

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов

ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ

ЛИТЫЕ СИММЕТРИЧНЫЕ

Конструкция и размеры

ОКП 31 1148

ОСТ

34-10-471-89

Взамен ОСТ 34-42-471-80

*Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР
от 14.12.89 № 167а срок действия установлен*

с 01.02.90

до 01.02.95

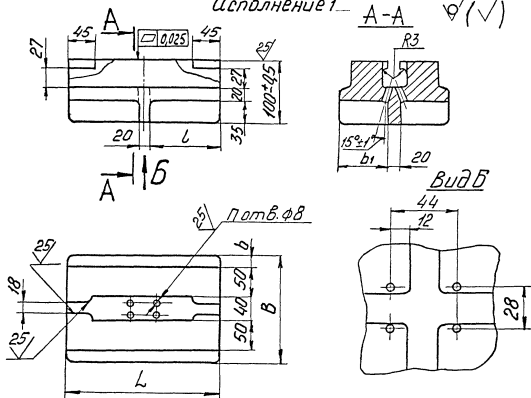
НЕСОБЛЮДЕНИЕ СТАНДАРТА ПРЕСЛЕДУЕТСЯ ПО ЗАКОНУ

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

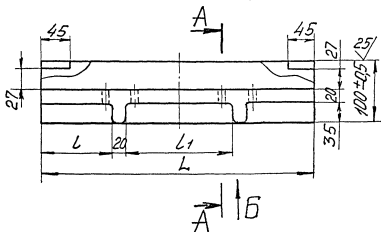
С.2 ОСТ-34-10-471-89

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

Исполнение 1 — A-A $\nabla(\checkmark)$



Исполнение 2



Размеры в мм

| Обозначение плиты закладной | Испол- нение | L | B | b | b ₁ | l | l ₁ | п отв. | Масса, кг. | | |
|--------------------------------|-----------------|------|-----|----|----------------|-----|----------------|-----------|---------------|------|------|
| 01 ОСТ 34-10-471-89 | 1 | 200 | 170 | 15 | 75 | 90 | - | 4 | 15,2 | | |
| 02 | | 250 | 180 | 20 | 80 | 115 | | | - | 4 | 19,4 |
| 03 | | | 230 | 45 | 105 | | | | | | 155 |
| 04 | | 28,1 | | | | | | | | | |
| 05 | 2 | 380 | 180 | 20 | 80 | 100 | 140 | 8 | 30,7 | | |
| 06 | | 450 | | | | 120 | 170 | | 8 | 34,8 | |
| 07 | | 530 | | | | 160 | | | | 40,7 | |
| 08 | | 580 | | | | 185 | 220 | | | 44,4 | |
| 09 | | 630 | | | | 230 | | | | 48,1 | |
| 10 ОСТ 34-10-471-89 | | 720 | | | | 230 | 54,5 | | | | |

Пример условного обозначения плиты закладной литой симметричной
длиной 380 мм и шириной 180 мм.

плита закладная 05 ОСТ 34-10-471-89

ОСТ 34-10-471-89 СЗ

3. Материал - отливка 25Л-II ГОСТ 977-75

4. Припуски на механическую обработку, допуски на размеры и массу отливки должны соответствовать II классу точности ГОСТ 2009-55, а формовочные уклоны - ГОСТ 3212-80.

5. Отливка должна быть очищена от песка и окалины, приболты и литники - удалены, а места их расположения - защищены в пределах допусков.

6. Отливка должна подвергаться термической обработке, обеспечивающей механические свойства, соответствующие требованиям ГОСТ 977-75

7. На обрабатываемых поверхностях отливки не допускается поверхностные дефекты, превышающие по глубине $\frac{2}{3}$ припуска на механическую обработку.

8. Неуказанные литейные радиусы 8мм.

9. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.