

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов

ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ

СВАРНЫЕ СИММЕТРИЧНЫЕ

Конструкция и размеры

ОКП 31 1148

ОСТ
34-10-468-89

Взамен ОСТ 34-42-468-80

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

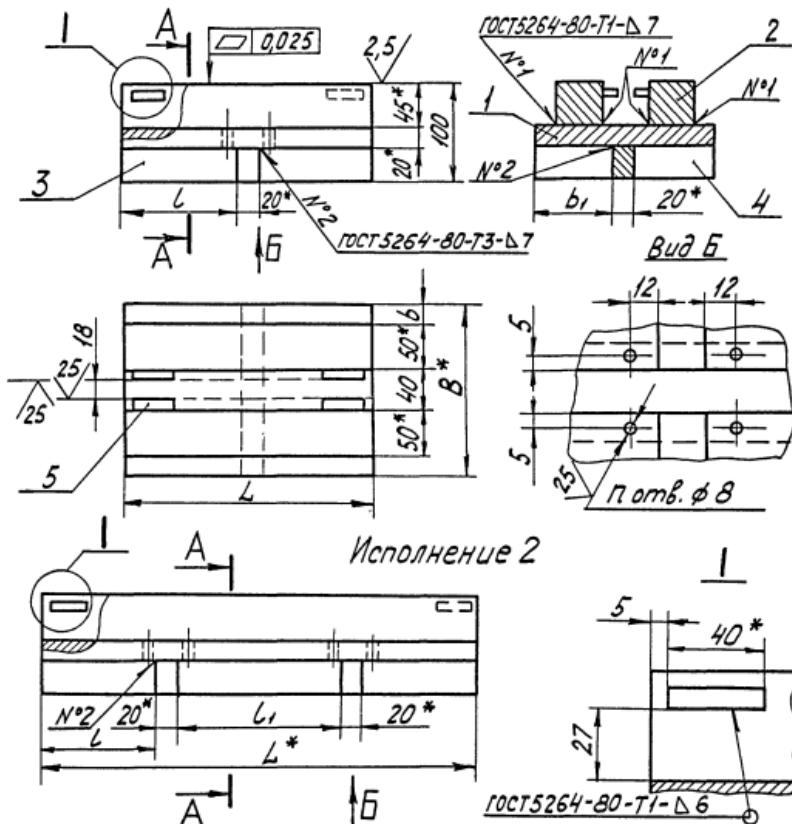
1. Настоящий стандарт распространяется на плиты закладные сварные симметричные длиной от 200 до 720мм для турбин и генераторов мощностью 50-1200 МВт, устанавливаемых на постоянных подкладках.

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

A-A



*Размеры для спрэдов

OCT34-10-468-89 C.3

Таблица 1

размеры в мм

Обозначение плиты закладной	Испол- нение	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>n</i> отв.	Масса, кг
01 OCT34-10-468-89		200	170	15	75	90			15,5
02	1	250	180	20	80	115	—	4	19,6
03		230	45	105					22,0
04		330			155				28,7
05		380			100	140			30,4
06		450			120	170			35,5
07	2	530	180	20	80	160			41,5
08		580						8	45,2
09		630			135	220			49,0
10 OCT34-10-468-89		720				230			55,6

Пример условного обозначения плиты заслонки сварной симметричной,
длиной 380 мм и шириной 180 мм:

ПЛИТА ЗАСЛОНКА О5 ОСТ 34-10-468-89

С.4 ОСТ34-10-468-89

Таблица 2

Обозначение плиты закладной	Поз. 1		Поз. 2		Поз. 3	
	Лист опорный Кол. 1		Бруск Кол. 2		Редро Кол. 1	
Размеры δ мм	Масса, кг	Размеры δ мм		Размеры δ мм		Масса, кг
		Ширина	Длина	Сечение	Длина	
01 ОСТ 34-10-468-89	170	200	5,3	200	3,9	200
02	180	250	7,1	250	4,9	250
03		230	9,0			1,4
04		330	11,9	330	6,5	330
05		380	10,7	50x50	3,80	1,8
06		450	12,7		450	2,1
07		530	15,0		530	2,5
08		580	16,4		580	2,9
09		630	17,8		630	3,2
10 ОСТ 34-10-468-89		720	20,3		720	3,5
						4,0

OCT34-10-468-89 C.5

Продолжение табл. 2

Обозначение плиты	Поз. 4 Ребро	Поз. 5 Упор Кол. 4			
		Размеры в мм Ширина Длина	Кол. Кг	Размеры в мм Сечение Длина	Масса, кг
01	OCT 34-10-468-89	75	0,41		
02		80	2	0,44	
03		105		0,58	
04					0,05
05		35		12x12	40
06					
07			80	4	0,44
08					
09					
					10 OCT 34-10-468-89

С.6 ОСТ34-10-468-89

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

Материал поз. 2 - Квадрат $\frac{\text{Б 50 ГОСТ 2591-71}}{\text{В Ст. 3 п.5 ГОСТ 535-79}}$;

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

4. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.

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

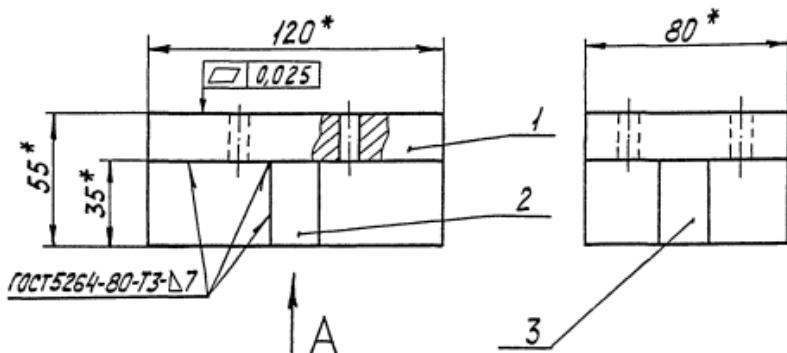
6. При приварке брусков поз. 2 к опорному листу поз. 1 обеспечить полное прилегание их друг к другу; допускается местный зазор не более 0,5 мм на длине 20% общей длины бруска.

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

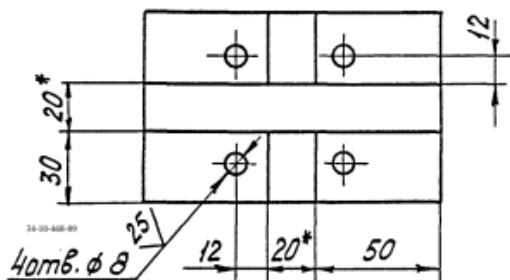
8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по $H14$, валов по $h14$, остальных $\pm \frac{1714}{2}$.

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

Исполнение 1



Вид А



*Размеры для справок