УДК 669.14-413:621.165 Группа Е25

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов

ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ СВАРНЫЕ НЕСИММЕТРИЧНЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 34-10-469-89

ОКП 31 1148

Взамен ОСТ 34-42-469-80

Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР от 14.12.89 № 167д срок действия установлен с 01.02.90 до 01.02.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

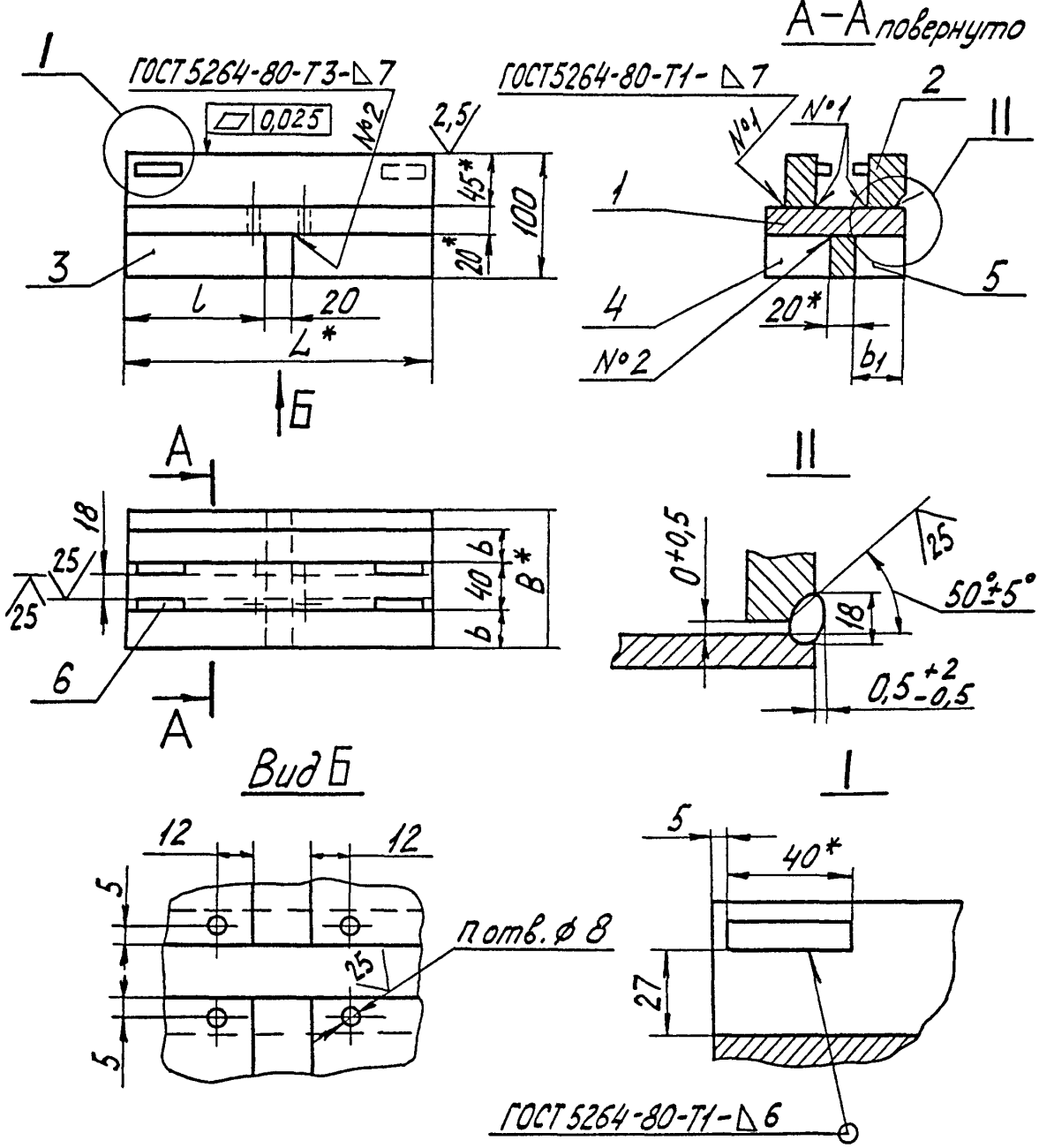
1. Настоящий стандарт распространяется на плиты закладные сварные несимметричные длиной от 200 до 580 мм для турбин и генераторов мощностью 50-1200 МВт, устанавливаемых на постоянных подкладках.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

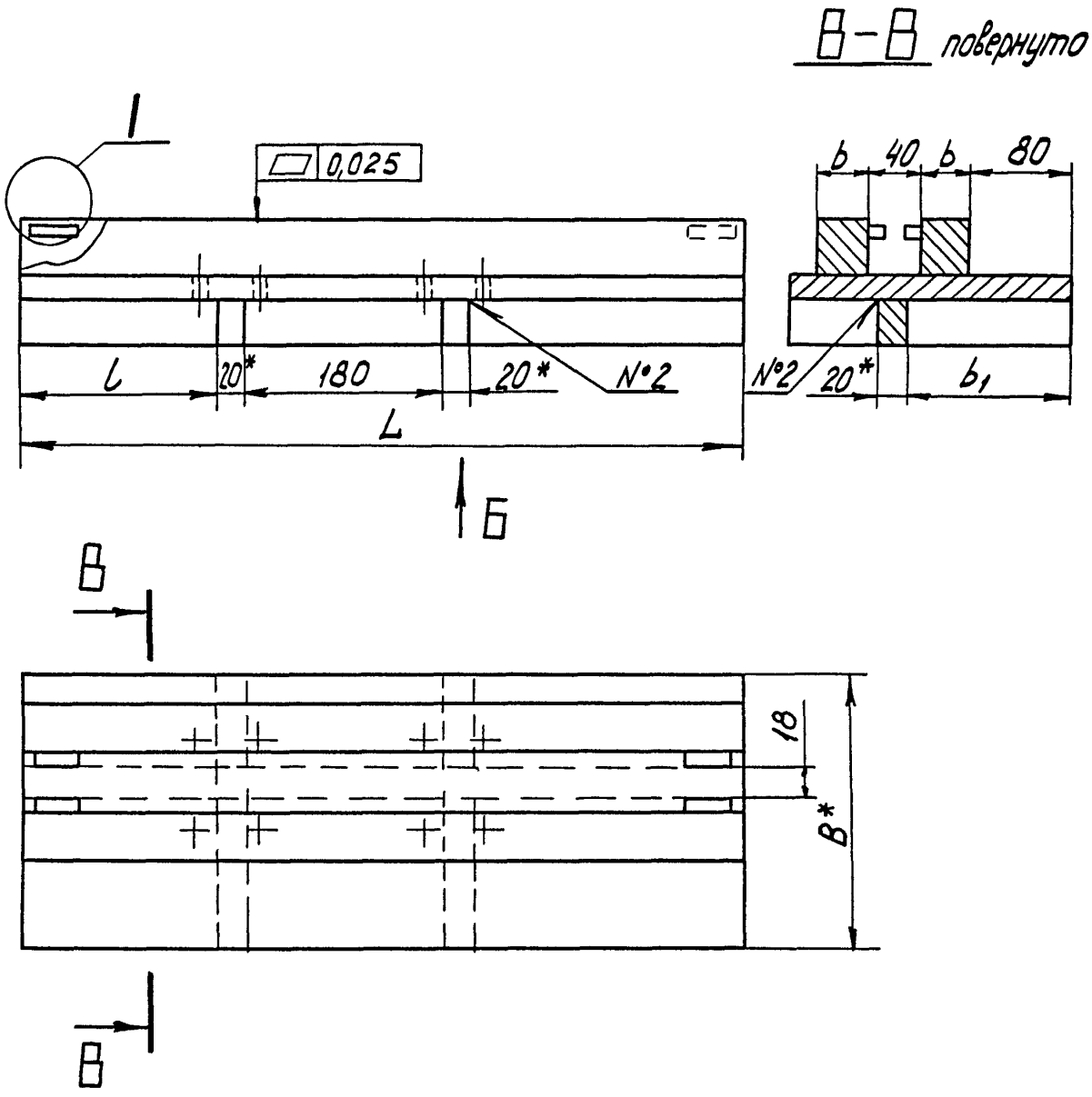
gost.e-ecolog.ru

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

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для справок

Таблица 1

Размеры в мм

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		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	220	310	10,7		310	4,7	35	310	1,7
06		400	13,8		400	6,0		400	2,2
07		450	15,5		450	6,3		450	2,5
08		470	16,2		470	7,1		470	2,6
09 ОСТ 34-10-469-89		580	20,0		580	8,7		580	3,2

Продолжение табл. 2

Обозначение плиты закладной	Поз. 4 Ребро				Поз. 5 Ребро				Поз. 6 Упор Кол. 4		
	Размеры в мм		Кол.	Масса, кг	Размеры в мм		Кол.	Масса, кг	Размеры в мм		Масса, кг
	Ширина	Длина			Ширина	Длина			Сечение	Длина	
01 ОСТ 34-10-469-89	35	50	1	0,27	35	40	1	0,22	12×12	40	0,05
02		55		0,30							
03		120		0,66							
04		55		0,30							
05		70	2	0,38		130	2	0,71			
06											
07											
08											
09 ОСТ 34-10-469-89											

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

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

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

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 отверстии ф 8 шов прерывать.

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

gost.e-ecolog.ru