

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов

ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ СВАРНЫЕ

НЕСИММЕТРИЧНЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ
34-10-469-89

ОКП 31 448

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

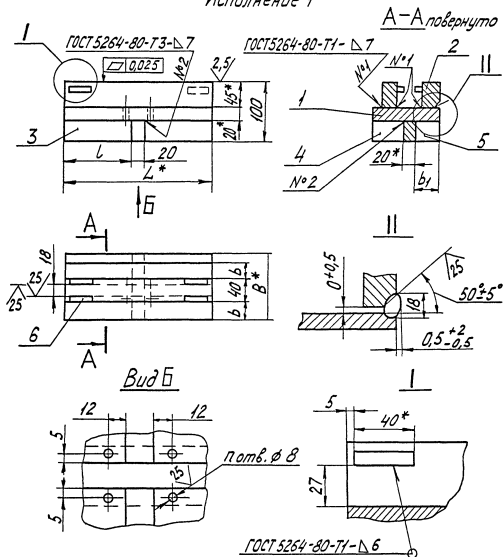
НЕСОБЛЮДЕНИЕ СТАНДАРТА ПРЕСЛЕДУЕТСЯ ПО ЗАКОНУ

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.

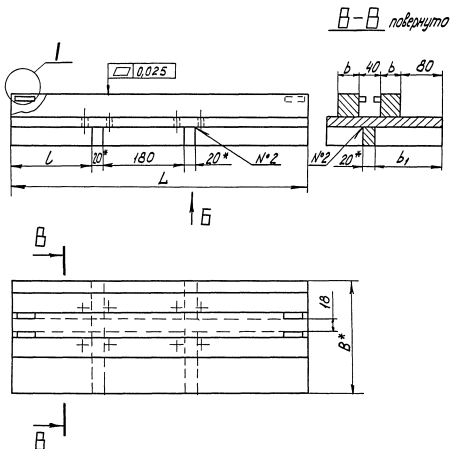
С.2 ОСТ34-10-469-89

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

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для справок

С.4 ОСТ34-10-469-89

Размеры в мм
Таблица 1

Обозначение плиты закладной	Испол- нение	L	B	b	b ₁	l	n отв.	Масса, кг
01 ОСТ 34-10-469-89	1	200	110	30	40	90	4	9,8
02		250	115			115		12,4
03			180			15,5		
04		350	110			165		16,9
05	2	310	220	40	130	45	8	24,7
06		400				90		31,0
07		450				115		34,7
08		470				125		36,1
09 ОСТ 34-10-469-89		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

Таблица 2

Обозначение плиты закладной	Поз. 1 Лист опорный Кол. 1			Поз. 2 Брусок Кол. 2			Поз. 3 Ребро Кол. 1		
	Размеры в мм		Масса, кг	Размеры в мм		Масса, кг	Размеры в мм		Масса, кг
	Ширина	Длина		Сечение	Длина		Ширина	Длина	
01 ОСТ 34-10-469-89	110	200	3,4		200	2,2	35		
02	115	250	4,5		250	2,8			
03	180		7,1						
04	110	350	6,0		350	4,0			
05		310	10,7		310	4,7			
06	220		13,8		400	6,0	35		
07			15,5		450	6,3			
08			16,2		470	7,1			
09 ОСТ 34-10-469-89		580	20,0		580	8,7			

ОСТ34-10-469-89 С.7

3. Материал поз. 1; 3; 4; 5 - лист $\frac{Б-ПН-20 \text{ ГОСТ } 19903-74}{ВСт.3пс5 \text{ ГОСТ } 14637-79}$;

Материал поз. 2 - ВСт.3пс5 ГОСТ 380-71;

Материал поз. 6 - Квадрат $\frac{В12 \text{ ГОСТ } 2591-71}{ВСт.3пс5 \text{ ГОСТ } 535-79}$.

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 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 прерывать.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по $h14$, остальных $\pm \frac{1714}{2}$.