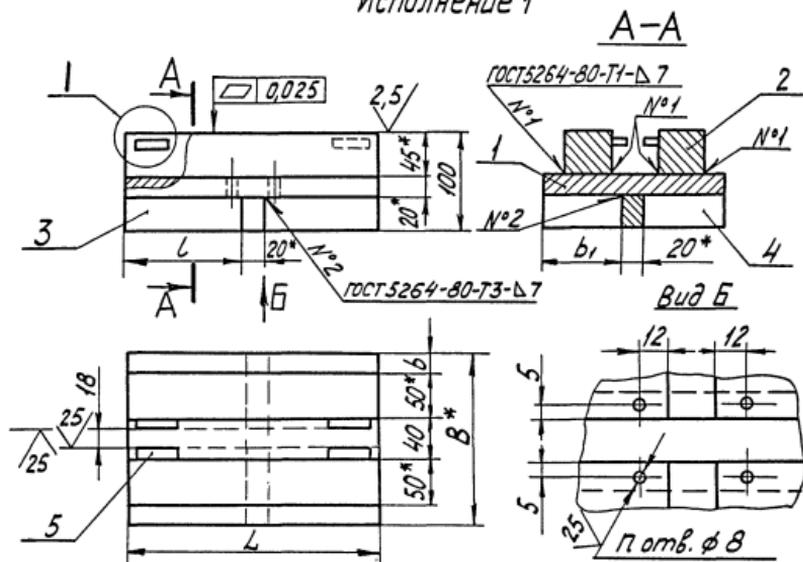
*Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР**от 14.12.89 № 167д**срок действия установлен**с 01.02.90**до 01.02.95***НЕСОБЛЮДЕНИЕ СТАНДАРТА ПРЕСЛЕДУЕТСЯ ПО ЗАКОНУ**

1. Настоящий стандарт распространяется на плиты закладные сварные симметричные длиной от 200 до 720 мм для турбин и генераторов мощностью 50-1200 МВт, устанавливаемых на постоянных подкладках.

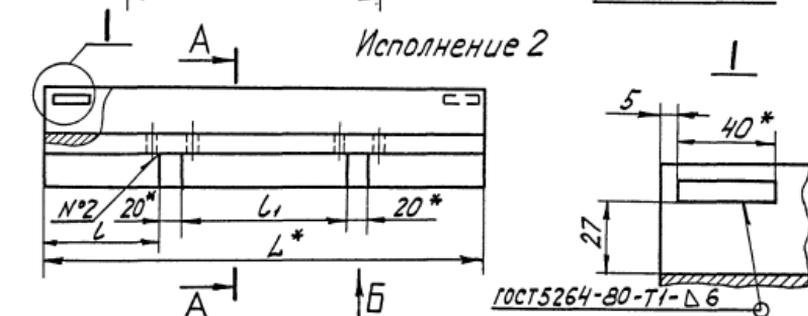
C.2 OCT34-10-468-89

2. Конструкция и размеры плит накладных должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для справок

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение плиты закладной	Испол- нение	L	B	b	b ₁	l	l ₁	п отв.	Масса, кг		
01 ОСТ 34-10-468-89	1	200	170	15	75	90	—	4	15,5		
02		250	180	20	80	115			19,6		
03		330	230	45	105	155			22,0		
04									28,7		
05	2	380	180	20	80	100	140	8	30,4		
06		450				120	170		35,5		
07		530				160	135		220	230	41,5
08		580									45,2
09	630	49,0									
10 ОСТ 34-10-468-89		720							55,6		

Пример условного обозначения плиты закладной сварной симметричной.
длинной 380 мм и шириной 180 мм:

ПЛИТА ЗАКЛАДНАЯ 05 ОСТ 34-10-468-89

ОСТ34-10-468-89 С.5

Продолжение табл. 2

Обозначение плиты закладной	Поз. 4 Редра			Поз. 5 Упор Кол. 4	
	Размеры в мм		Кол.	Масса, кг	Размеры в мм
	Ширина	Длина			
01 ОСТ 34-10-468-89	35	75	2	0,41	12×12
02		80			
03		105			
04				0,58	
05					40
06					
07		80	4	0,44	
08					
09					
10 ОСТ 34-10-468-89					

С.6 ОСТЗ 4-10-468-89

3. Материал поз. 1; 3; 4 - лист $\frac{Б-ПМ-20 \text{ ГОСТ } 19903-74}{\text{В Ст. 3 пс 5 ГОСТ } 14637-79}$;

Материал поз. 2 - Квадрат $\frac{Б50 \text{ ГОСТ } 2591-71}{\text{В Ст. 3 пс 5 ГОСТ } 535-79}$;

Материал поз. 5 - Квадрат $\frac{Б 12 \text{ ГОСТ } 2591-71}{\text{В Ст. 3 пс 5 ГОСТ } 535-79}$;

4. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.

5. Плита закладная после сварки подвергается термической обработке с целью снятия остаточных напряжений.

6. При приварке брусков поз. 2 к опорному листу поз. 1 обеспечить полное прилегание их друг к другу; допускается местный зазор не более 0,5 мм на длине 20% общей длины бруска.

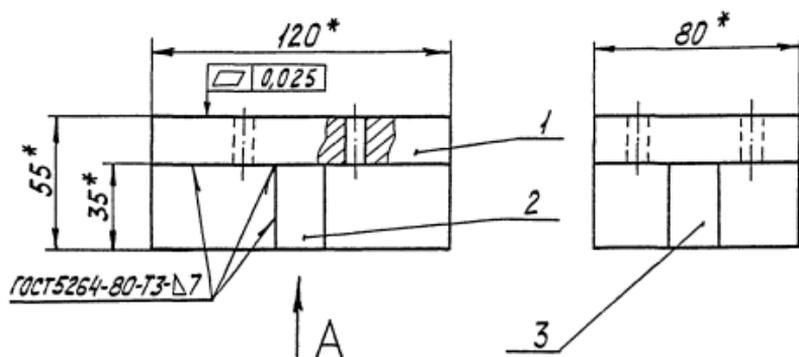
7. В местах расположения отверстий $\phi 8$ шов прервать.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по н14, остальных $\pm \frac{1T14}{2}$.

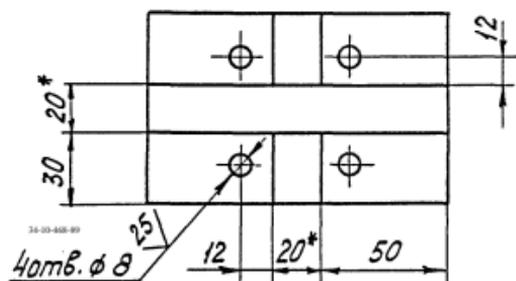
ОСТ34-10-470-89 С.2

2. Конструкция и размеры плит закладных должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

Исполнение 1



Вид А



* Размеры для справок