

УДК 669.14-413:621.165

Группа Е25

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

*Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов*

**ПЛИТЫ ЗАКЛАДНЫЕ ЛИТЫЕ**

**НЕСИММЕТРИЧНЫЕ**

*Конструкция и размеры*

ОКП 31 1148

ОСТ

34-10-472-89

Взамен ОСТ 34-42-472-80

---

*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 несимметричные длиной от 200 до 580 мм для турбин и генераторов мощностью 50 - 1200 МВт, устанавливаемых на постоянных подкладках.*

---

*Издание официальное*

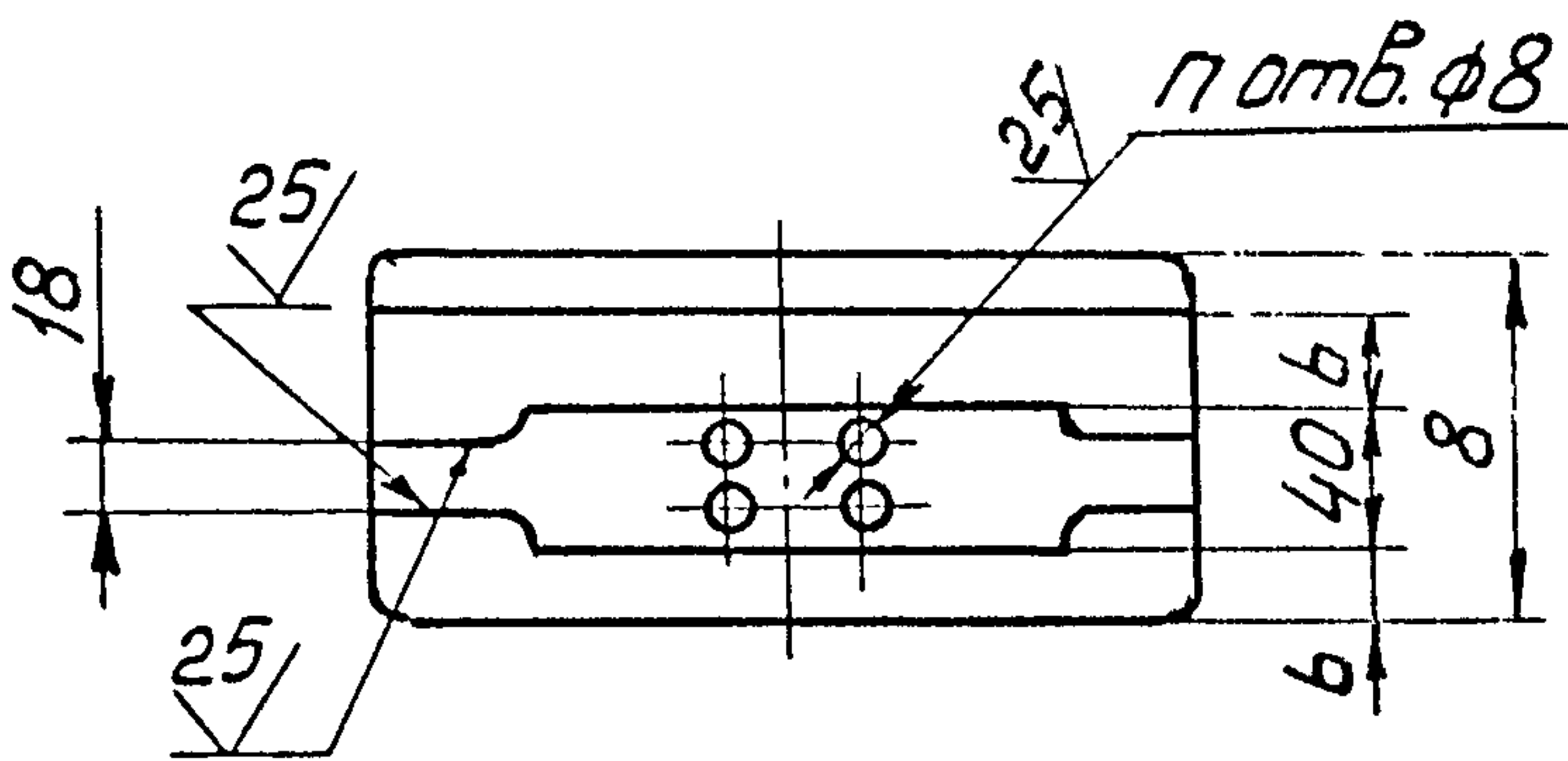
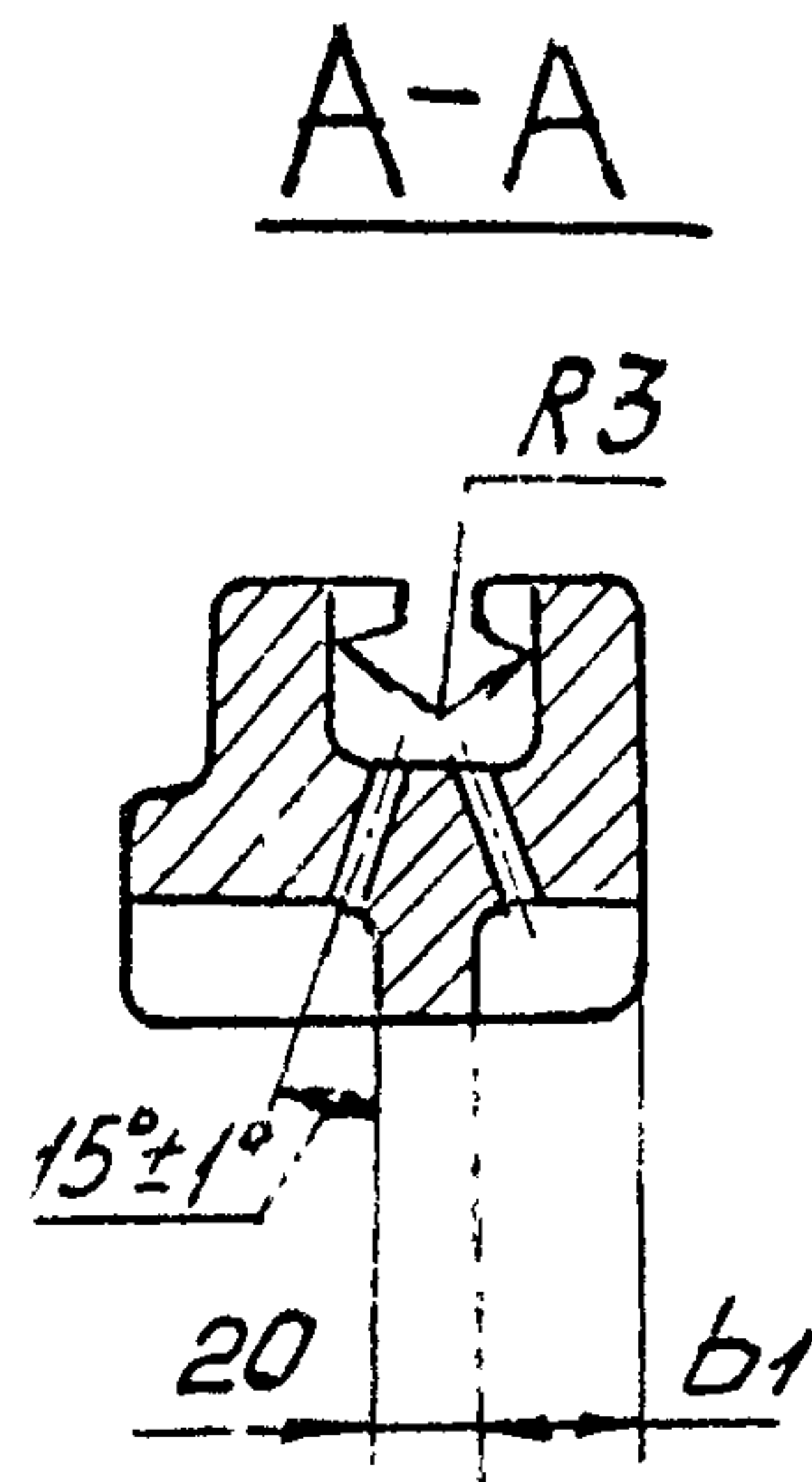
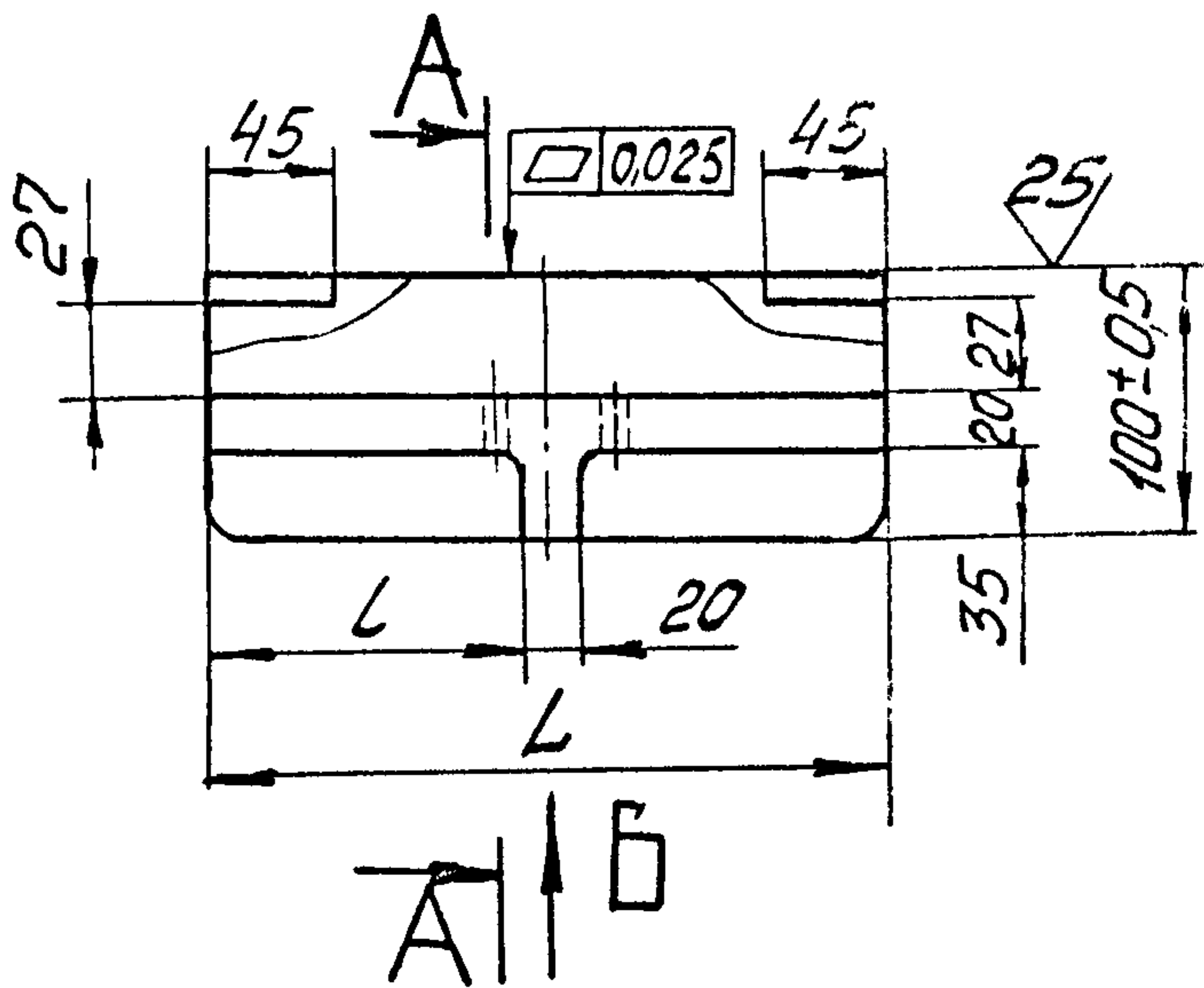
*Перепечатка воспрещена*

С.2 ОСТ 34-10-472-89

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

Исполнение 1

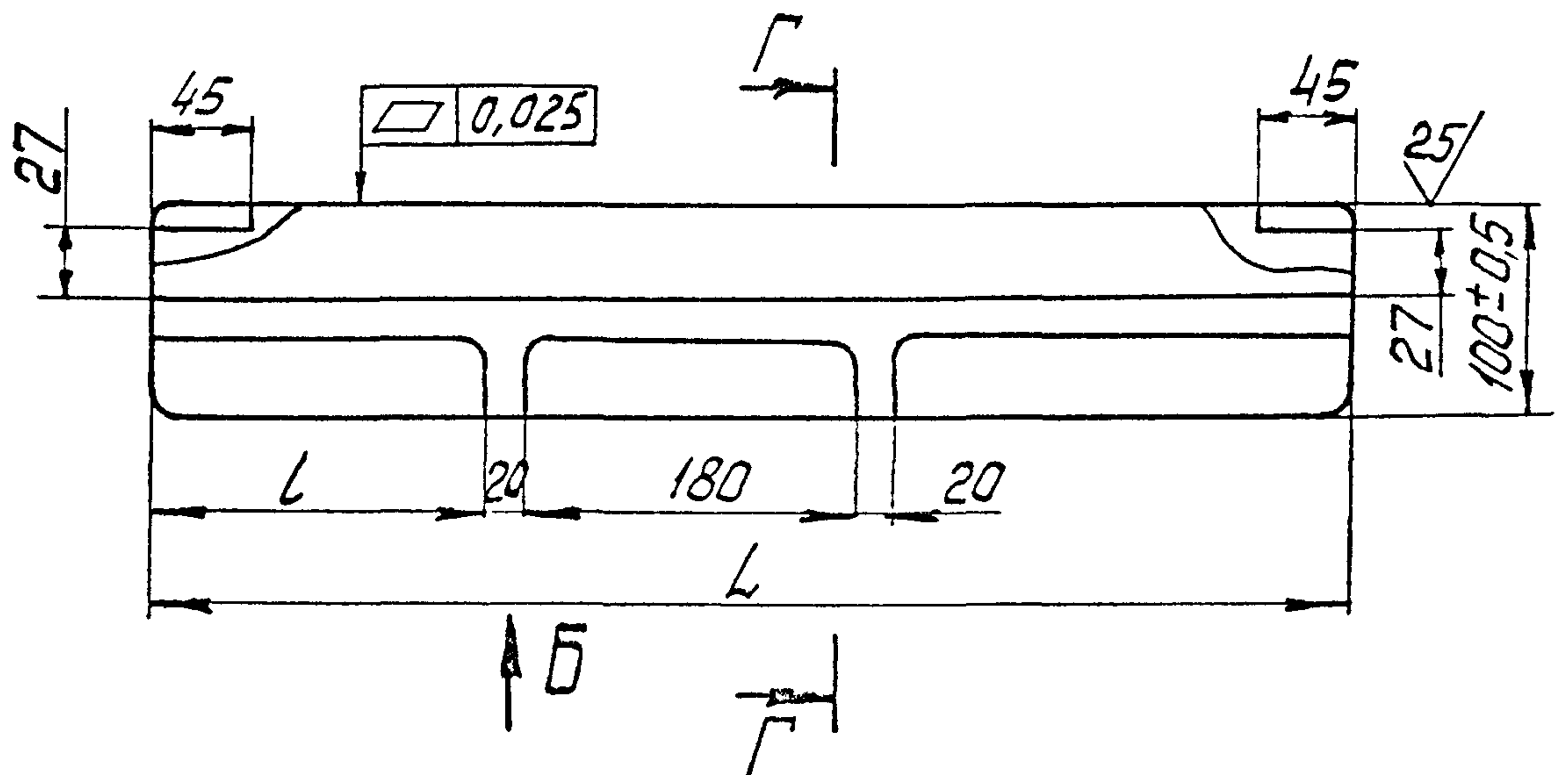
✓ (✓)



ОСТ 34-10-472 - 89С.3

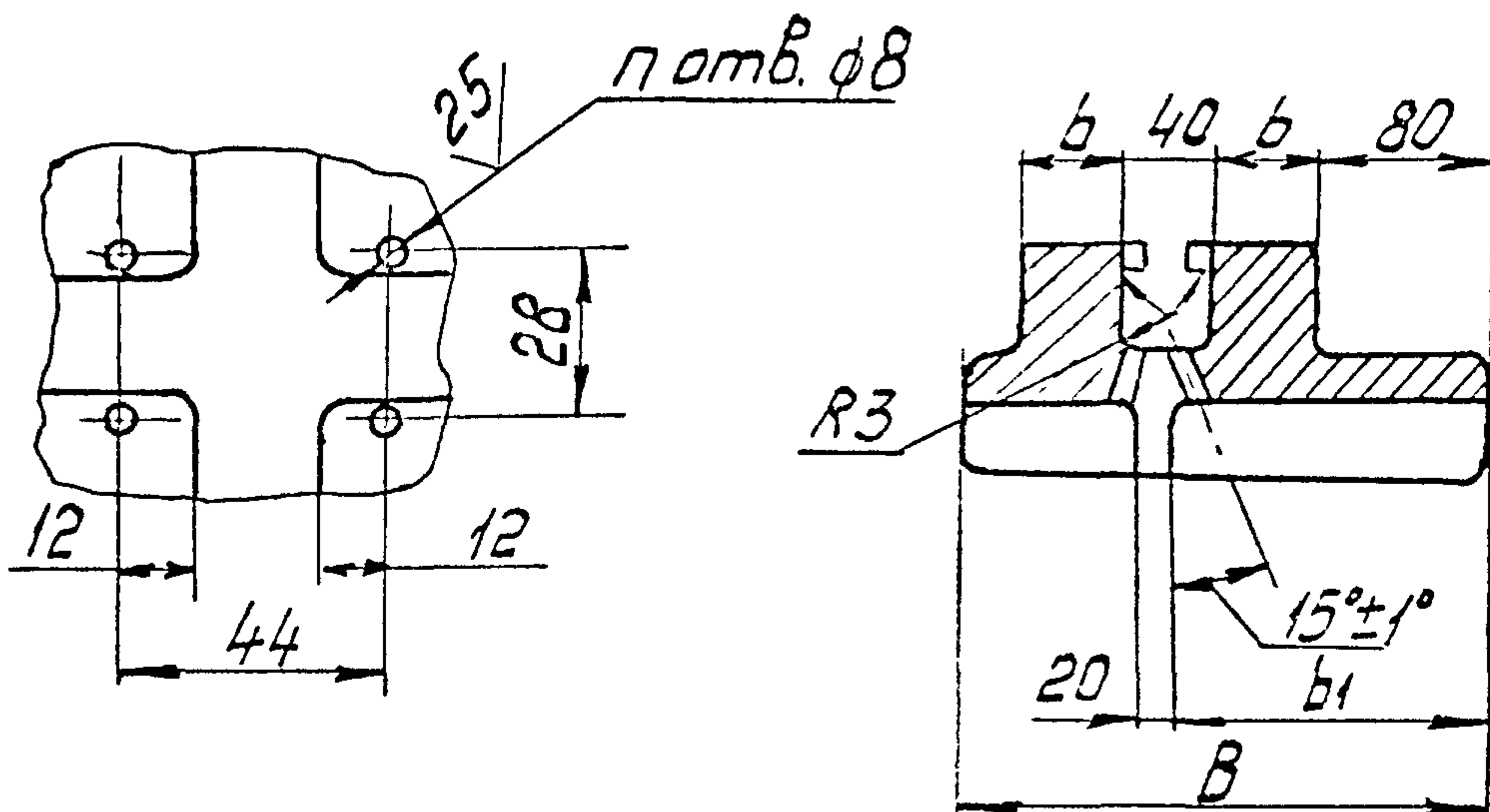
Исполнение 2

✓ (M)



Вид Б

$\Gamma-\Gamma$



Размеры в мм

Обозначение плиты закладной	Испол- нение	L	B	b	b <sub>1</sub>	l	n отв.	Масса, кг
01 ОСТ 34-10-472-89	1	200	110	30	40	90	4	9,6
02		250	115			115		12,2
03			180					15,2
04		350	110			165		16,6
05	2	310	220	40	130	45	8	24,2
06		400				90		30,4
07		450				115		34,0
08		470				125		35,4
09 ОСТ 34-10-472-89		580				180		43,0

Пример условного обозначения плиты закладной литой несимметричной длиной 250 мм и шириной 180 мм.

плита закладная 03 ОСТ 34-10-472-89

ОСТ 34-10-472-89

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 окислы, прибыли 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 допускаются 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  $\pm \frac{IT14}{2}$ .