

**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*

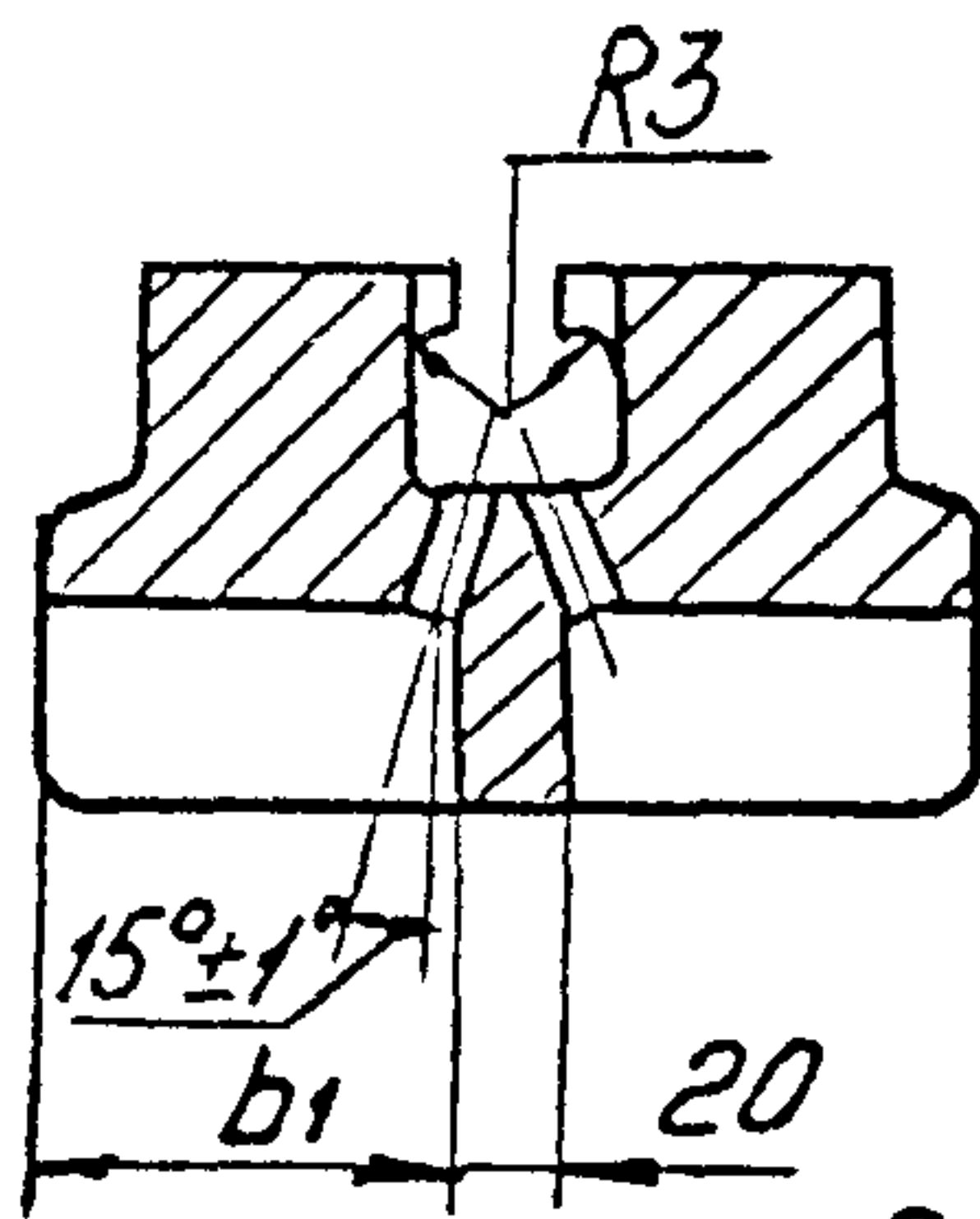
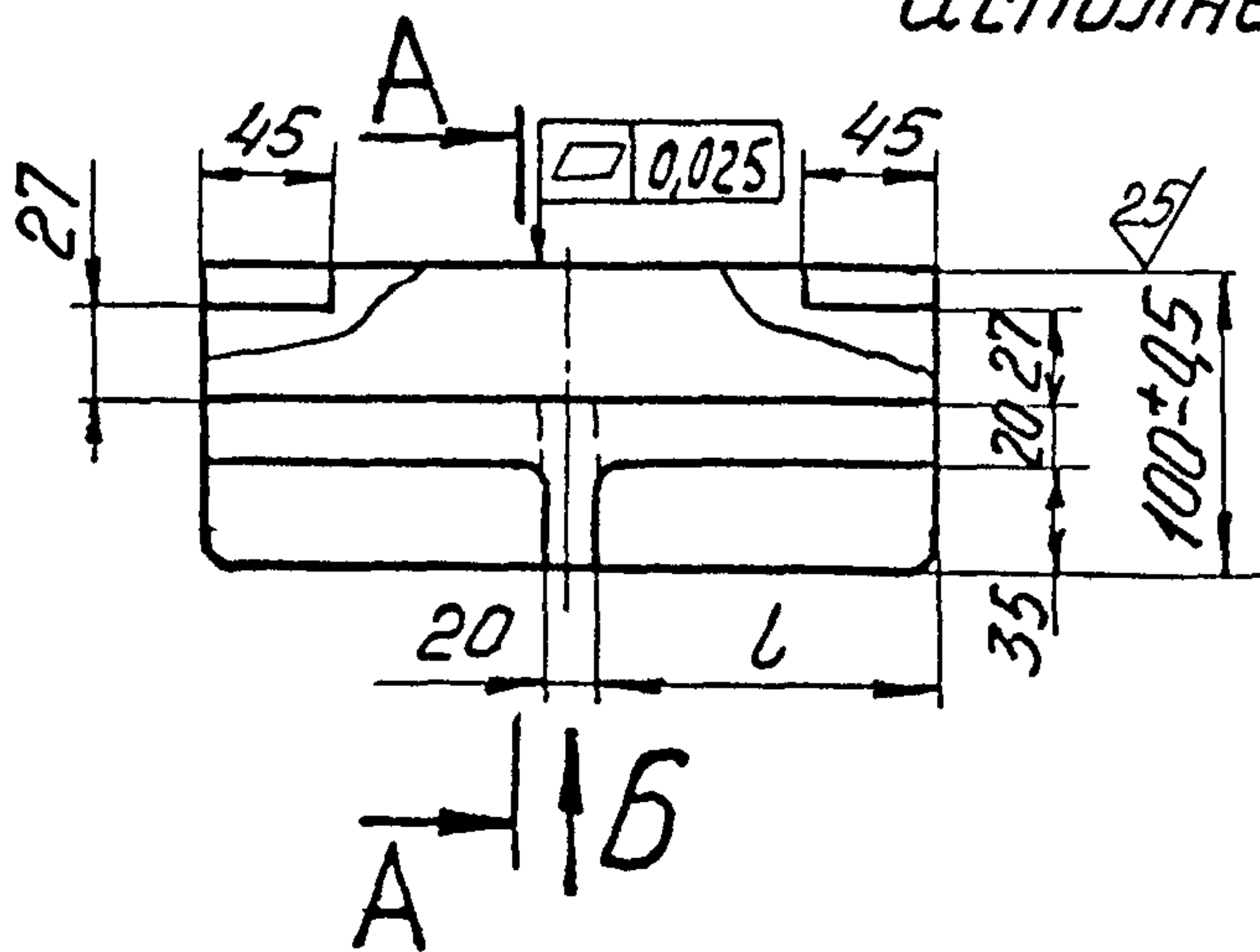
**НЕСОБЛЮДЕНИЕ СТАНДАРТА ПРЕСЛЕДУЕТСЯ ПО ЗАКОНУ**

*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.*

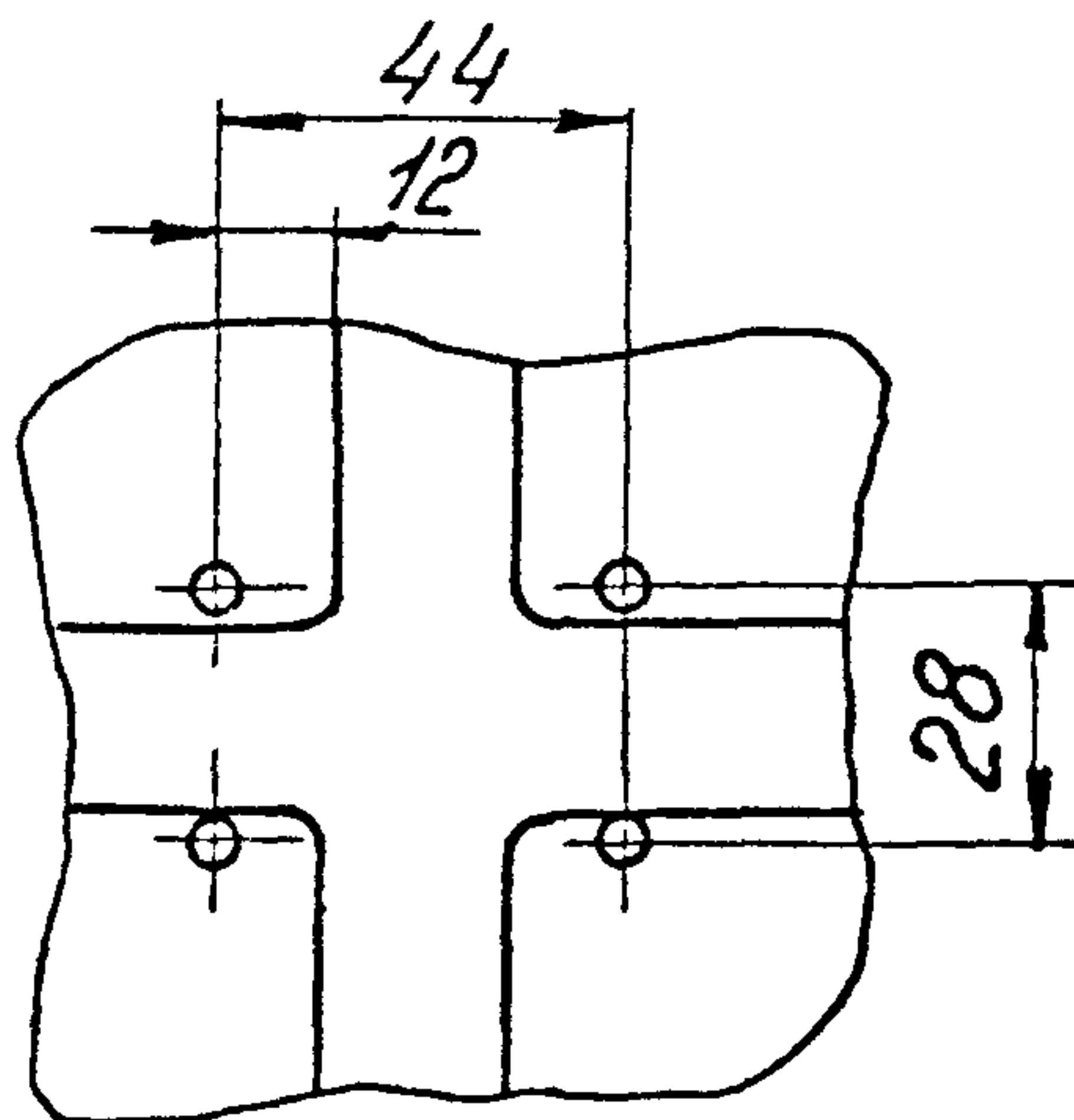
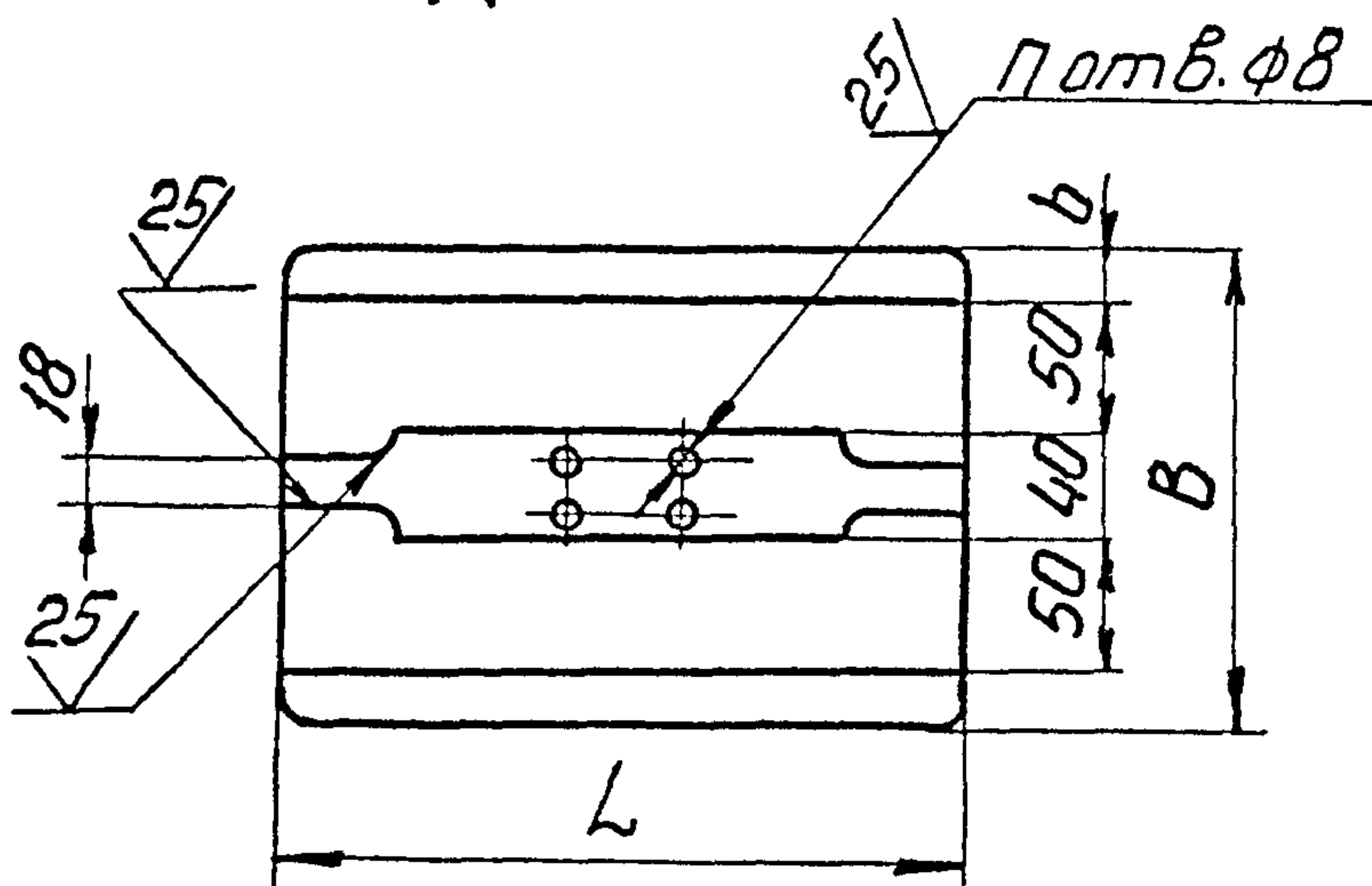
С.2 ОСТ-34-10-471-89

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

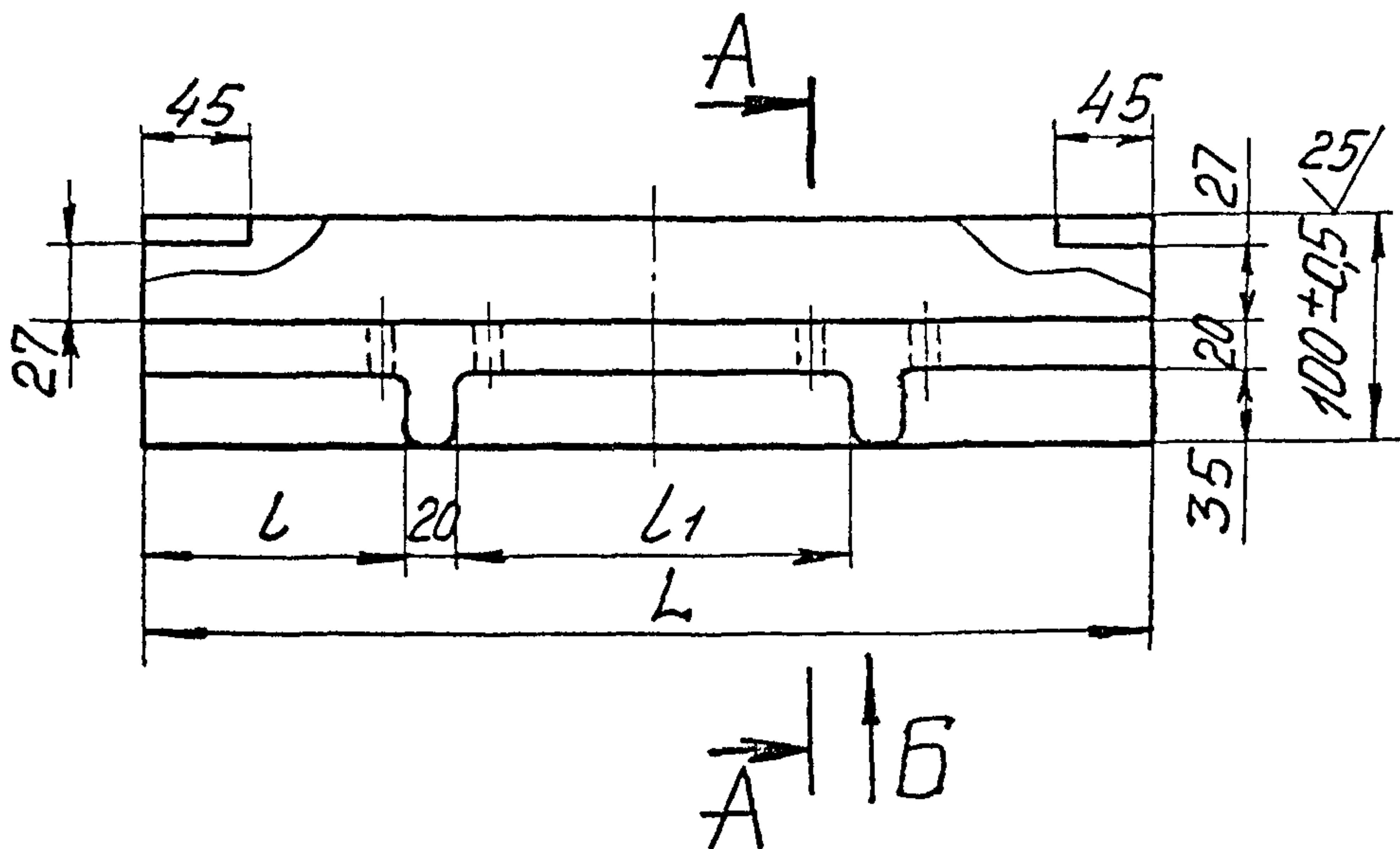
Исполнение 1 A-A  $\nabla(\checkmark)$



Вид Б



Исполнение 2



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 34-10-471-89	1	200	170	15	75	90	-	4	15,2	
02		250	180	20	80	115			-	19,4
03			230	45	105					155
04		330							28,1	
05	2	380	180	20	80	100	140	8	30,7	
06		450				120	170		34,8	
07		530				160			40,7	
08		580				185	220		44,4	
09		630							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 С.3

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, прибыли и литники - удалены, а места их расположения - защищены 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 H14, валов по h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .