

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

*Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов***ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ ЛИТЫЕ****НЕСИММЕТРИЧНЫЕ***Конструкция и размеры*

ОСТ

34-10-472-89

ОКП 31 1148

Взамен ОСТ 34-42-472-80

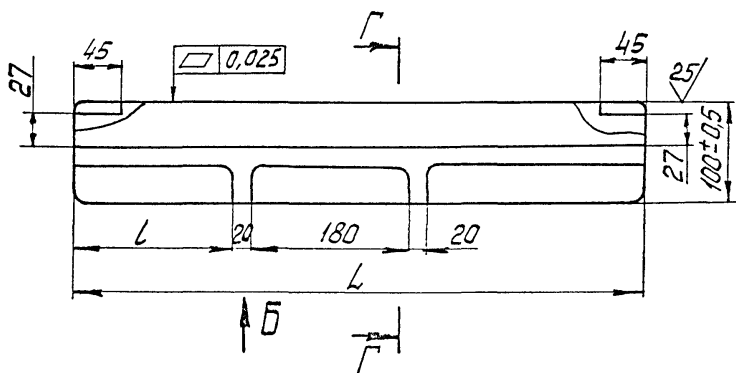
*Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР
от 14.12.89 № 167а*

*срок действия установлен**с 01.02.90**до 01.02.95*

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

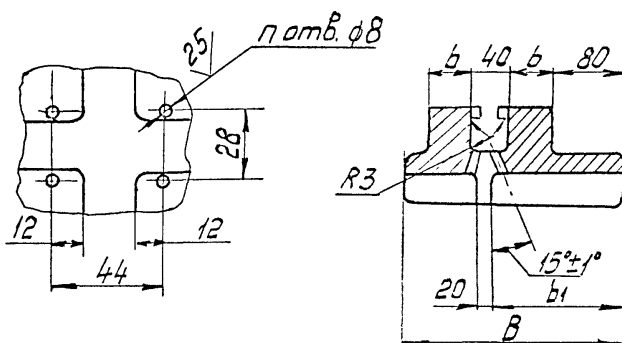
1. Настоящий стандарт распространяется на плиты закладные литые несимметричные длиной от 200 до 580 мм для турбин и генераторов мощностью 50-1200 МВт, устанавливаемых на постоянных подкладках.

Исполнение 2

$$\vee (M)$$


Вудб

Г-Г



Размеры в мм

Обозначение плиты закладной	Испол- нение	L	B	b	b ₁	L	п отв.	Масса, кг
01 OCT 34-10-472-89	1	200	110	30	40	90	4	9,6
02		250	115			115		12,2
03			180					15,2
04		350	110			165		16,6
05	2	310	220	40	130	45	8	24,2
06		400				90		30,4
07		450				115		34,0
08		470				125		35,4
09 OCT 34-10-472-89		580				180		43,0

Пример условного обозначения плиты закладной литой несимметричной
длиной 250 мм и шириной 180 мм.

плита закладная 03 OCT 34-10-472-89

C.4 OCT 34-10-472-89

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 окислы, прибыли и литники-удалены, а места их расположения - зачищены в пределах допусков.

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

7. На обрабатываемых поверхностях отливки не допускаются 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 н14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.