

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Плиты закладные сварные и литые турбогенераторов

ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ СВАРНЫЕ

НЕСИММЕТРИЧНЫЕ

ОСТ

Конструкция и размеры

34-10-469-89

ОКП 31 1148

Взамен ОСТ 34-42-469-80

Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР
от 14.12.89 № 167а

срок действия установлен

с 01.02.90

до 01.02.95

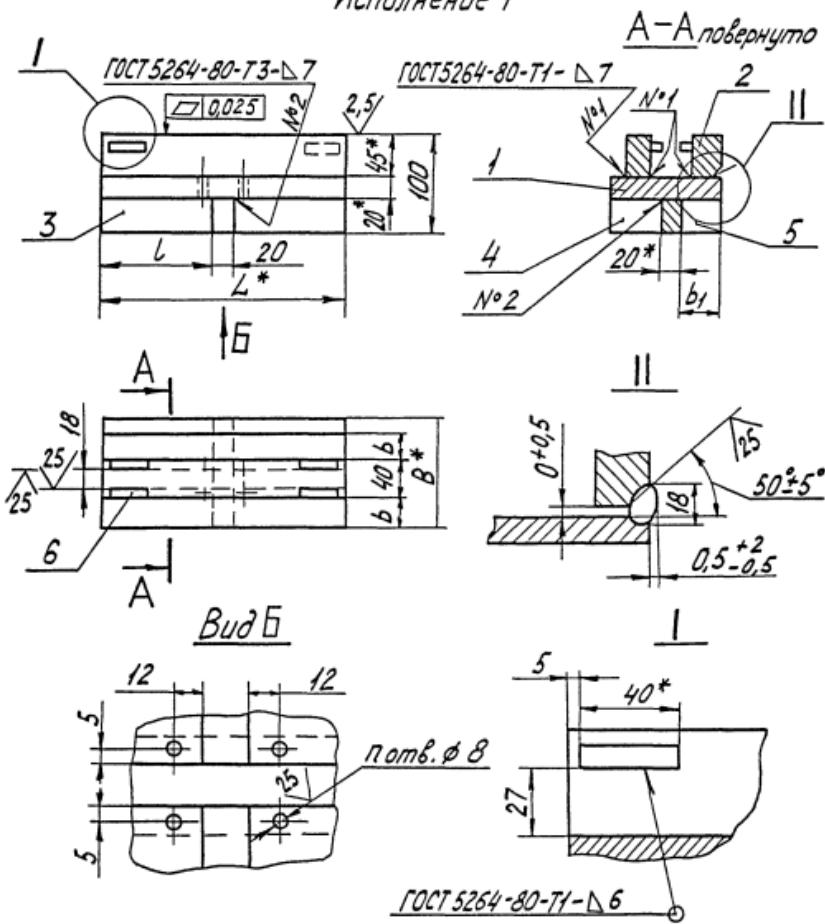
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

C.2 OCT34-10-469-89

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

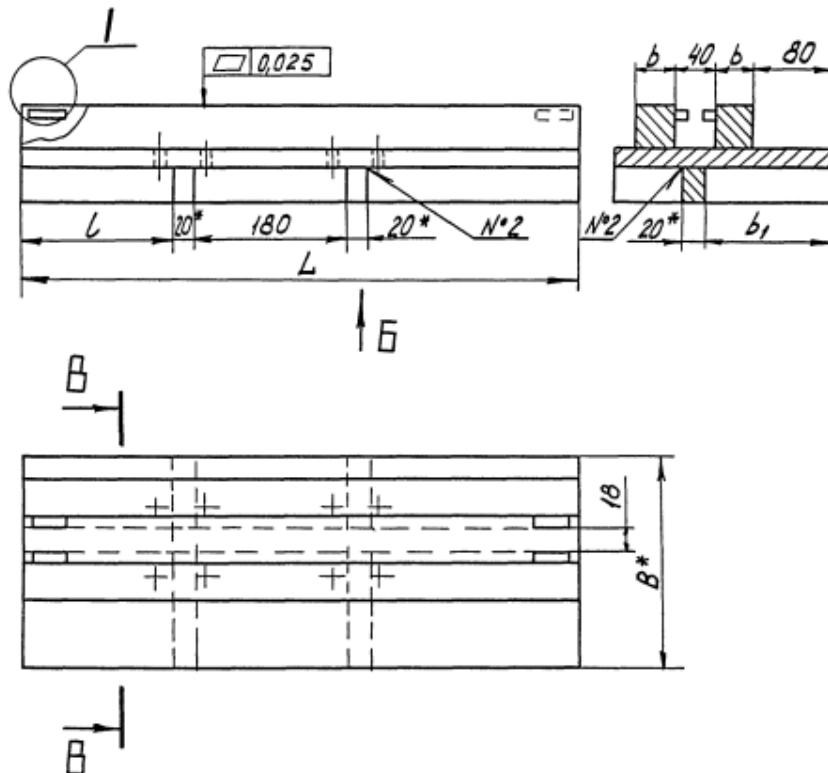
Исполнение 1



OCT34-10-469-89 C.3

Исполнение 2

В-В повернуто



*Размеры для справок

С.4 ОСТ 34-10-469-89

Таблица 1

Размеры в мм						
Обозначение плиты закладной	Испол- нение	Л	В	б	б ₁	l
01 ОСТ 34-10-469-89		200	110		90	9,8
02	1	250	115	30	40	12,4
03			180		115	4
04		350	110		165	15,5
05					45	16,9
06	2	310				24,7
07		400			90	31,0
08		450	220	40	130	34,7
09 ОСТ 34-10-469-89		470			125	36,1
		560			160	43,9

Пример условного обозначения плиты закладной сварной несимметричной длиной 250 мм и шириной 180 мм:

ПЛИТА ЗАКЛАДНАЯ 03 ОСТ 34-10-469-89

OCT34-10-469-89 C.5

Таблица 2

Обозначение плиты закладной	Поз. 1 Лист опорный Кол. 1		Поз. 2 Бруск Кол. 2		Поз. 3 Ребро Кол. 1	
	Размеры в мм Ширина Длина	Масса, кг	Размеры в мм Сечение Длина		Масса, кг	Размеры в мм Ширина Длина кг
			Масса, кг	Длина		
01 OCT34-10-469-89	110	200	3,4	200	2,2	200 1,1
02	115	250	4,5	250	2,8	250 1,4
03	180		7,1			
04	110	350	6,0	350	4,0	350 1,9
05		310	10,7	310	4,7	310 1,7
06		400	13,8	400	6,0	400 2,2
07	220	450	15,5	450	6,3	450 2,5
08		470	16,2	470	7,1	470 2,6
09 OCT34-10-469-89		580	20,0	580	8,7	580 3,2

С.6 ОСТ34-10-469-89

Продолжение табл. 2

Обозначение плиты заслонки	Поз. 4 ребро		Поз. 5 ребро		Поз. 6 Упор кол. 4	
	Размеры в мм		размеры в мм		размеры в мм	
	ширина	длина	ширина	длина	ширина	длина
01 ОСТ 34-10-469-89	50		0,27			
02	55	1	0,30			
03	120		0,66			
04	55	0,30				
05	35		35		12x12	40
06						0,05
07	70	2	0,38		130	2
08						0,71
09 ОСТ 34-10-469-89						

ОСТ 34-10-469-89 С.7

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

Материал поз. 2 - В Ст. 3 лс 5 ГОСТ 380-71;

Материал поз. 6 - Квадрат $\frac{\text{В 12 ГОСТ 2591-71}}{\text{В Ст. 3 лс 5 ГОСТ 535-79}}$.

4. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.

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

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

7. В местах расположения отверстии ф 8 шов прерывать.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по $H14$, валов по $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.