

## ОТРАСЛЕВОЙ      СТАНДАРТ

---

*Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов*

ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ

СВАРНЫЕ СИММЕТРИЧНЫЕ

ОСТ

34-10-468-89

*Конструкция и размеры*

ОКП 31 1148

*Взамен ОСТ 34-42-468-80*

---

*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 симметричные длиной от 200 до 720 мм для турбин и генераторов мощностью 50-1200 МВт, устанавливаемых на постоянных подкладках.*



Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение плиты закладной	Испол- нение	L	B	b	b <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	п отв.	Масса, кг
01 ОСТ 34-10-468-89	1	200	170	15	75	90	—	4	15,5
02		250	180	20	80	115			19,6
03		330	230	45	105	155			22,0
04									28,7
05	2	380	180	20	80	100	140	8	30,4
06		450				120	170		35,5
07		530				160	41,5		
08		580							45,2
09	630	135	220	49,0					
10 ОСТ 34-10-468-89		720				230			55,6

Пример условного обозначения плиты закладной сварной симметричной.  
длнной 380 мм и шириной 180 мм:

ПЛИТА ЗАКЛАДНАЯ 05 ОСТ 34-10-468-89

С.4 ОСТ34-10-468-89

Таблица 2

Обозначение плиты закладной	Поз. 1 Лист опорный Кол. 1			Поз. 2 Брусок Кол. 2			Поз. 3 Ребра 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 34-10-468-89	170	200	5,3	50x50	200	3,9	200	200	1,1
02	180	250	7,1		250	4,9			
03	230	330	9,0	50x50	330	6,5	380	330	1,8
04			11,9		380	7,5			
05	180	450	10,7	50x50	450	8,8	530	530	2,9
06			12,7		530	10,4			
07	180	580	15,0	50x50	580	11,4	630	580	3,2
08			16,4		630	12,4			
09	180	720	17,8	50x50	720	14,1	720	720	4,0
10 ОСТ 34-10-468-89			20,3		720	14,1			

ОСТ34-10-468-89 С.5

Продолжение табл. 2

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

## С.6 ОСТЗ 4-10-468-89

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

Материал поз. 2 - Квадрат  $\frac{Б50 \text{ ГОСТ } 2591-71}{\text{В Ст. 3 пс 5 ГОСТ } 535-79}$ ;

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

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.

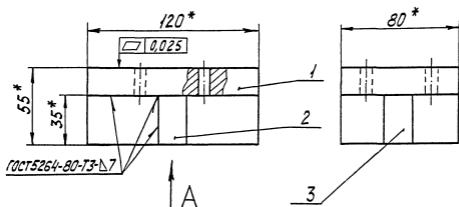
7. В местах расположения отверстий  $\phi$  в шов прервать.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

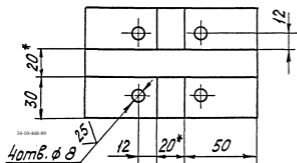
# ОСТ34-10-470-89 С.2

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

Исполнение 1



Вид А



\* Размеры для справок