

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов

ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ

ЛИТЫЕ СИММЕТРИЧНЫЕ

Конструкция и размеры

ОКП 31 1148

ОСТ

34-10-471-89

Взамен ОСТ 34-42-471-80

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

с 01.02.90

до 01.02.95

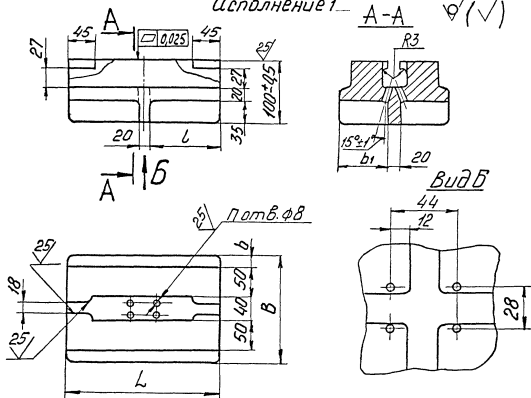
НЕСОБЛЮДЕНИЕ СТАНДАРТА ПРЕСЛЕДУЕТСЯ ПО ЗАКОНУ

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

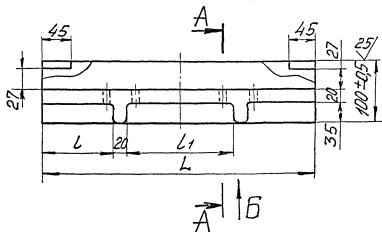
С.2 ОСТ-34-10-471-89

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

Исполнение 1 — A-A √(√)



Исполнение 2



Размеры в мм

Обозначение плиты закладной	Испол- нение	L	B	b	b ₁	l	l ₁	п отв.	Масса, кг.		
01 ОСТ 34-10-471-89	1	200	170	15	75	90	-	4	15,2		
02		250	180	20	80	115			-	4	19,4
03			230	45	105						155
04		28,1									
05	2	380	180	20	80	100	140	8	30,7		
06		450				120	170		8	34,8	
07		530				160				40,7	
08		580				185	220			44,4	
09		630				230				48,1	
10 ОСТ 34-10-471-89		720				230	54,5				

Пример условного обозначения плиты закладной литой симметричной
длиной 380 мм и шириной 180 мм.

плита закладная 05 ОСТ 34-10-471-89

ОСТ 34-10-471-89 СЗ

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 окалины, прибоины 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 допускается 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 h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.