

УДК 669.14-413:621.165

Группа Е25

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

*Плиты закладные сварные и литые турбоагрегатов*

ПОДСТАВКИ СВАРНЫЕ

*Конструкция и размеры*

ОКП 31 1148

ОСТ  
34-10-475-89

Взамен ОСТ 34-42-475-80

---

*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 подставки сварные под фундаментные рамы для турбин и генераторов мощностью 50-1200 МВт, устанавливаемых на постоянных подкладках.*

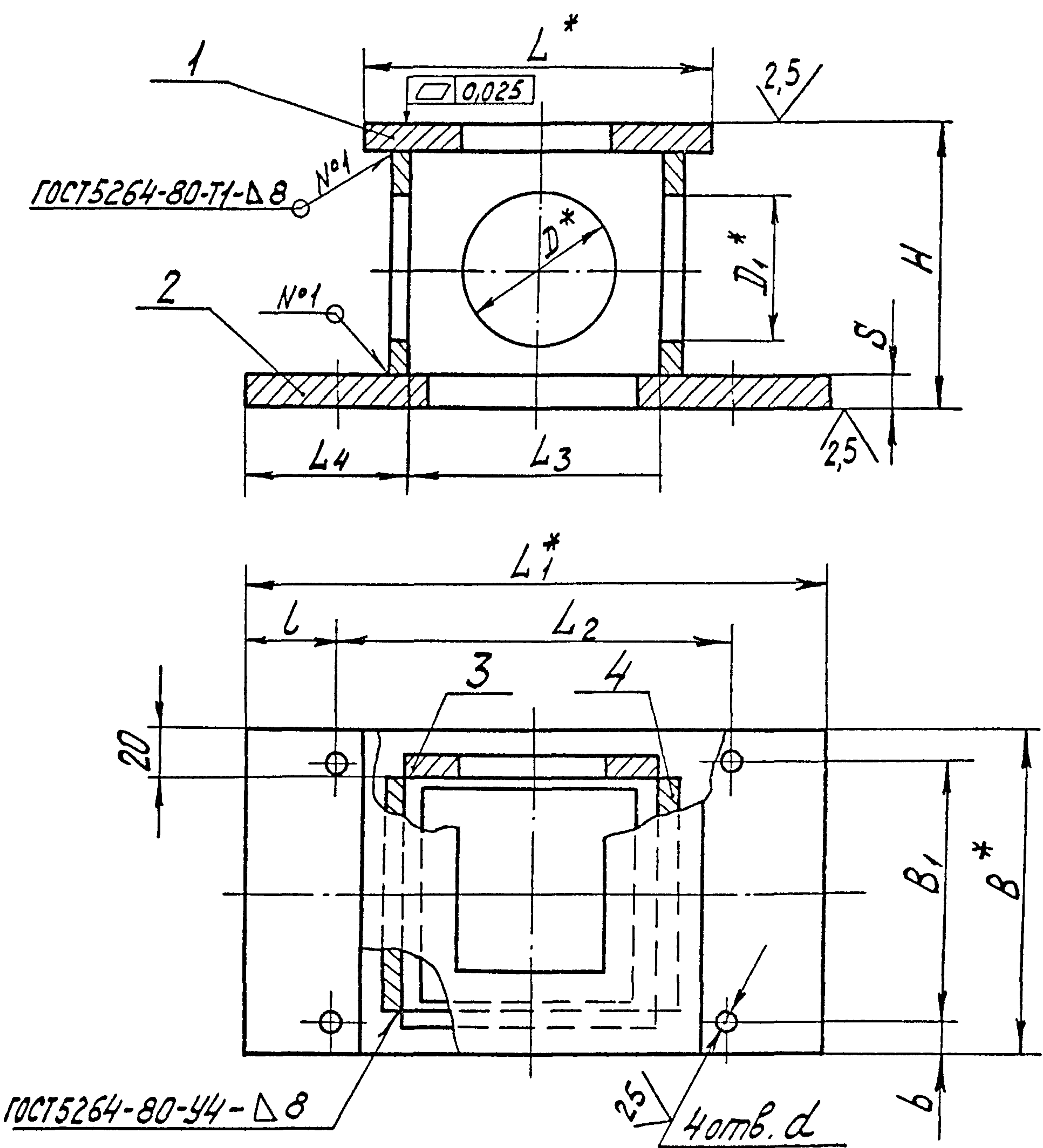
---

*Издание официальное*

*Перепечатка воспрещена*

С.2 ОСТ34-10-475-89

2. Конструкция и размеры подставок сварных должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2.



\* Размеры для справок

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение подставки	H	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	l
01 ОСТ 34-10-475-89	170	300	360	300	200	80	30
02	220	270	370	320		85	25
03			450	310		125	70
04 ОСТ 34-10-475-89	360	500	500	440	300	100	30

Продолжение табл. 1

Обозначение подставки	B	B <sub>1</sub>	b	D	D <sub>1</sub>	d	S	Масса, кг
01 ОСТ 34-10-475-89	250	200	25	80	80	19	25	33,0
02	350	250	50	120	120		20	47,6
03	250	200	25			18	30	39,2
04 ОСТ 34-10-475-89	440	380	30	150	180	15	20	106,5

Пример условного обозначения подставки сварной высотой 220, длиной 270 и шириной 350 мм:

ПОДСТАВКА 02 ОСТ 34-10-475-89

ОСТ 34-10-475-89 С.3

С.4 ОСТ 34-10-475-89

Таблица 2

Обозначение подставки	Поз. 1 Плита Кол. 1	Поз. 2 Плита Кол. 1
	Обозначение деталей	
01 ОСТ 34-10-475-89	1-01 ОСТ 34-10-475-89	1-02 ОСТ 34-10-475-89
02	1-03	1-04
03	1-05	1-06
04 ОСТ 34-10-475-89	1-07 ОСТ 34-10-475-89	1-07 ОСТ 34-10-475-89

Продолжение табл. 2

Обозначение подставки	Поз. 3 Ребро Кол. 2	Поз. 4 Ребро Кол. 2
	Обозначение деталей	
01 ОСТ 34-10-475-89	2-01 ОСТ 34-10-475-89	2-02 ОСТ 34-10-475-89
02	2-03	2-04
03	2-05	2-06
04 ОСТ 34-10-475-89	2-07 ОСТ 34-10-475-89	2-08 ОСТ 34-10-475-89

2.1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.

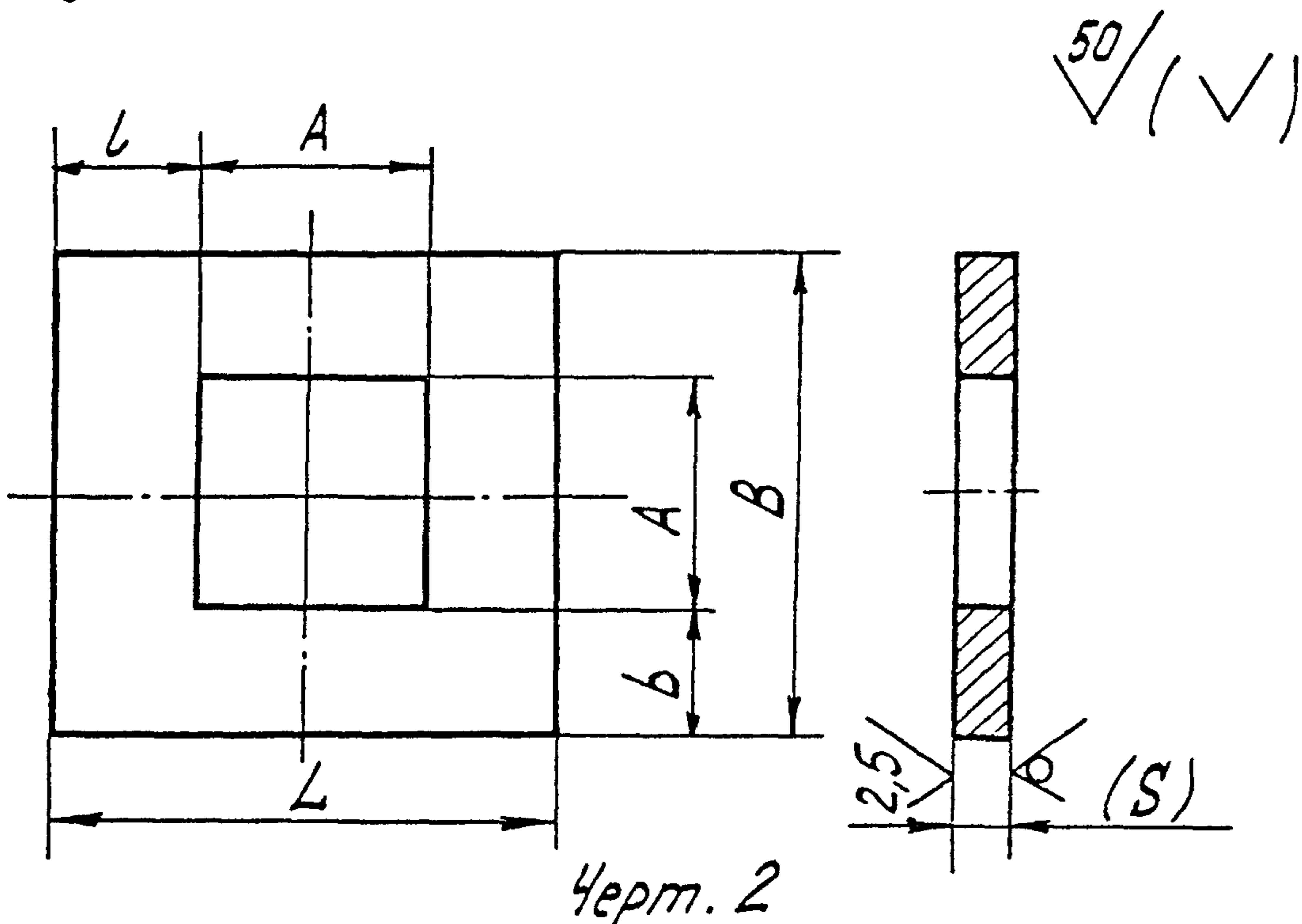
2.2. Подставка после сварки подвергается термической обработке с целью снятия остаточных напряжений.

2.3. Предельные отклонения размеров: отверстий по H14, валов по h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

ОСТ 34-10-475-89 С. 5

# С.6 ОСТ34-10-475-89

3. Конструкция и размеры плиты должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 3.



\* Размер в скобках после сварки.

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение плиты	L	B	A	l	b	S	Масса, кг
1-01 ОСТ 34-10-475-89	300	250	120	90	65	20	9,52
1-02	350		170	95	40	25	11,99
1-03	270	350	120	75	115	20	12,58
1-04	370		170	100	90		15,79
1-05	270	250	120	75	65	30	8,34
1-06	450		170	140	40		19,68
1-07 ОСТ 34-10-475-89	500	440	180	160	130	20	29,45

## ОСТ34-10-475-89 С.7

Пример условного обозначения плиты длиной 270 и шириной 350 мм:

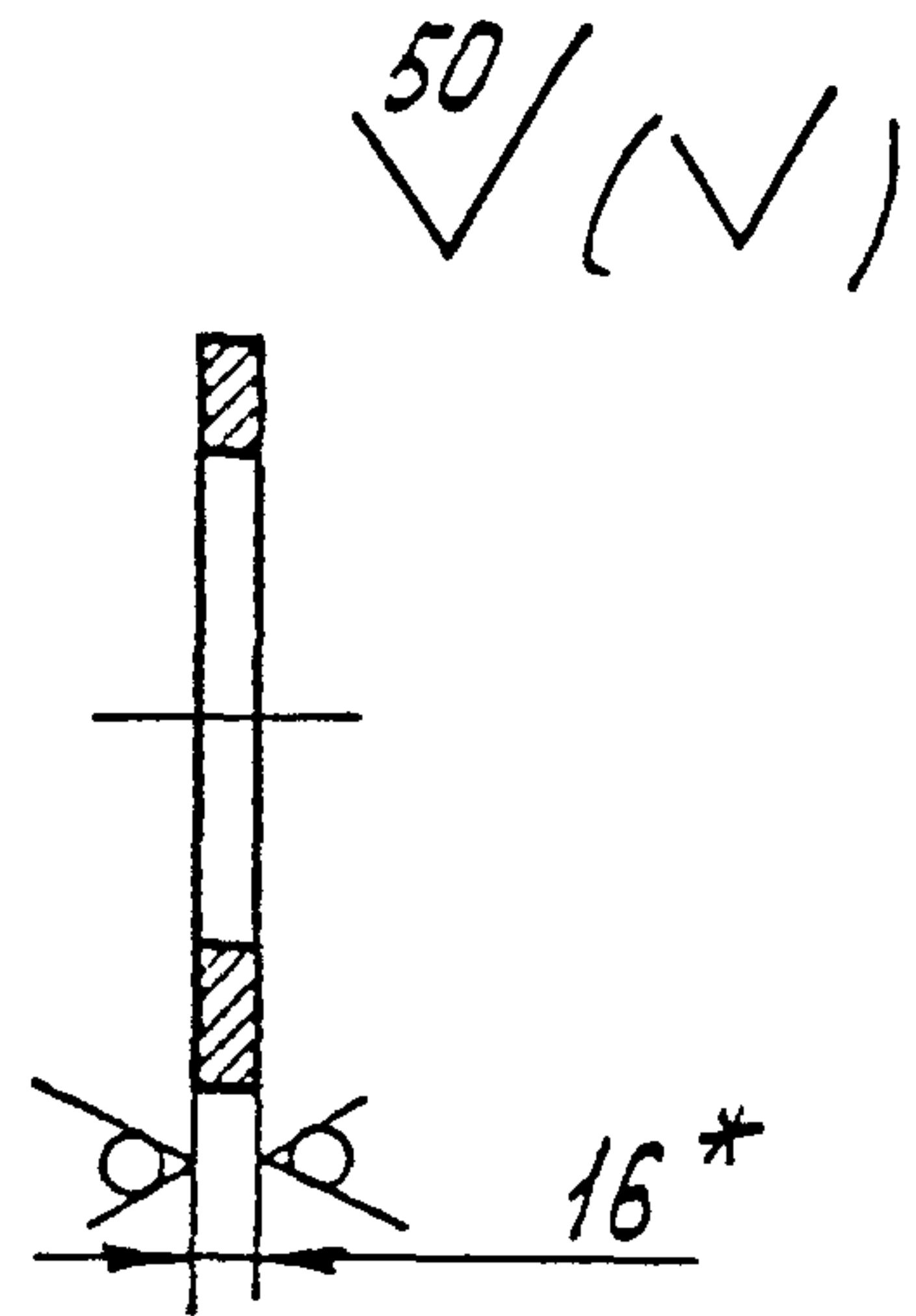
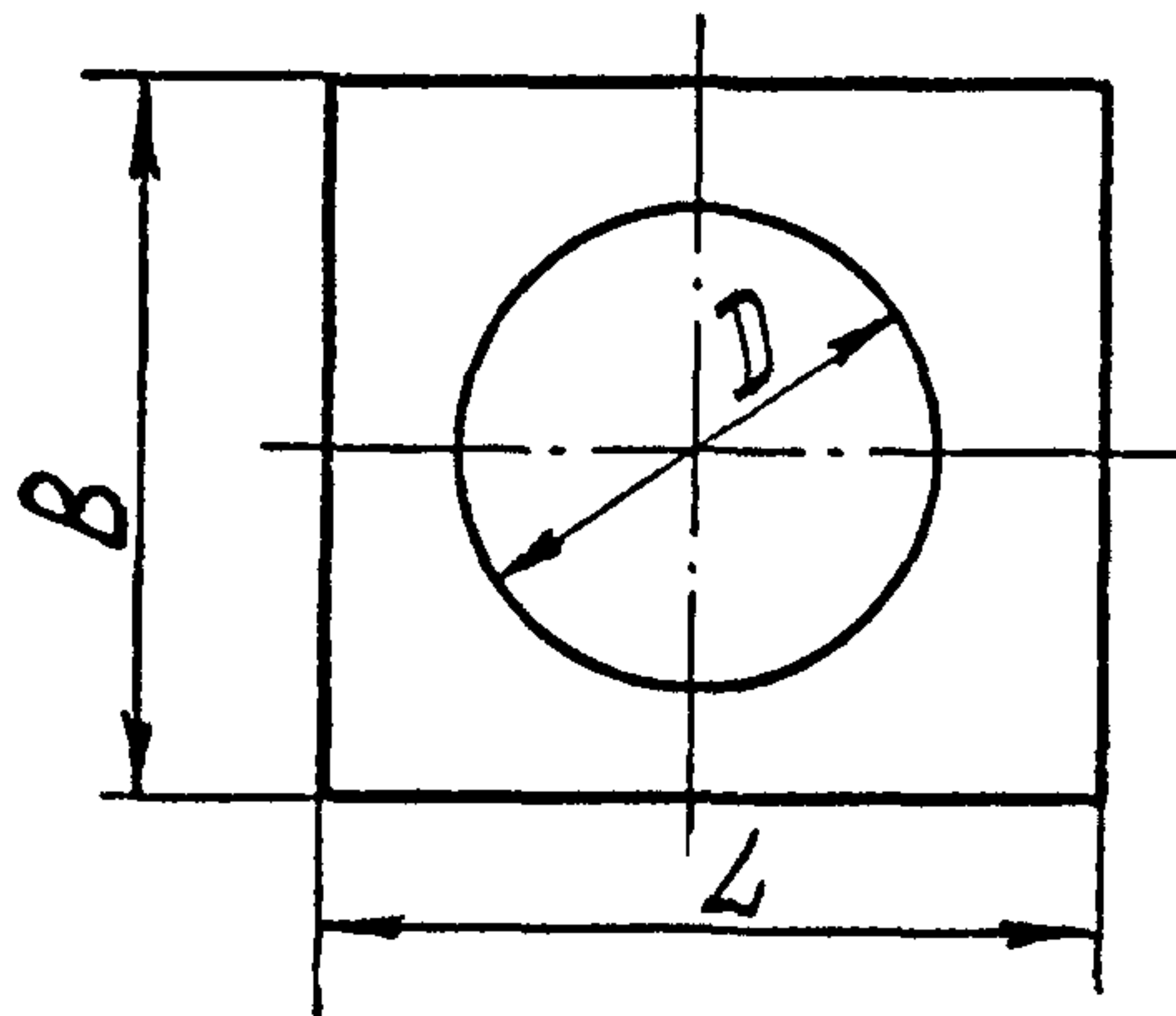
ПЛИТА 1-03 ОСТ 34-10-475-89

3.1. Материал лист  $\frac{\text{Б-ПН-S ГОСТ 19903-74}}{\text{ВСт.Зпс5 ГОСТ 14637-79}}$

3.2. Предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$

# ОСТ34-10-475-89 С.8

4. Конструкция и размеры ребер должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.



\* Размер для справок

Черт. 3

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение ребра	L	B	D	Масса, кг
2-01 ОСТ 34-10-475-89	200	125	80	2,5
2-02	210			2,9
2-03	200	160	120	3,1
2-04	310			6,1
2-05	200	170	120	2,9
2-06	210			2,4
2-07	300	320	150	9,8
2-08 ОСТ 34-10-475-89	400		180	12,9



## ОСТ34-10-475-89 С.9

Пример условного обозначения ребра длиной 200 и шириной 180 мм:

РЕБРО 2-03 ОСТ 34-10-475-89

4.1. Материал - Лист  $\frac{\text{Б-ПН-16 ГОСТ 19903-74}}{\text{В Ст.3 пс 5 ГОСТ 14637-79}}$

4.2. Предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$