

**СССР**

**О Т Р А С Л Е В О Й   С Т А Н Д А Р Т**

---

**ПЛИТЫ ФУНДАМЕНТНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ**

**Конструкция и размеры**

**О С Т 26-06-785-73**

**Издание официальное**

**ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ НАСОСНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ**

**МОСКВА**

Утверждено:

/ Начальник Главнасосмаш Минхиммаш 'а

*О.Ф.Федосеев* Б.В. Павлов

" 31 " августа 1973 г.

УДК

Группа

**ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ**

Плиты фундаментные  
железобетонные

ОСТ 26-06-785-73

Конструкция и размеры  
*Технические требования*

Впервые

Приказом № 6-62/2539

от 11 сентября 1973 г. №

срок введения установлен  
с I. 01. 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на железобетонные фундаментные плиты для консольных горизонтальных центробежных насосов с унифицированными опорными стойками, собираемых непосредственно с электродвигателями и предназначенных для работы во всех климатических условиях СССР.

Настоящий стандарт не распространяется на железобетонные фундаментные плиты длиной свыше 2700 мм.

Стандарт обязателен для организаций и предприятий Главнасосмаша.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



## I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

I.1. Фундаментные плиты представляют собой монолитную железобетонную конструкцию.

I.2. Конструкция, а также все габаритные, установочные и присоединительные размеры плит с допускаемыми отклонениями принимаются в соответствии с рекомендуемым приложением.

I.3. Устанавливается три типа железобетонных фундаментных плит:

Тип 1. Расстояние от оси вала до опорной поверхности электродвигателя меньше расстояния от оси вала до опорной поверхности приводной части насоса (черт. I, 2; стр. 6, 7).

Тип 2. Расстояние от оси вала до опорной поверхности электродвигателя больше расстояния от оси вала до опорной поверхности приводной части насоса (черт. 3, 4; стр. 8, 9).

Тип 3. Расстояние от оси вала до опорной поверхности электродвигателя равно расстоянию от оси вала до опорной поверхности приводной части насоса (черт. 5, 6; стр. 10, 11).

I.4. В каждом типе железобетонной фундаментной плиты для фиксации крепежных болтов электродвигателя и насоса, а также кожуха устанавливается 2 варианта конструкции их крепления к плите (черт. I, 3 и 5 Приложения):

1 вариант. Крепежный болт вворачивается в установленную в плите металлическую закладную деталь с внутренним резьбовым гнездом, изготовленную из арматурной стали периодического профиля. Диаметр закладной детали в 2-2,5 раза, а длина в 6 раз превышает диаметр крепежного болта.

2 вариант. Крепежный болт заводится снизу (головкой вниз) в специальные отверстия в плите. Элементы агрегата "навешиваются" на выступающую над поверхностью плиты резьбовую часть болта, после чего, фиксируются наворачиваемой на болт гайкой.

Крепление кожухов и электроразводки к плите допускается (вариант 3) с помощью стандартных болтов по ГОСТ 10602-63 (исполнение I), с заделанной в бетон головкой на глубину 3-5 диаметров болта и с выступающей над поверхностью плиты резьбовой частью.



1.5. Арматурный каркас железобетонной фундаментной плиты выполняется сварным пространственным из продольных, поперечных и связывающих вертикальных стержней в соответствии с чертежами 2, 4 и 6 Приложения.

1.6. Для транспортировки в плитах предусматриваются два горизонтальных сквозных отверстия (черт. 1, 3 и 5 Приложения). Допускается любое другое устройство, обеспечивающее надежную строповку собранного насосного агрегата за плиту.

1.7. Исполнительные размеры железобетонных фундаментных плит рекомендуется выбирать по трем таблицам:

Таблица 1 (стр. 12, 13) предназначена для выбора размеров плиты в зависимости от типов электродвигателей, наиболее распространенных при проектировании консольных насосов.<sup>##</sup>

Таблица 2 (стр. 14) предназначена для выбора размеров плиты в зависимости от унифицированных опорных стоек.<sup>##</sup>

Таблица 3 (стр. 15) предназначена для выбора размеров плиты в зависимости от принятого типа.

1.8. Величины номинальных размеров  $2C$  и  $2C_2$  в таблице 1 взяты из каталогов электродвигателей типа А02; ВА0; А03.

---

<sup>##</sup> Если в конструкции насоса принят электродвигатель, тип которого не предусмотрен таблицей 1, то при выборе размеров плиты необходимо руководствоваться каталогом на этот тип электродвигателя.

<sup>##</sup> Если в конструкции насоса приняты не унифицированные опорные стойки, то при выборе размеров плиты необходимо руководствоваться рабочими чертежами этих стоек.



## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материал плиты - железобетон. Бетон марки "400" ГОСТ 10180-67 из портландцемента по ГОСТ 10178-62, щебня по ГОСТ 8267-65, песка по ГОСТ 8736-67. Металлические закладные детали и арматурный каркас из арматурных сталей классов А-I по ГОСТ 2590-57, ГОСТ 5781-61 и класса А-II по ГОСТ 5058-65. Замена материалов другими не уступающими качеству и надежности плиты оформляется в соответствии с ГОСТ 2.501-68 и ГОСТ 2.503-68

2.2. Требования к фактическому пределу прочности бетона на сжатие по ГОСТ 10180-67.

2.3. Неуказанные предельные отклонения размеров в чертежах 1, 2, 3, 4, 5, 6 должны быть для закладных деталей и соединительных размеров охватывающих - по А7, охватываемых по В7, прочих по СМ8, ГОСТ 1010; сварных узлов не должны превышать суммы допусков на изготовление деталей и расстояние между свариваемыми деталями по ГОСТ 5264-69, всех остальных размеров бетонного изделия  $\pm 5$  мм.

2.4. Шероховатость по ГОСТ 2789-59 не грубее 5 класса чистоты для опорных поверхностей А и В электродвигателя и кронштейна насоса и не грубее 4 класса чистоты для всех остальных поверхностей (кроме нижней, для которой чистота не регламентируется) должна обеспечиваться неравъемной металлической формой.

2.5. Рабочие плоскости закладных деталей для крепления насоса и электродвигателя не должны выступать над опорными поверхностями плиты. Наибольшее отклонение рабочих плоскостей закладных деталей в сторону заглубления по отношению к опорным поверхностям плиты не должно превышать 0,5 мм.

2.6. Резьба в закладных деталях по ГОСТ 9150-59, допуски на резьбу по 3 классу точности по ГОСТ 9253-59.

Зам. директора ВНИИ Гидромаш

зам. директора НИИЖБ

Руководитель лаборатории  
спецконструкций

Руководитель темы

Ведущий исполнитель

Совисполнители:

Зав. базовым отраслевым отделом  
стандартизации

Зав. отделом 3 ВНИИ Гидромаш

В.Б. Шемель

С.В. Александровский

И.Г. Любковский

М.И. Браиловский

Л.Р. Спывак

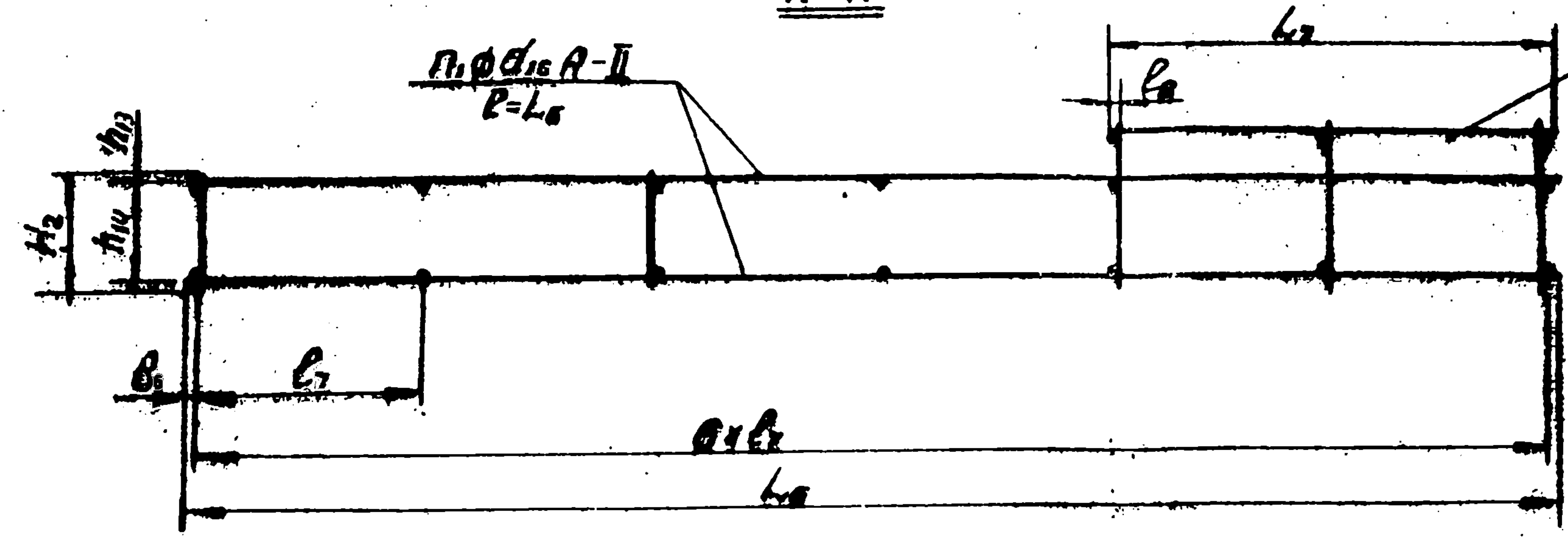
А.И. Клымов

В.Н. Васильев

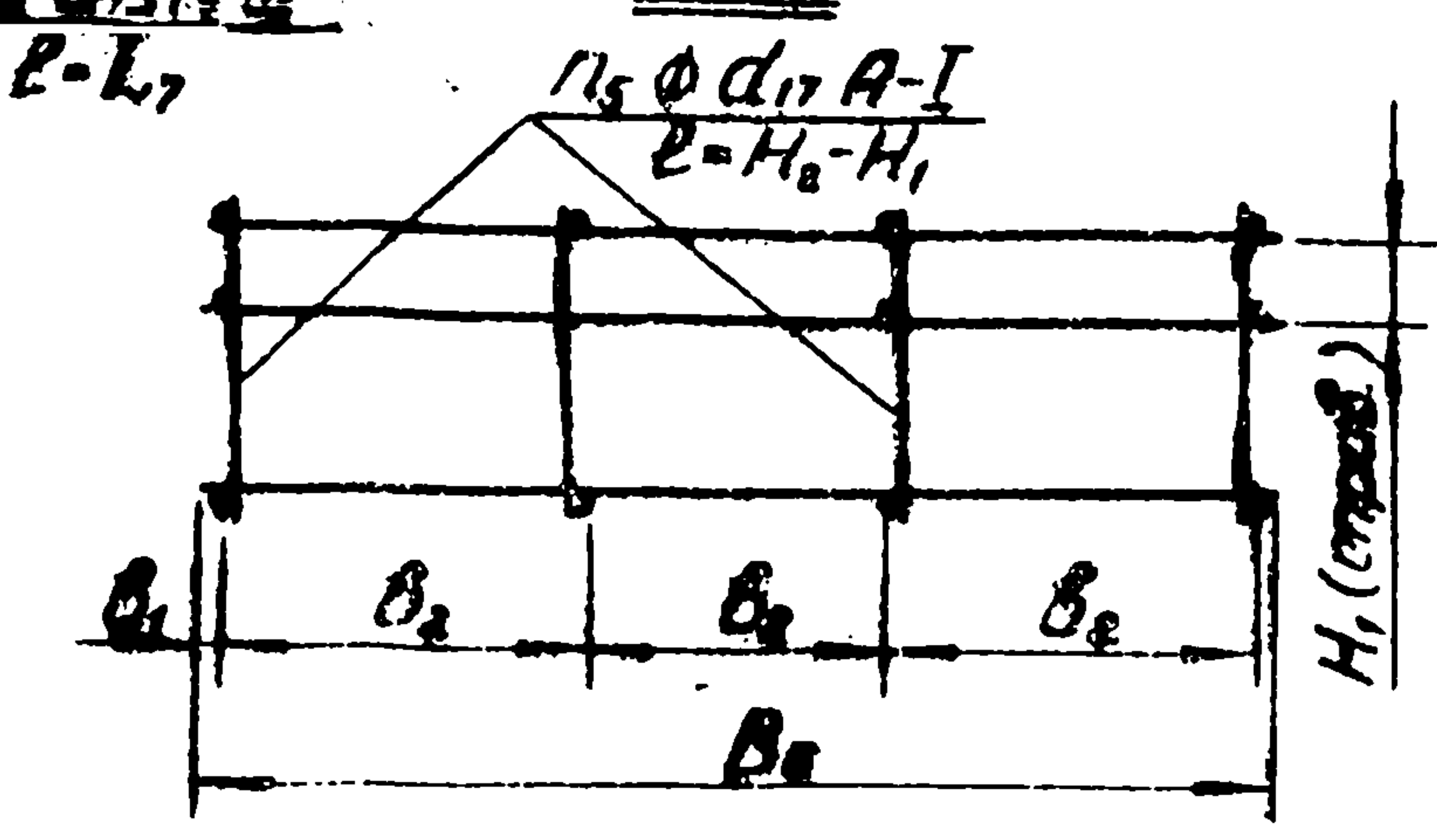




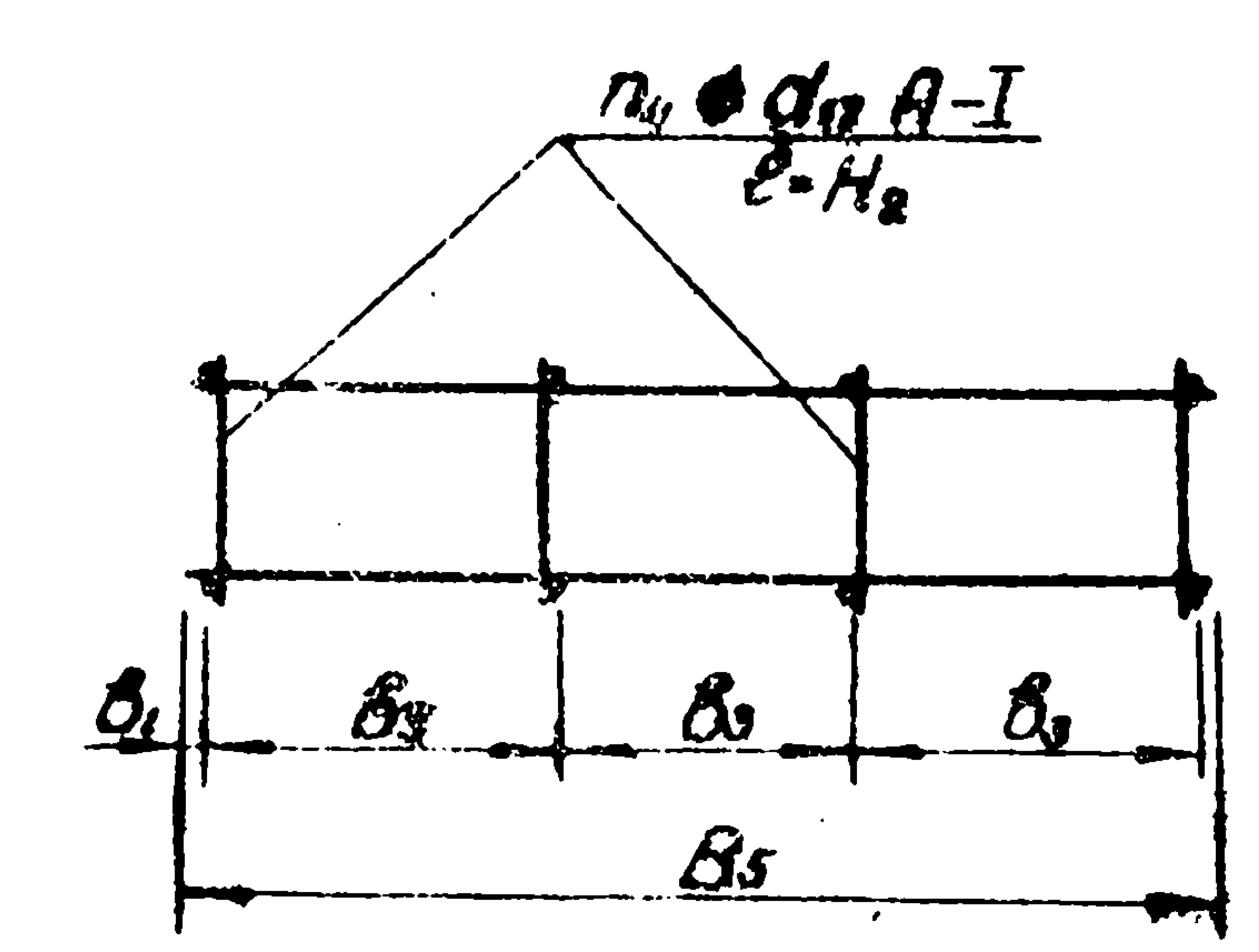
A-A



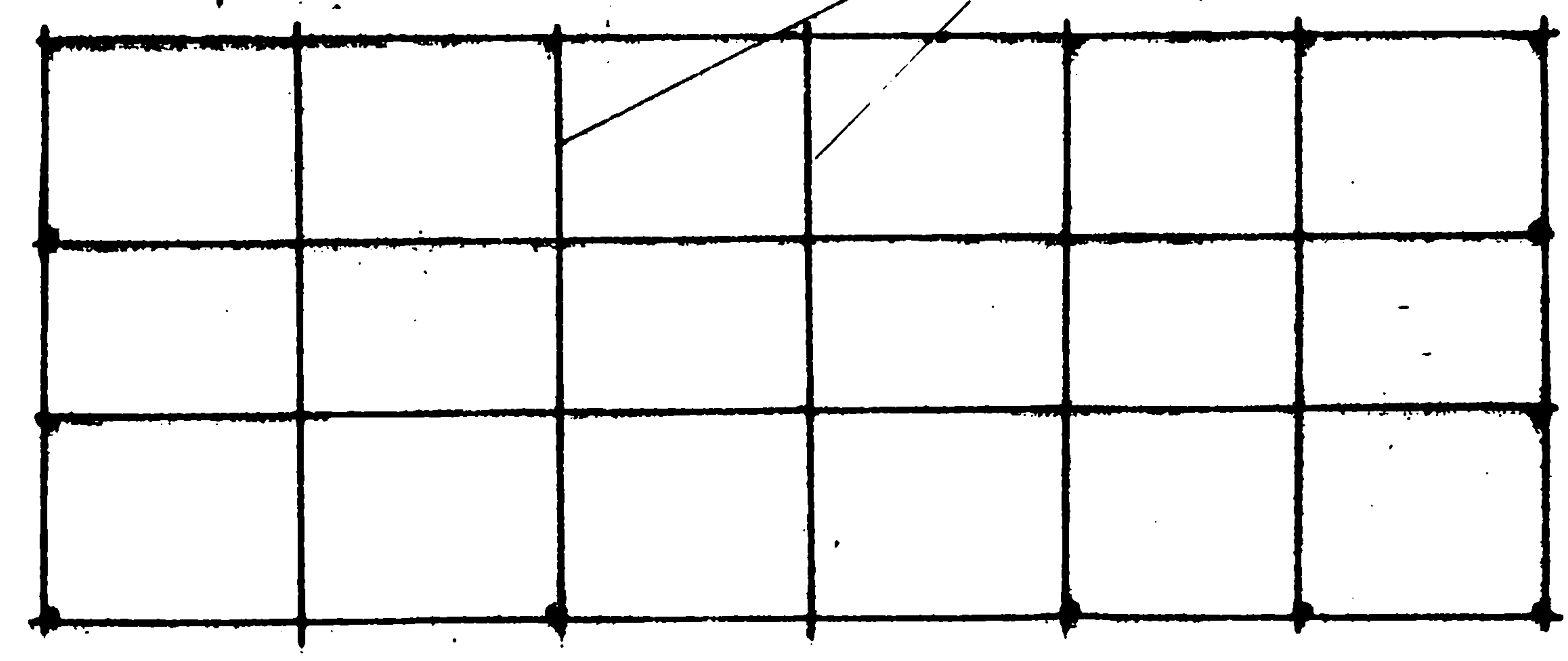
Г-Г



Б-Б



А



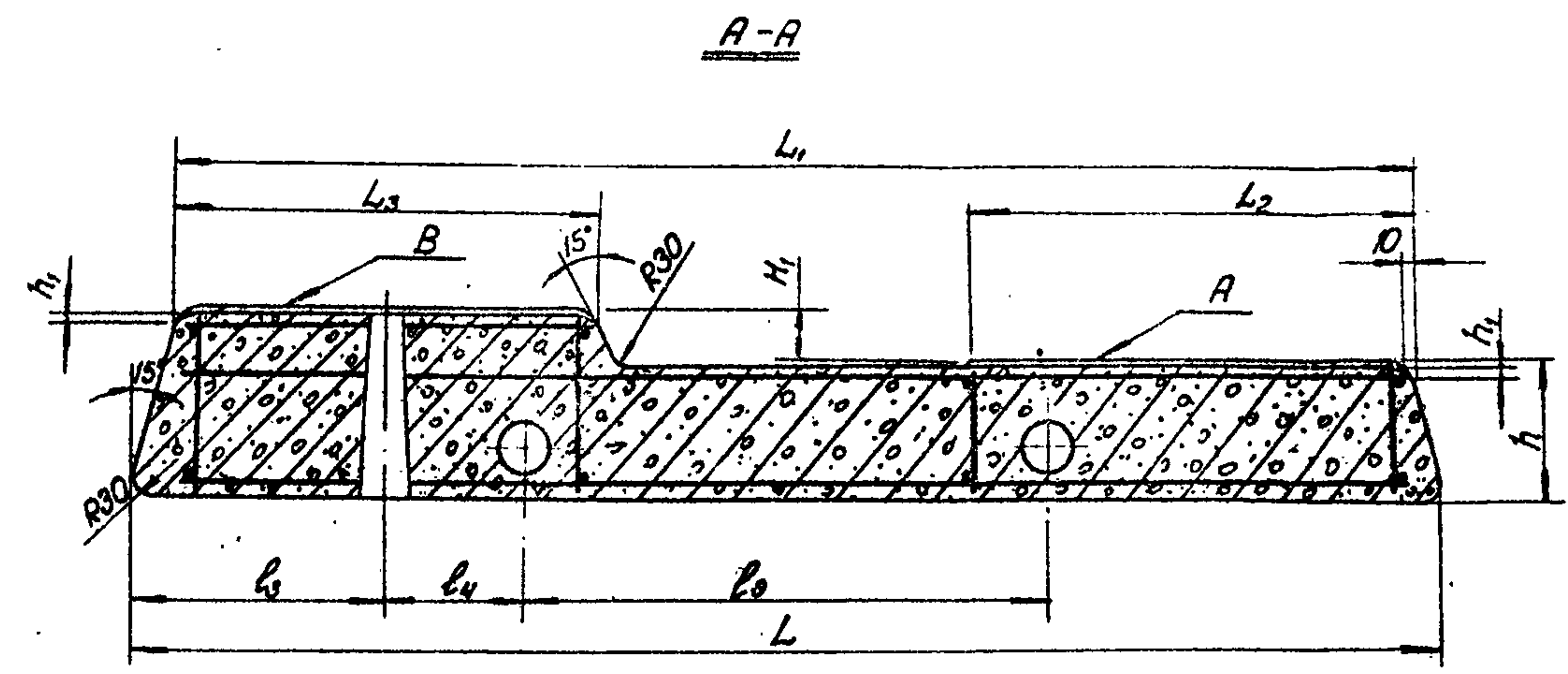
АТ

ТА

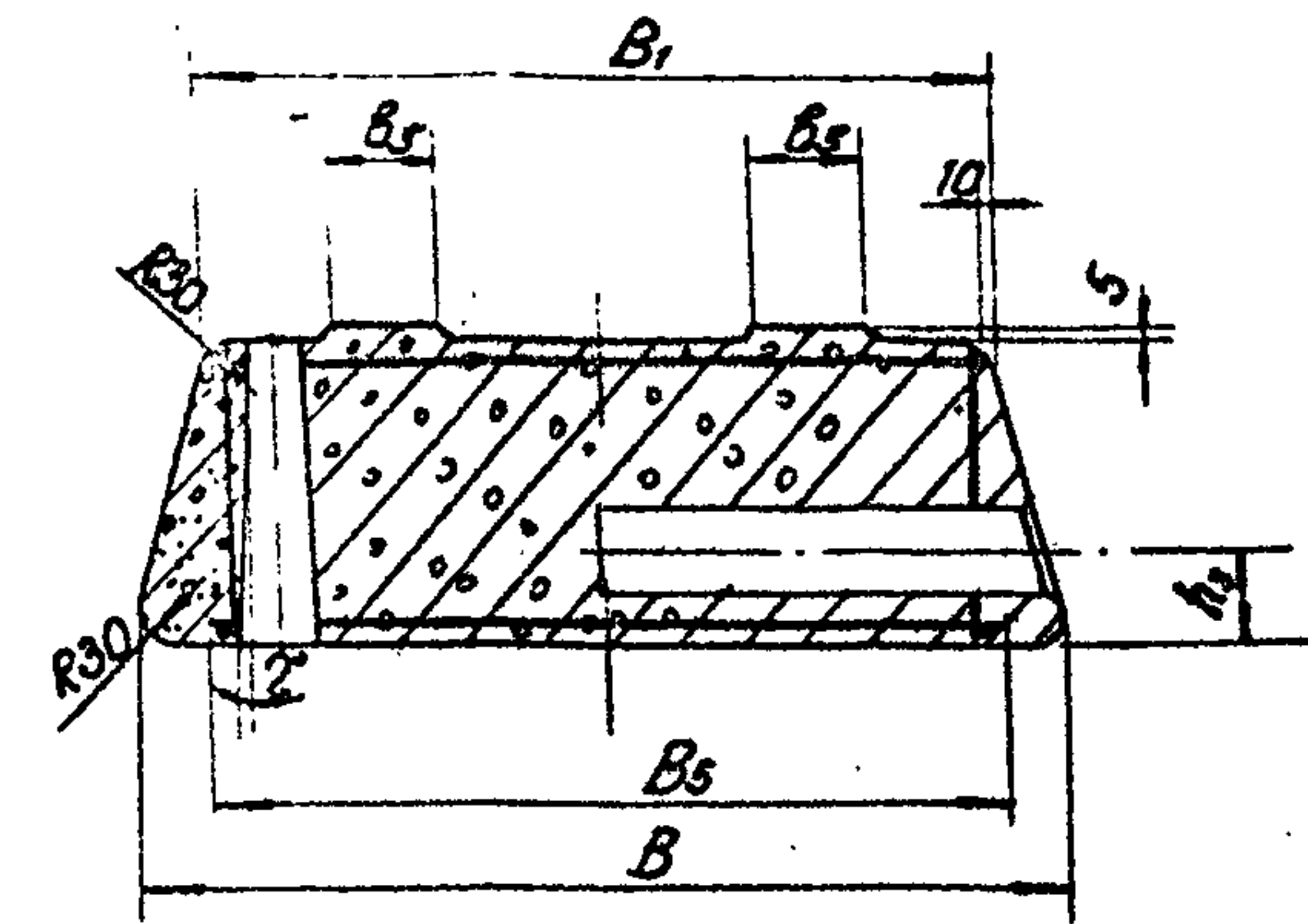
Б

Г

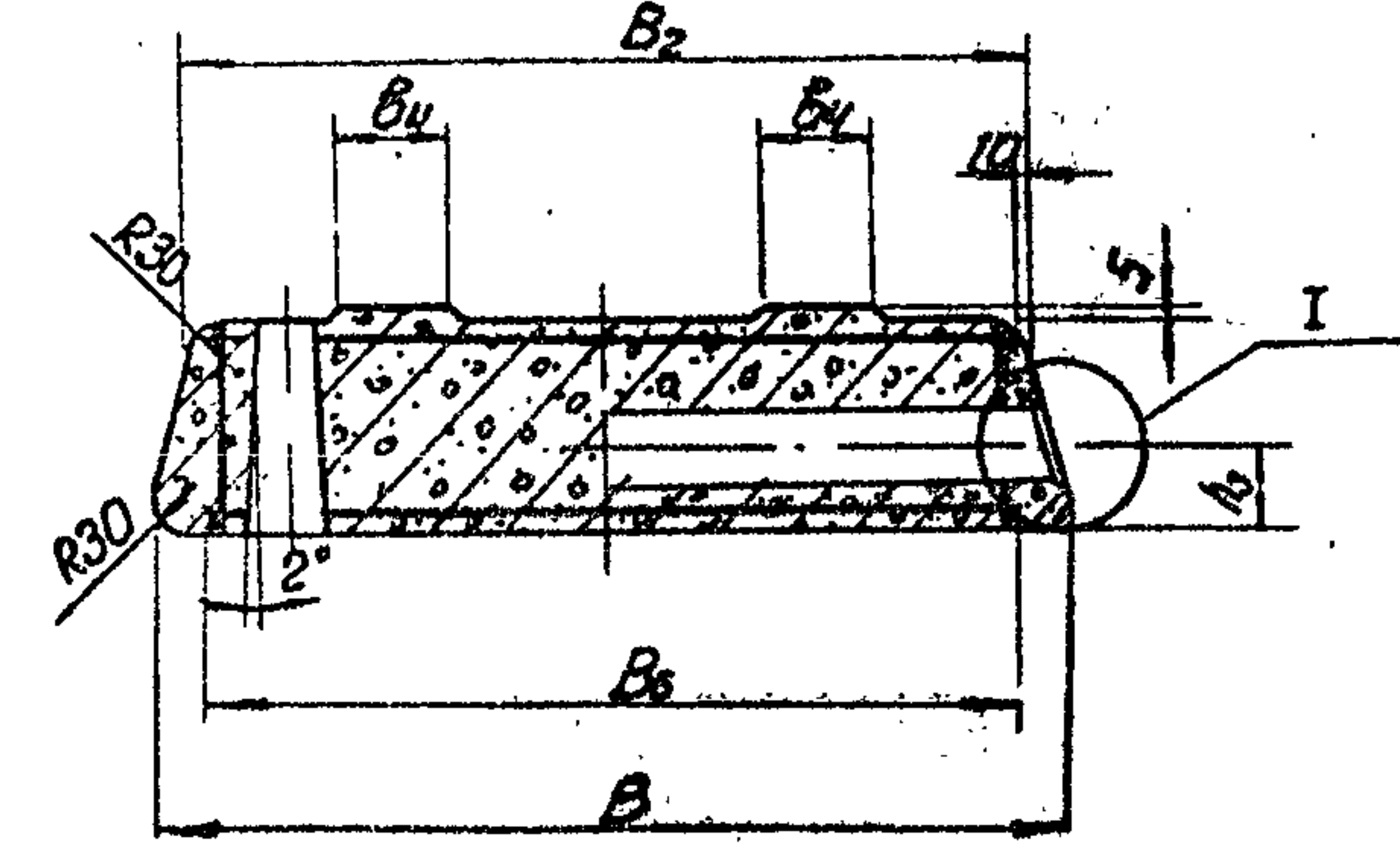




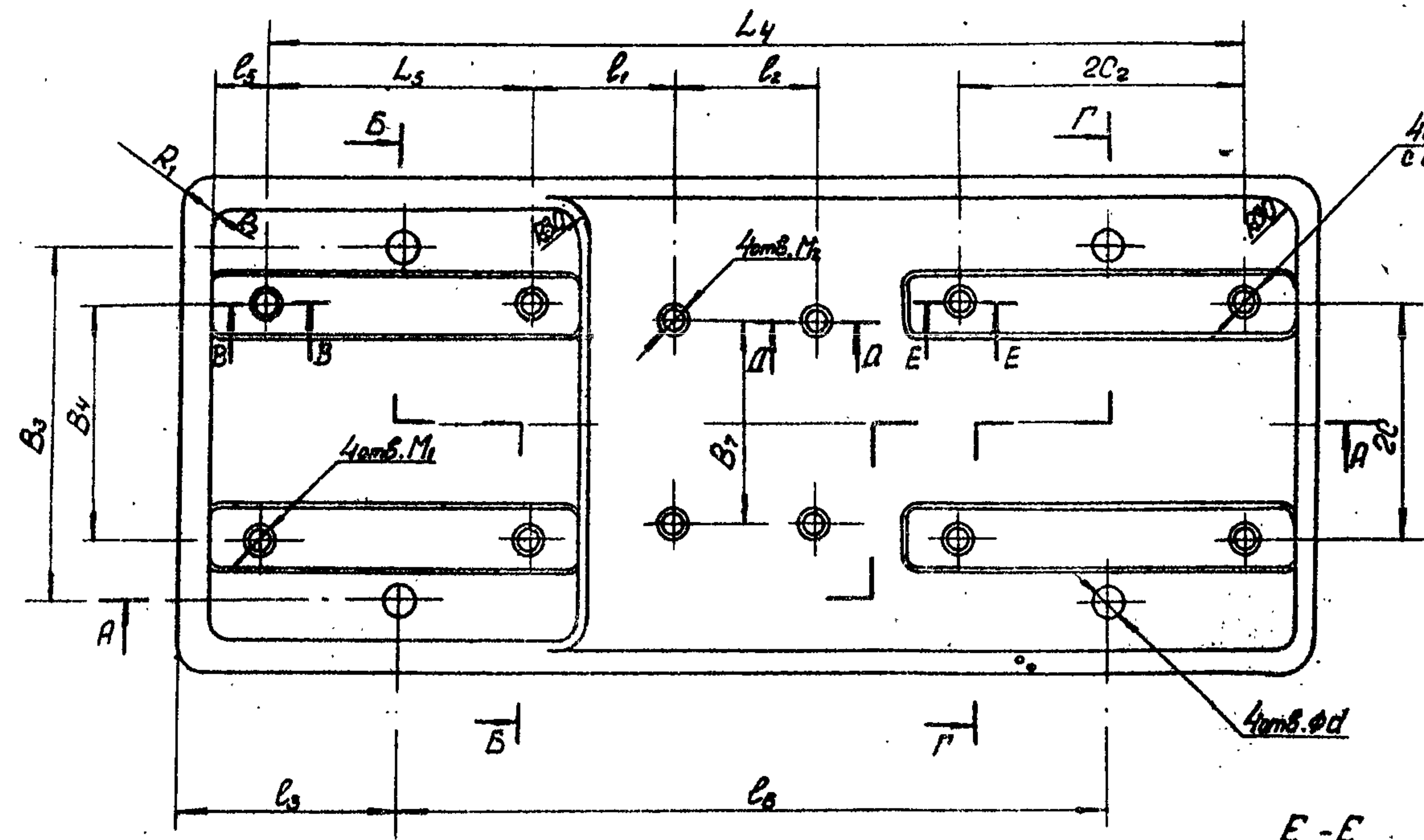
Б-Б (повернуто)



Г-Г (повернуто)



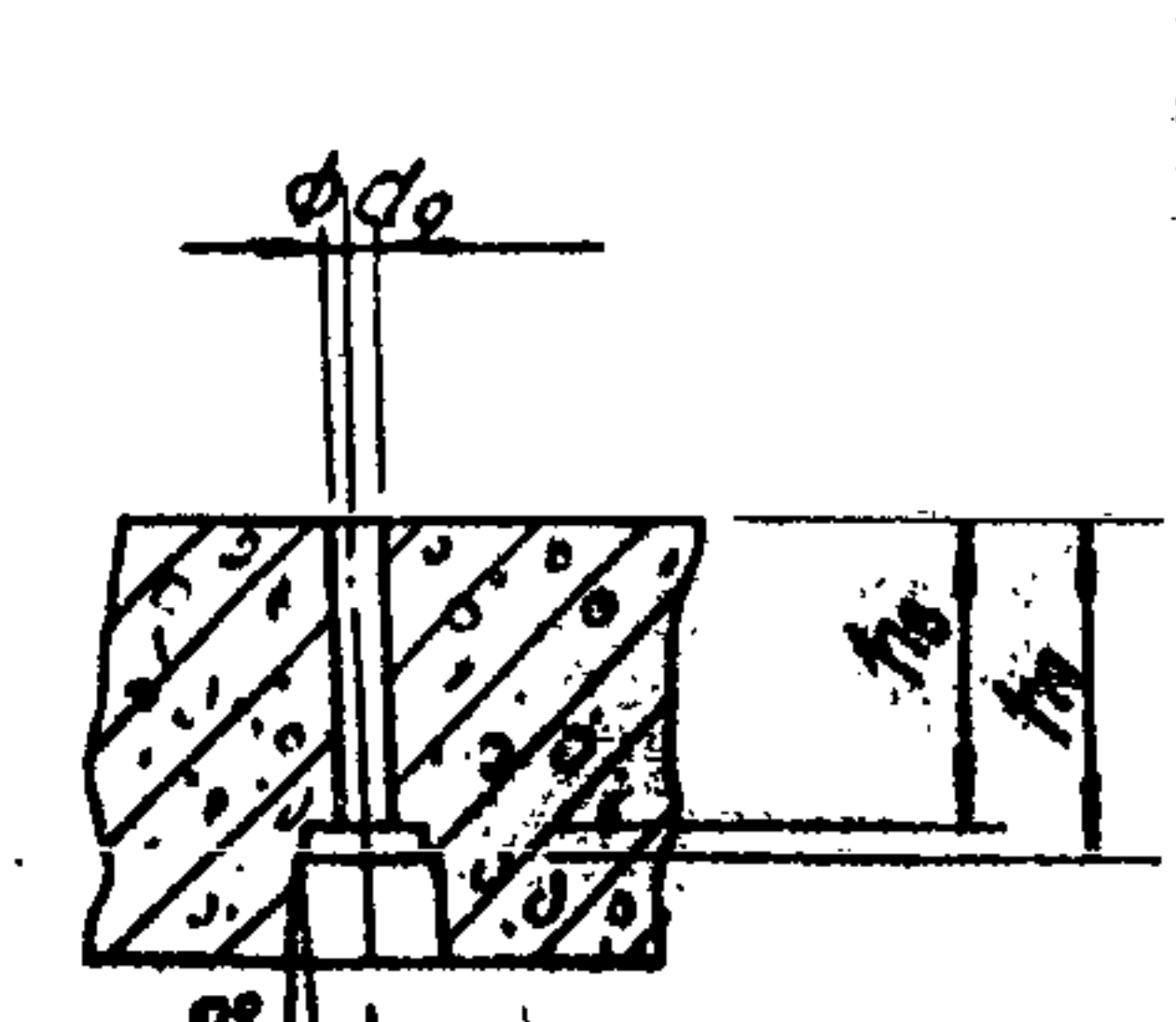
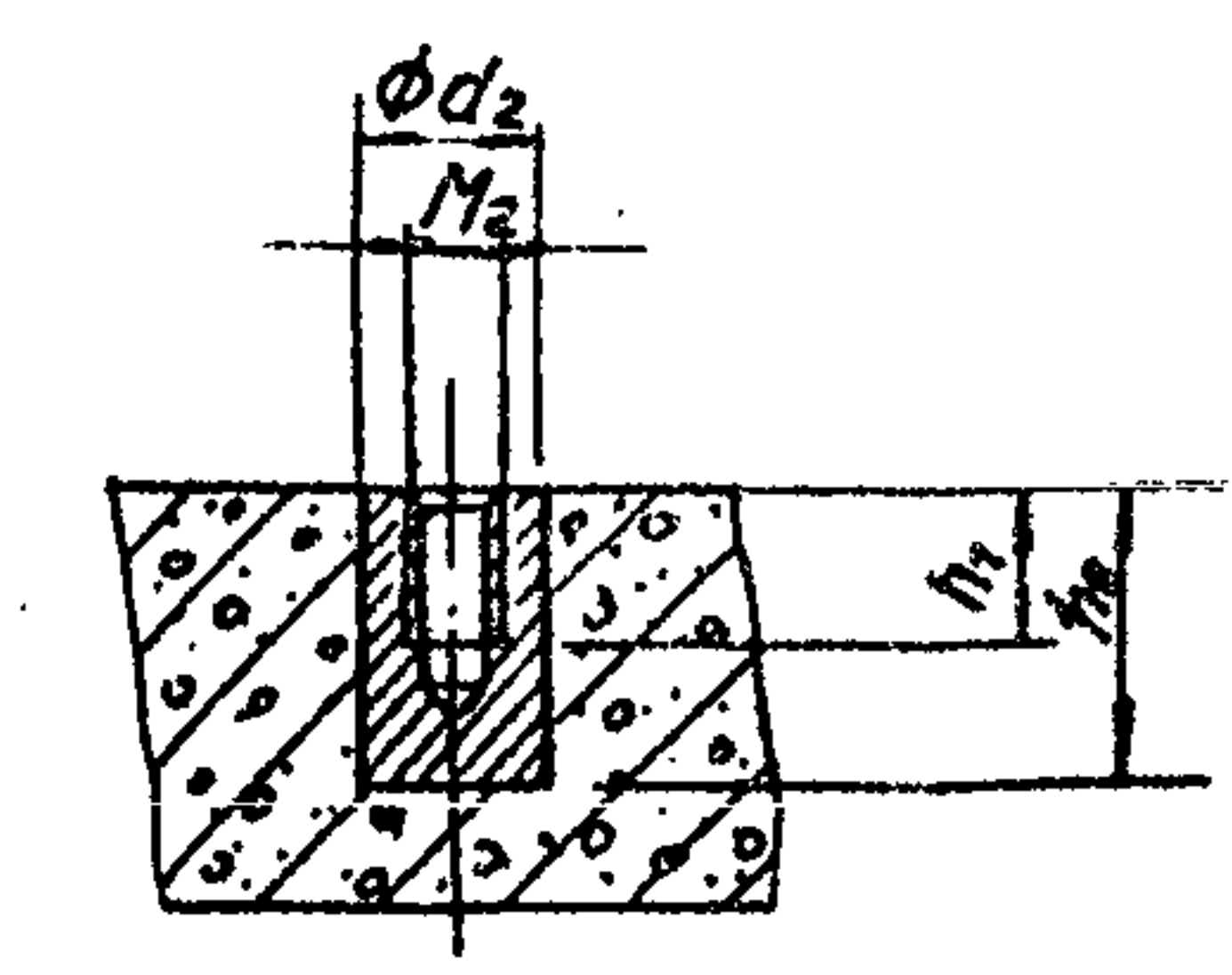
Д-Д



Е-Е

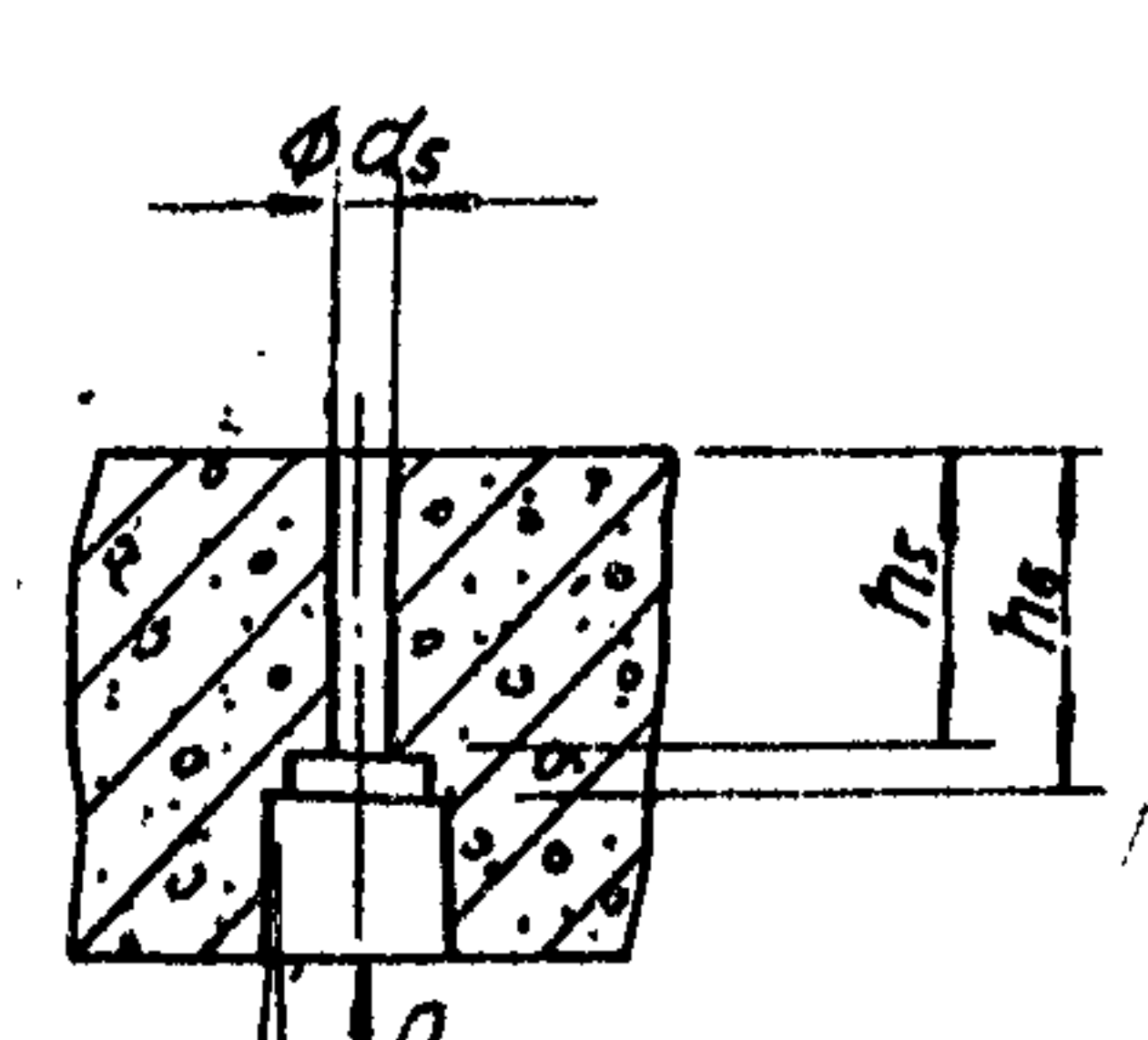
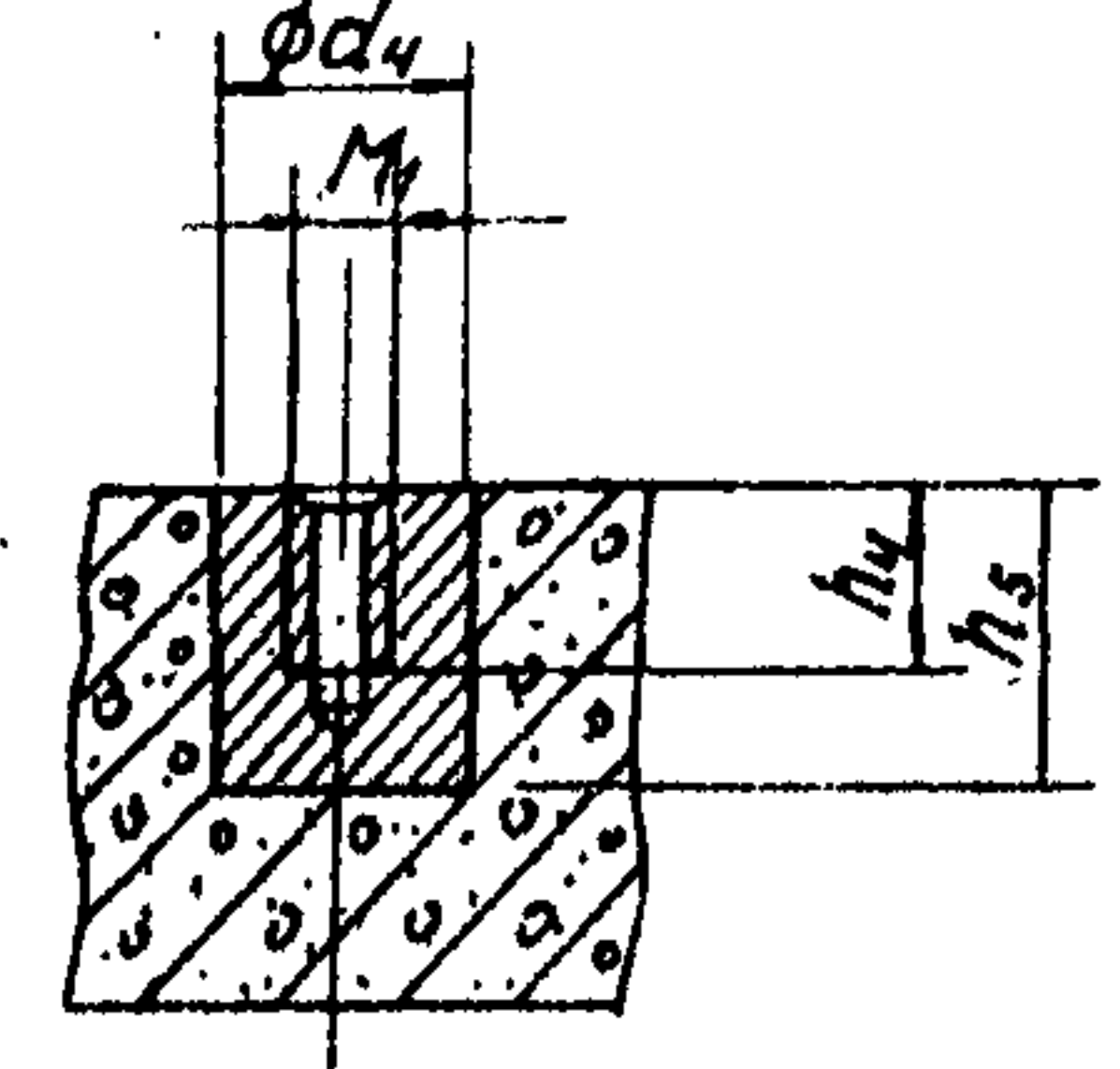
I вариант

II вариант



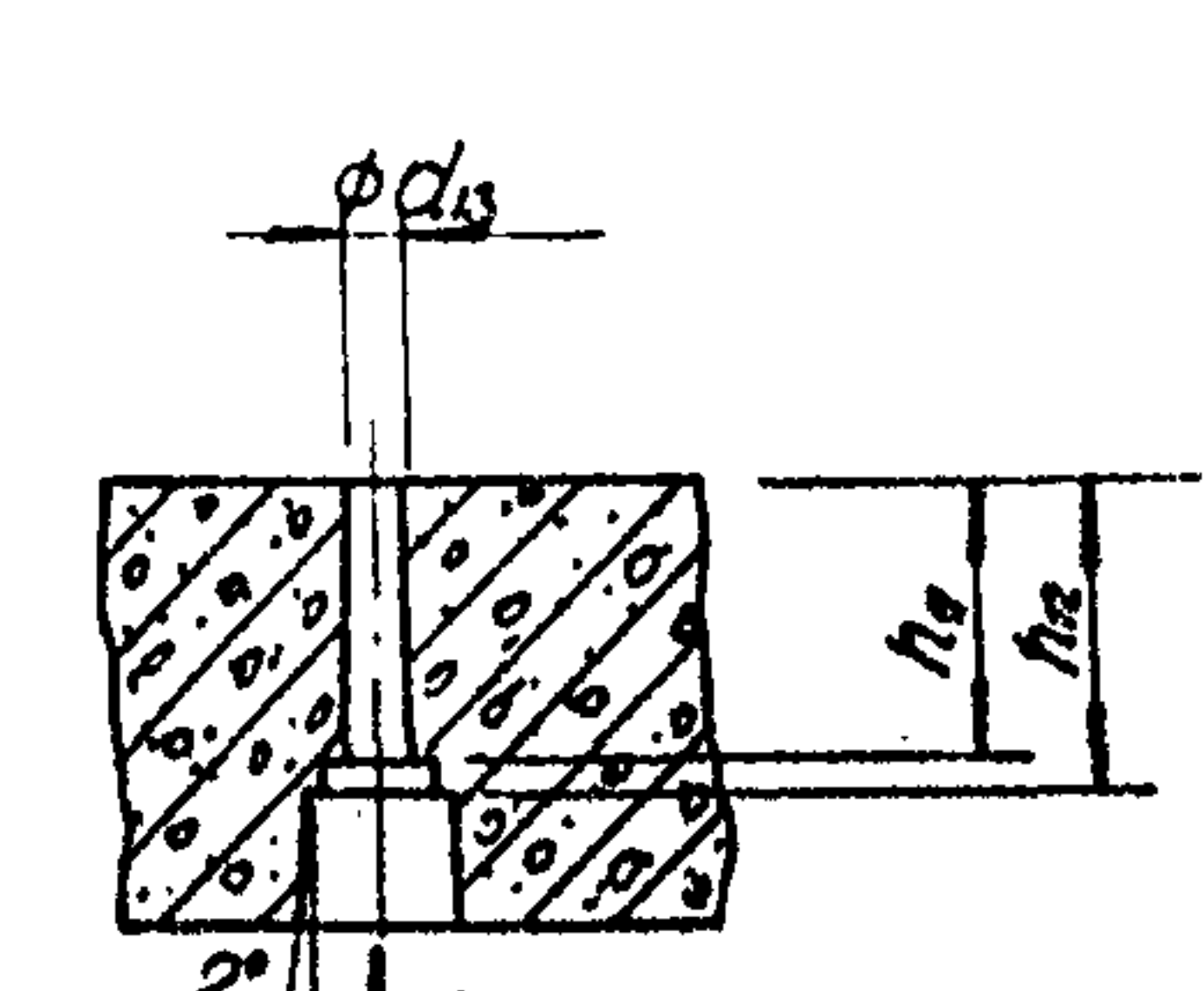
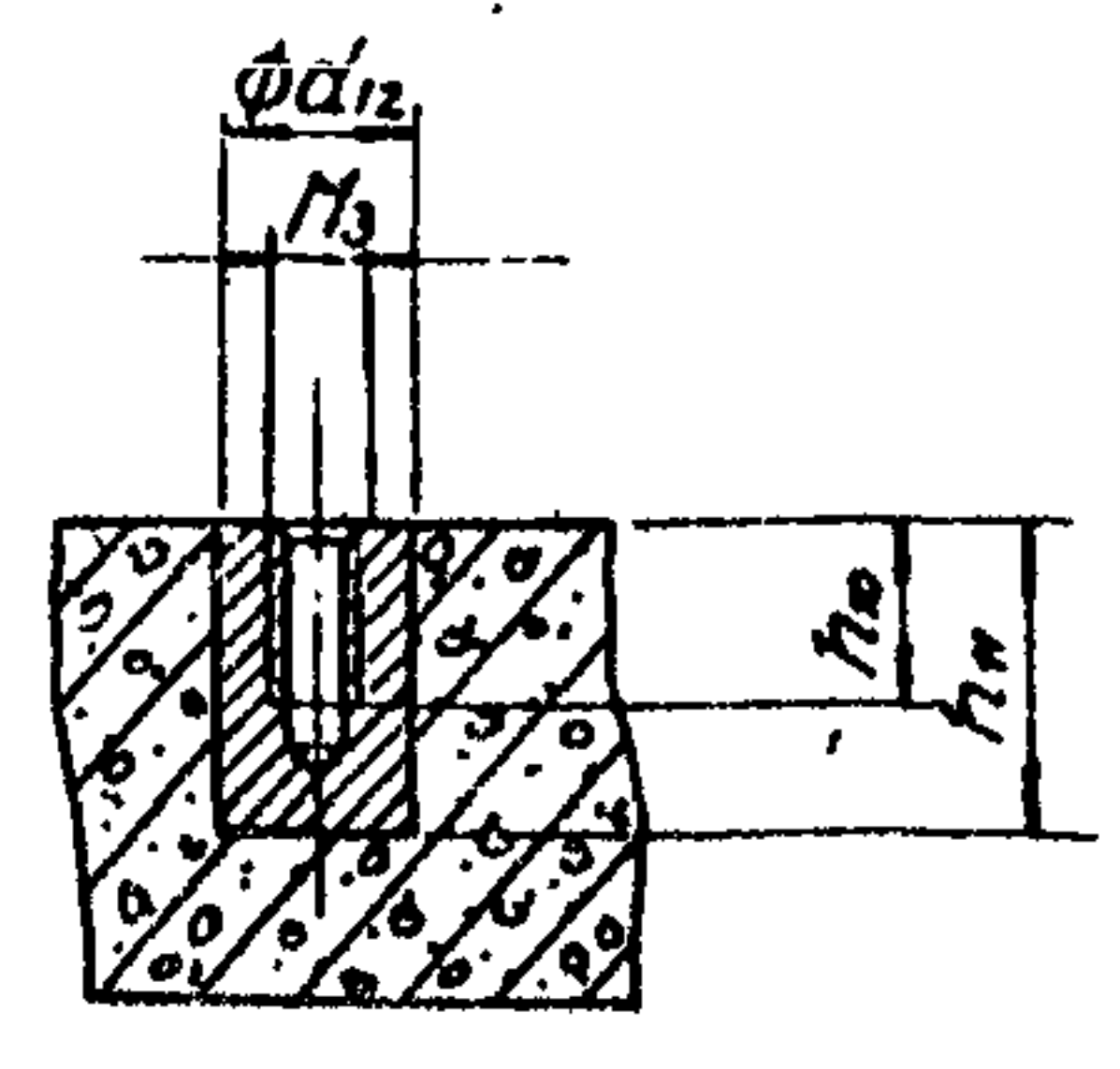
I вариант

II вариант

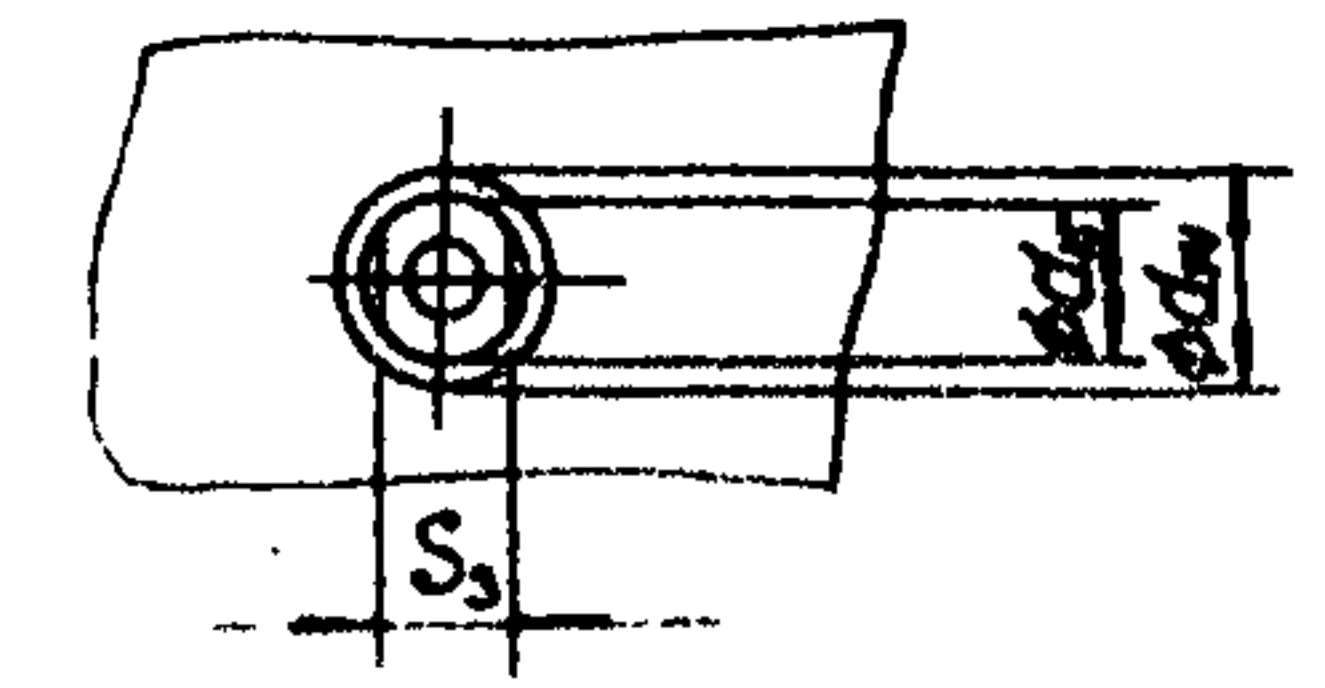
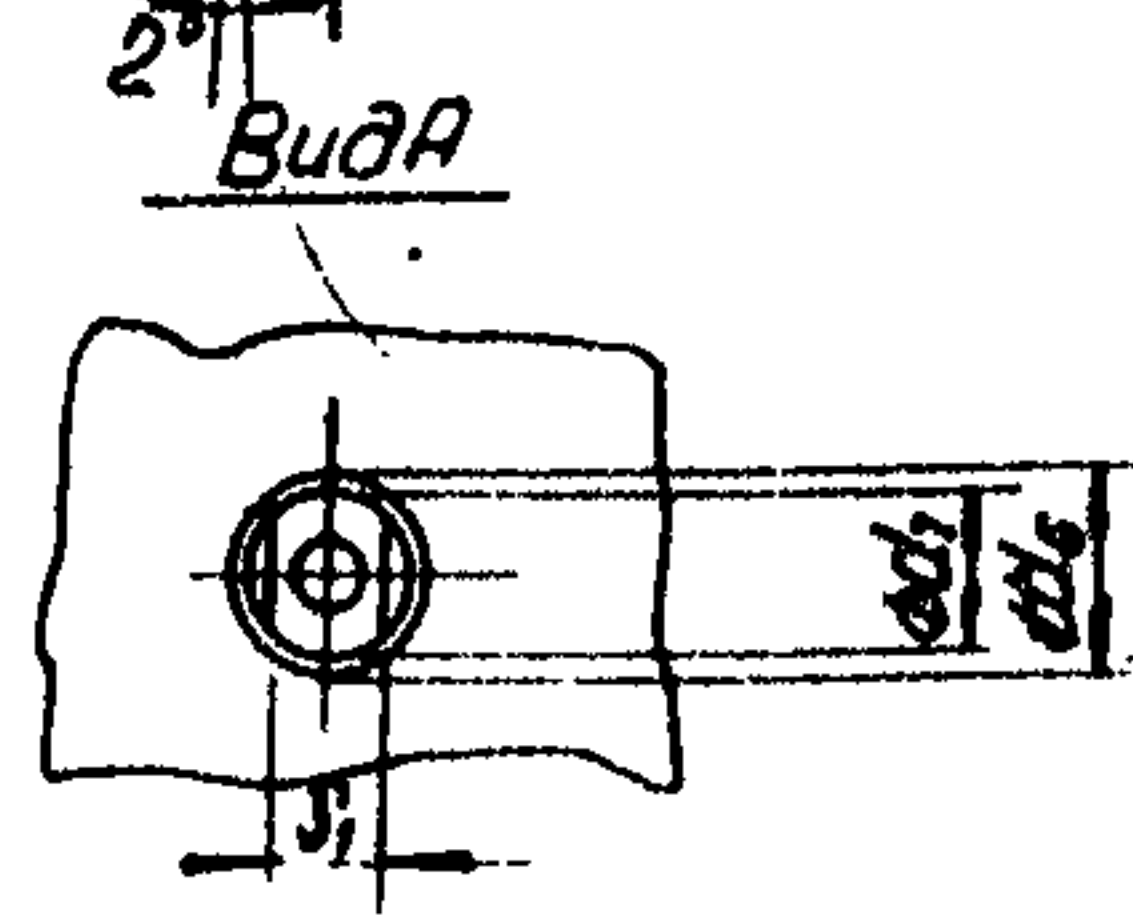
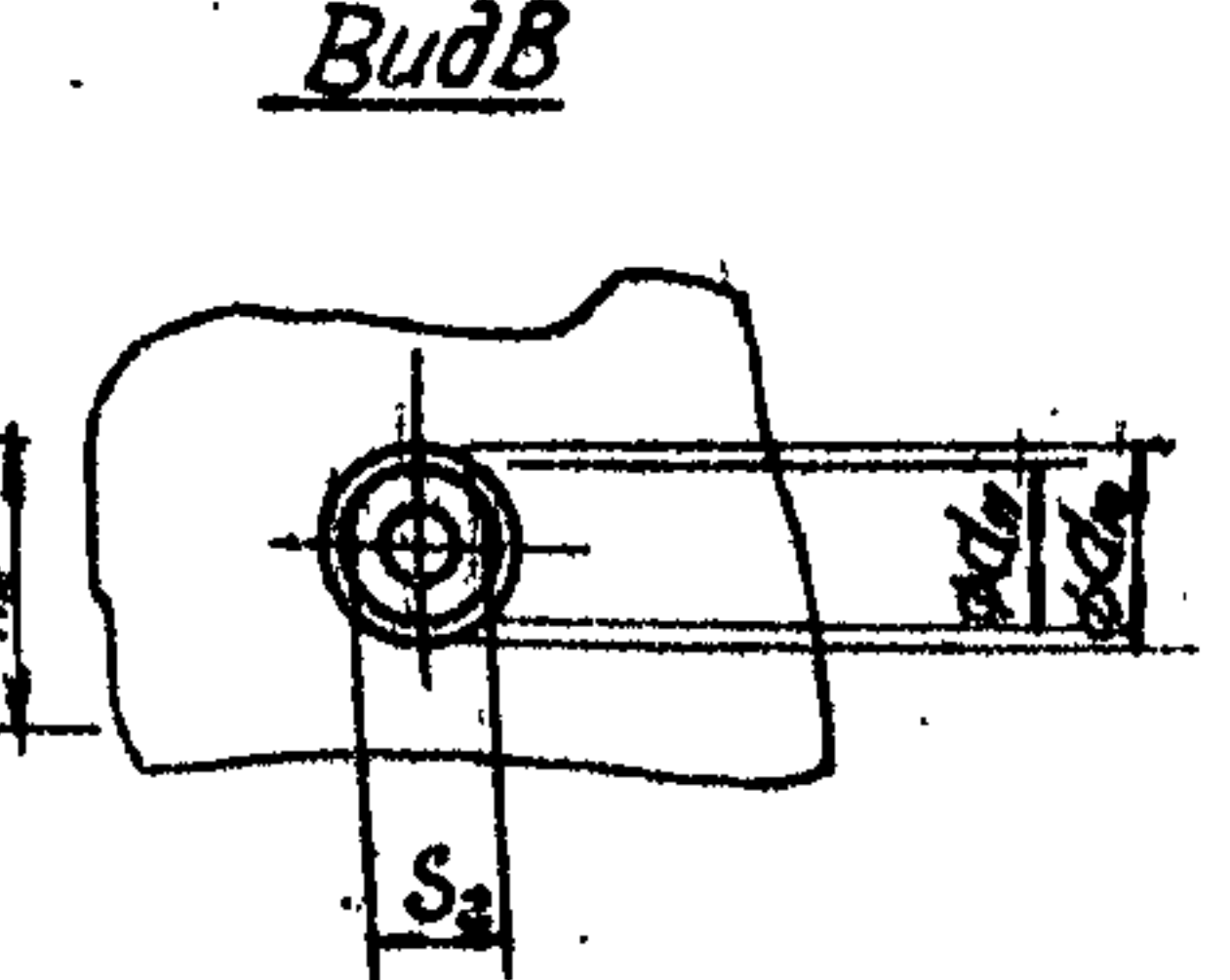
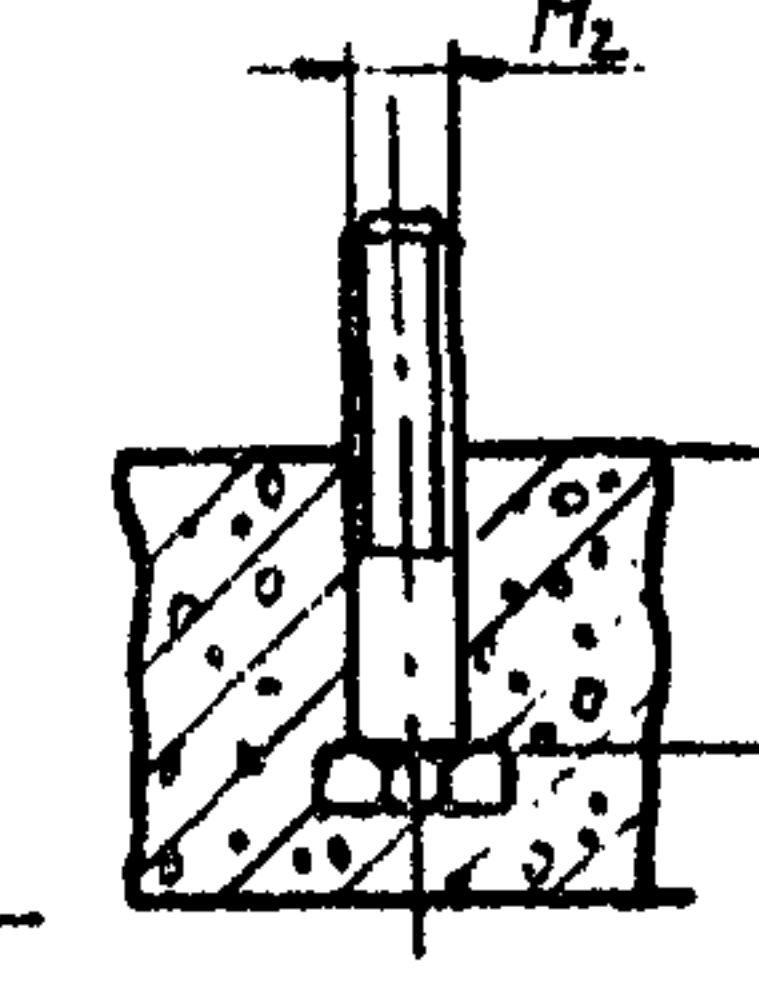
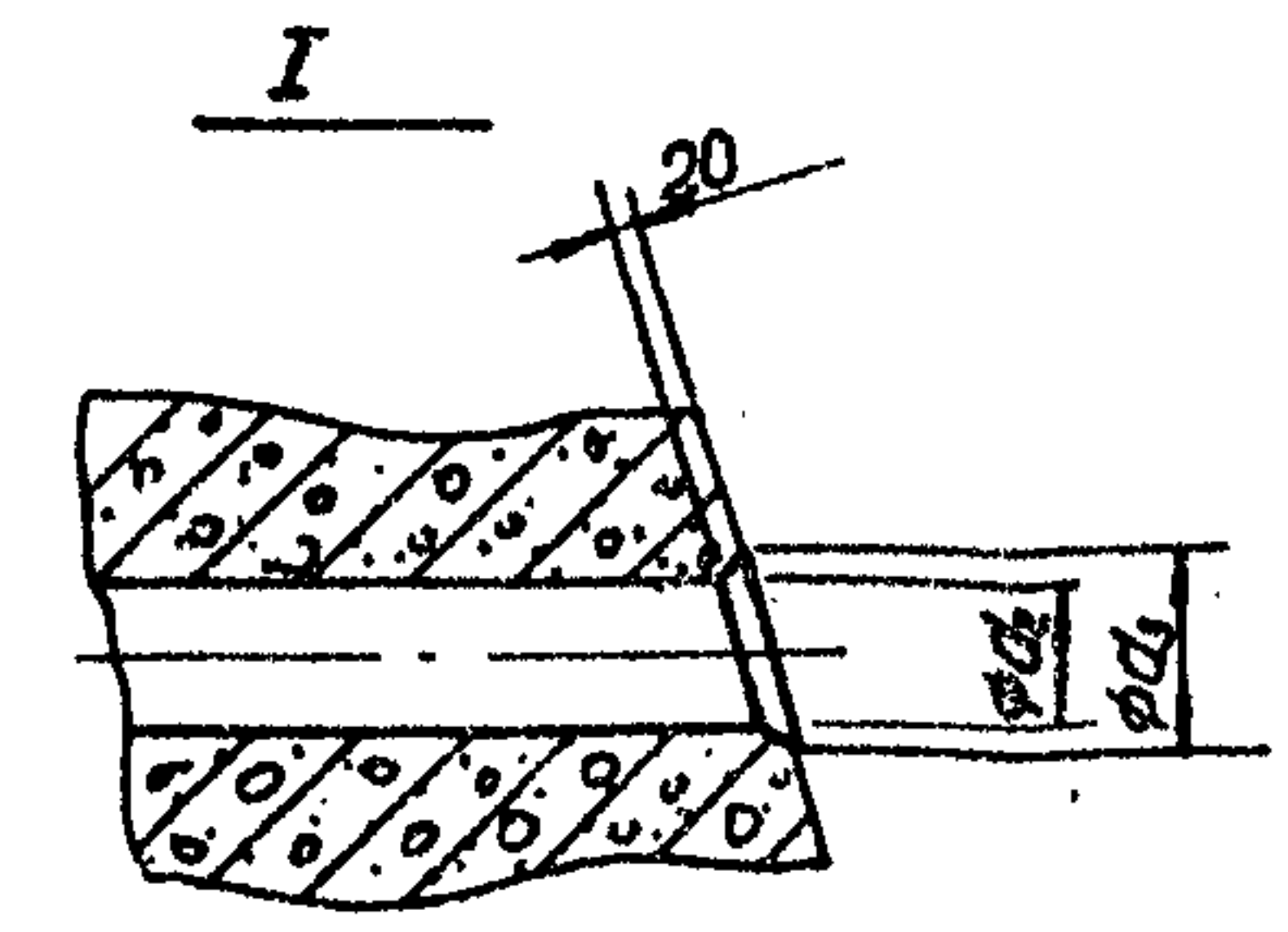


I вариант

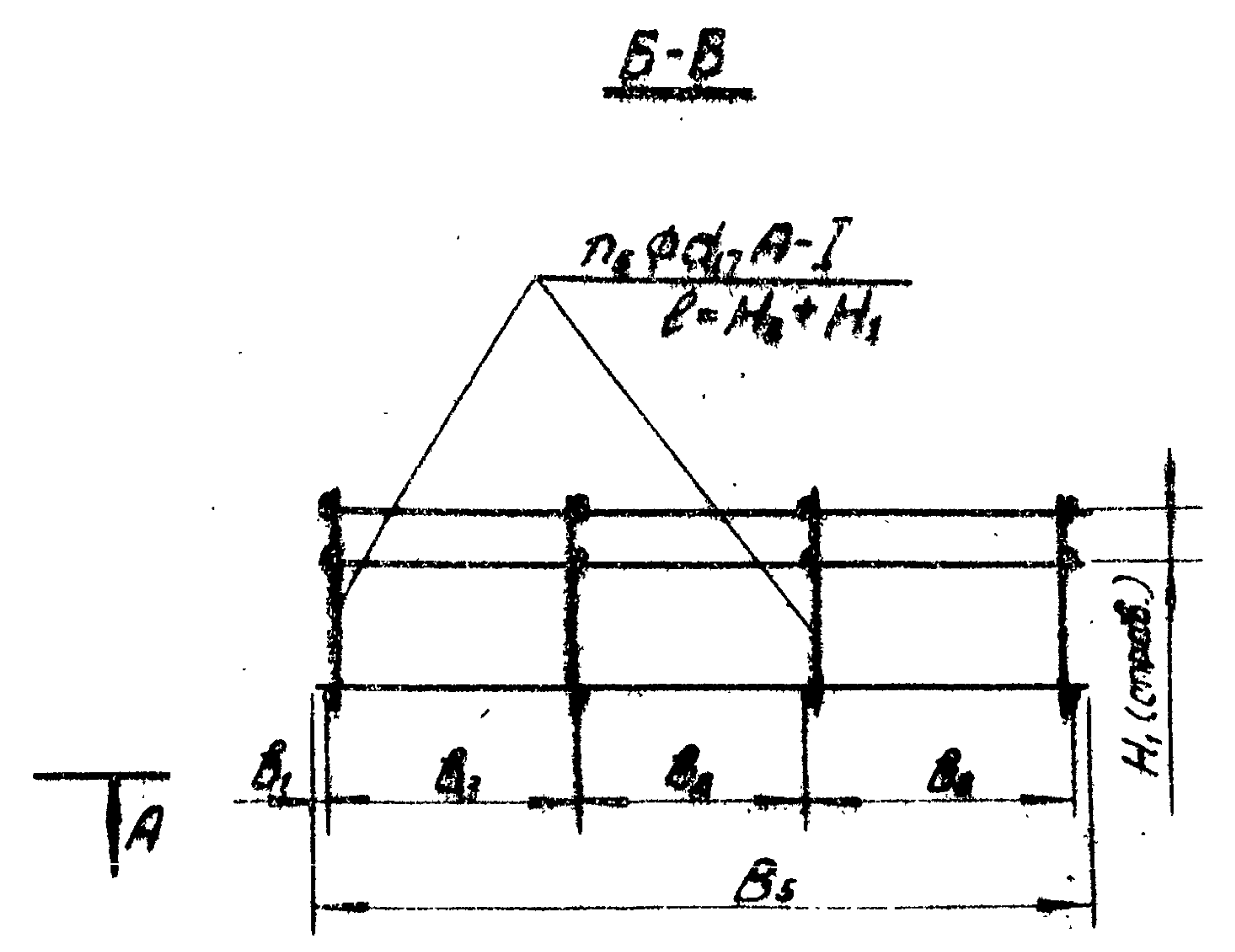
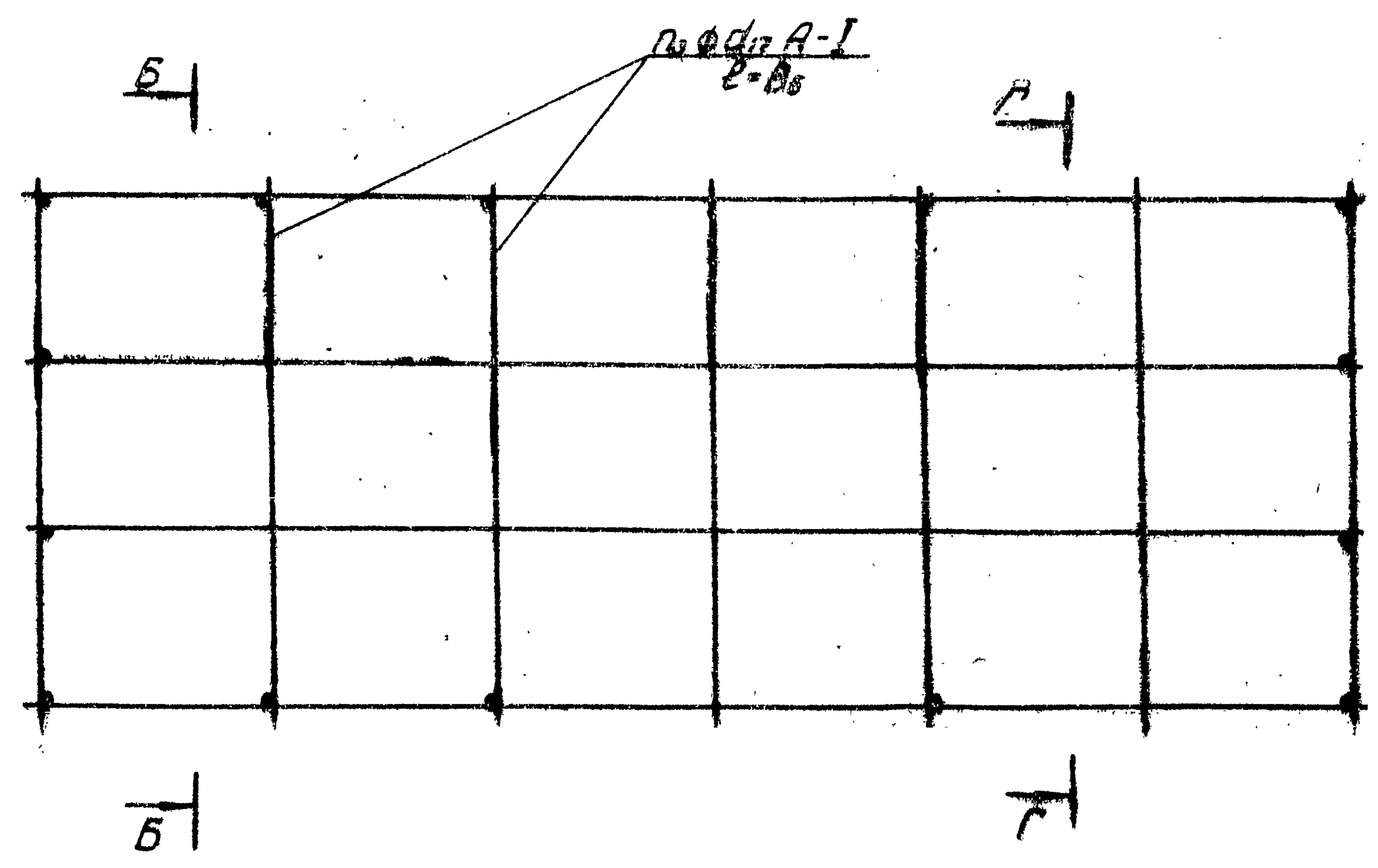
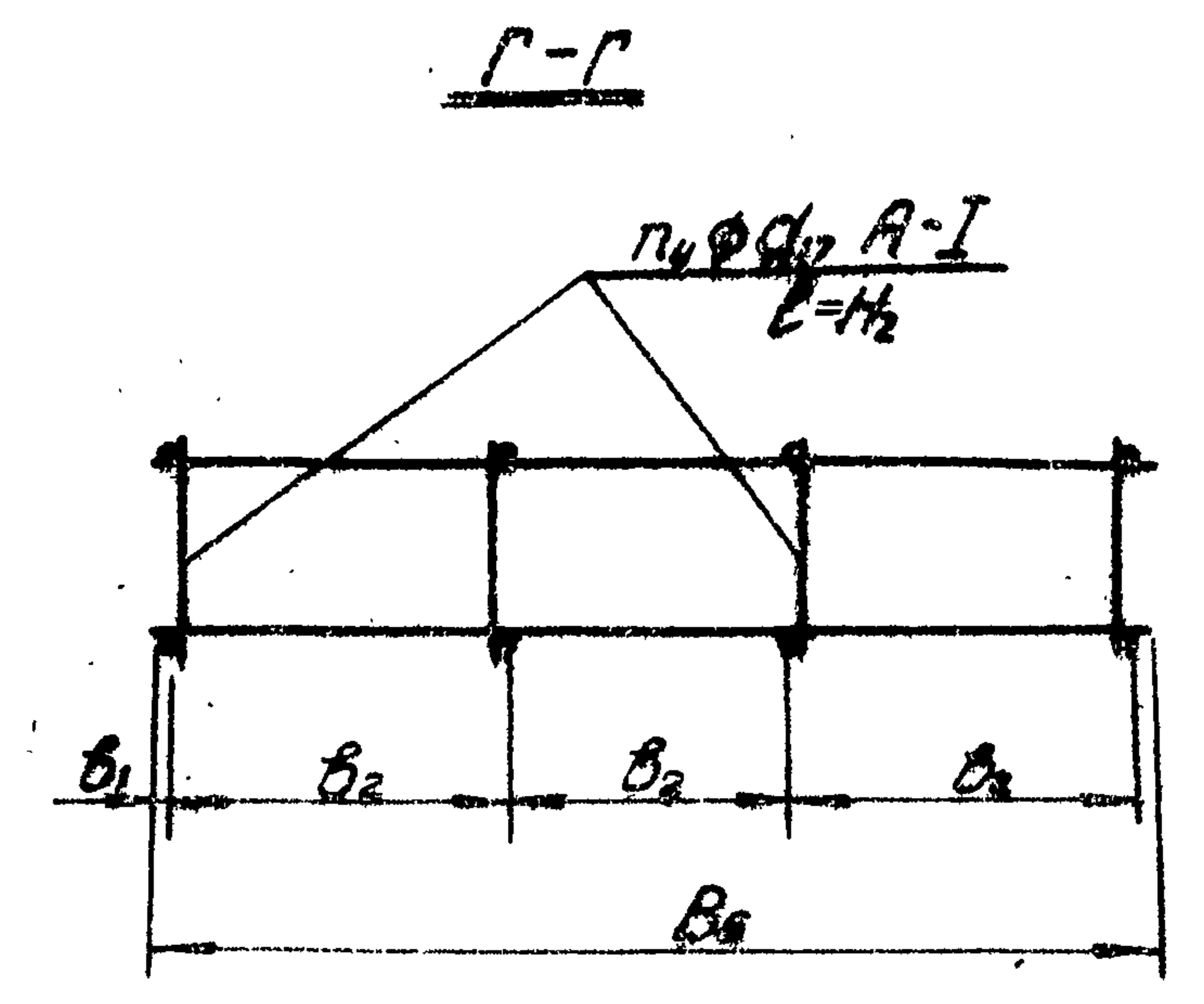
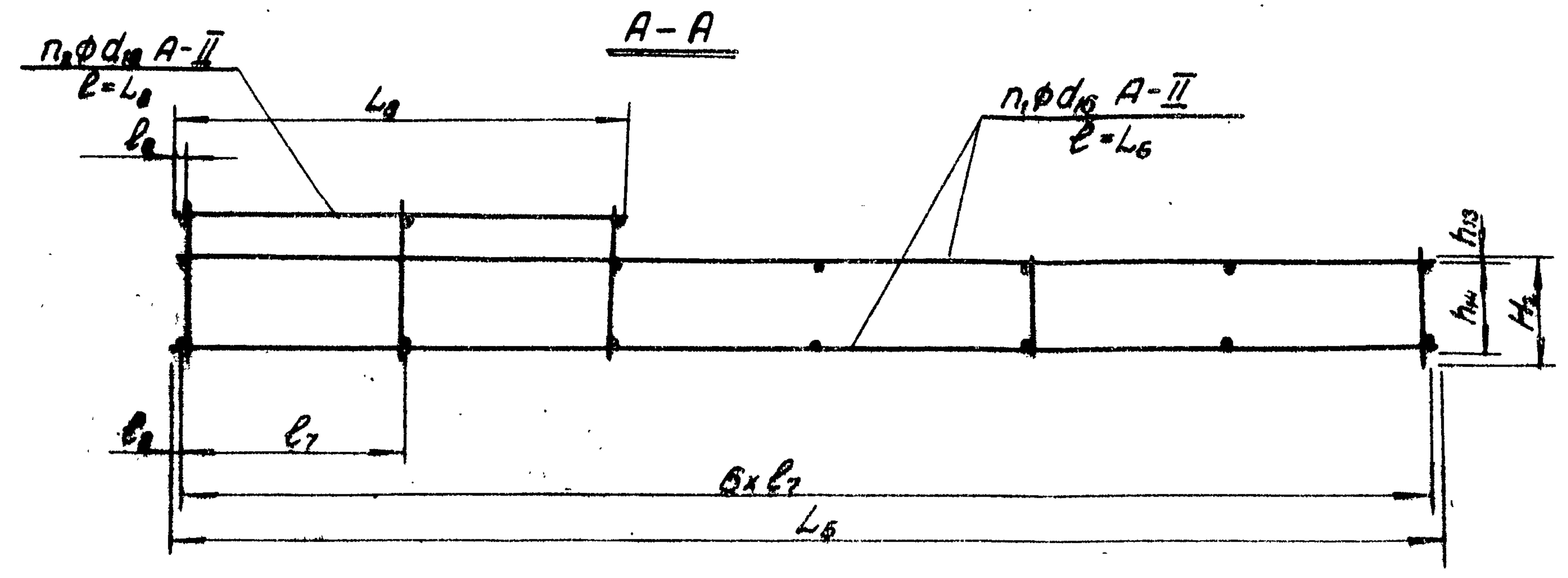
II вариант

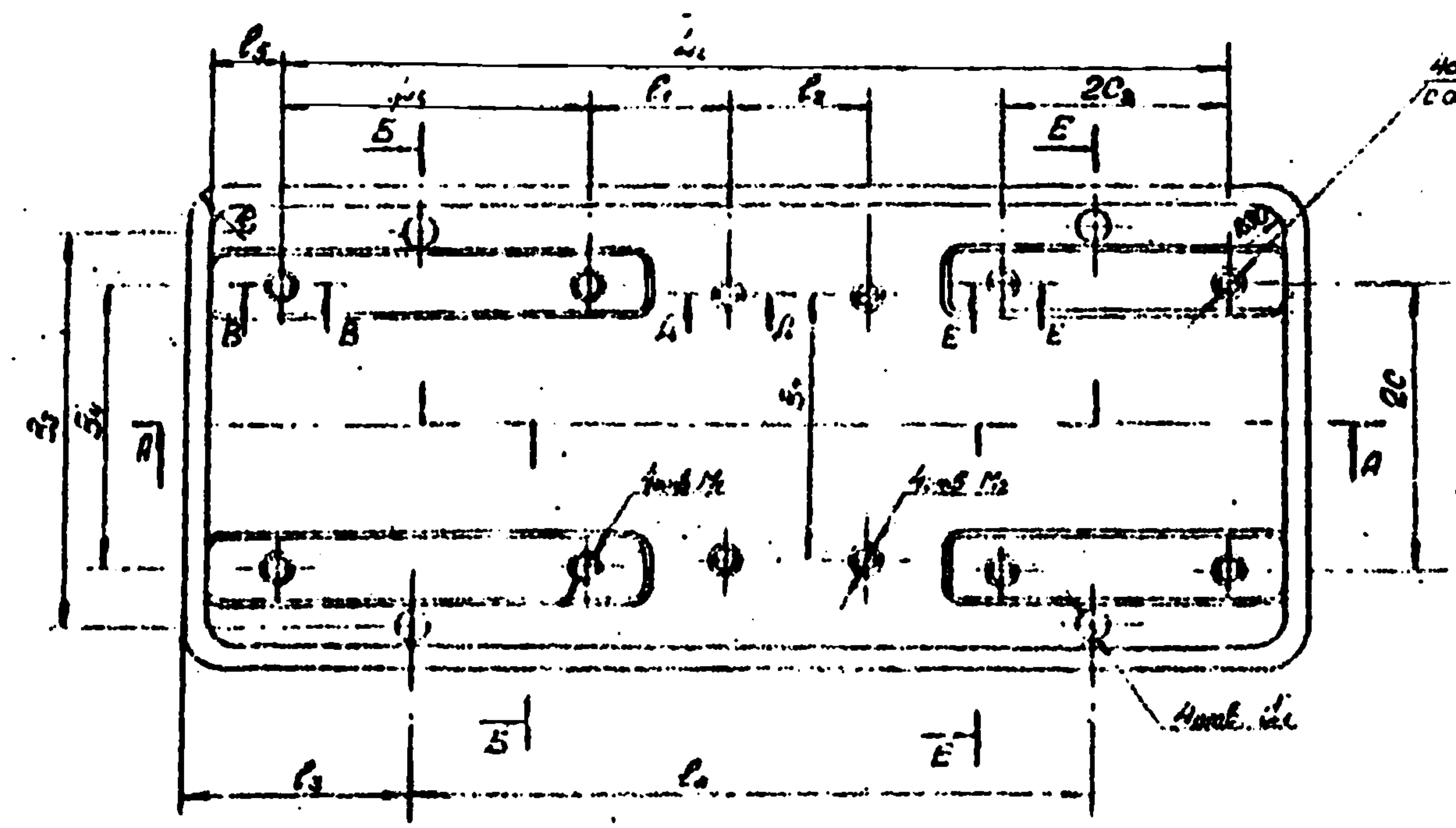
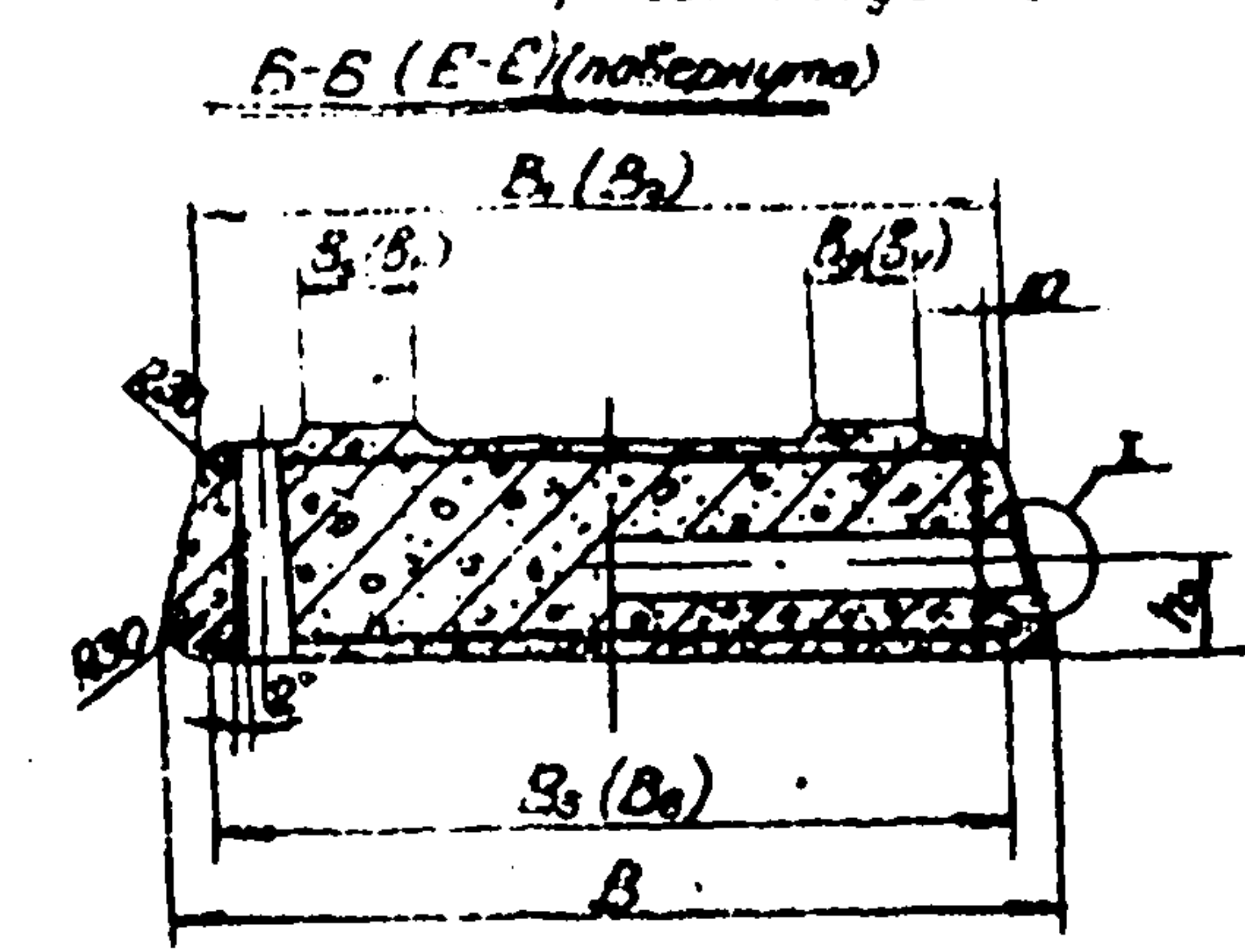
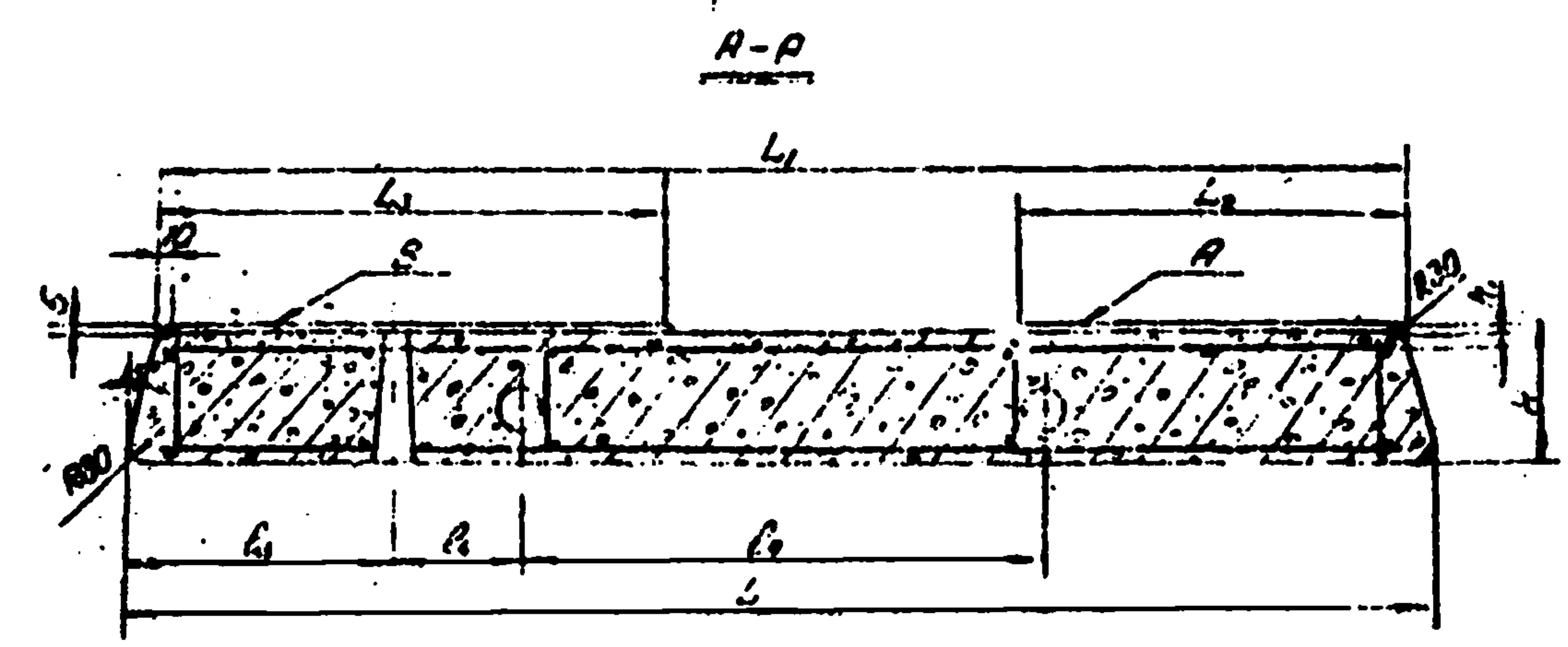


III вариант

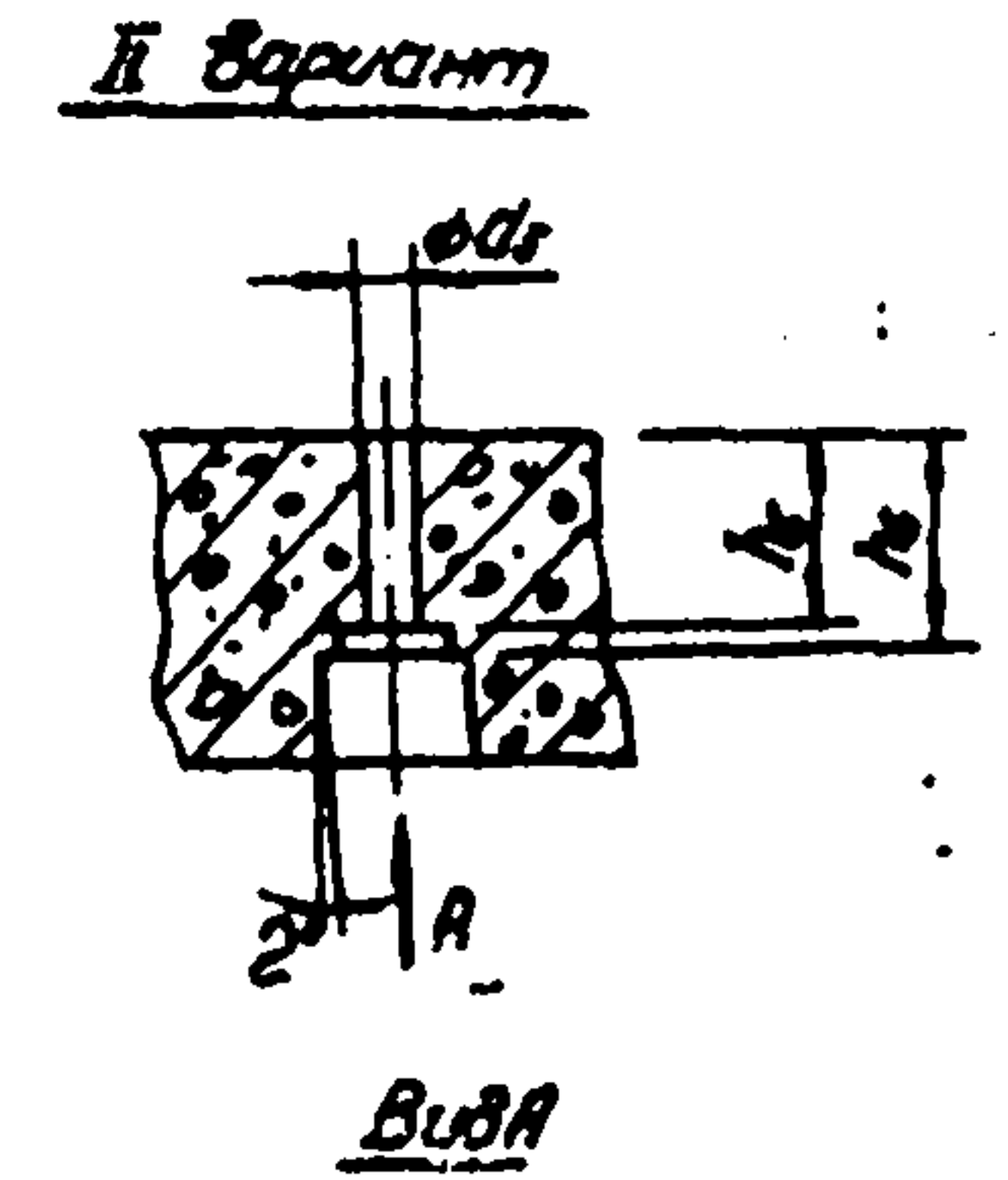
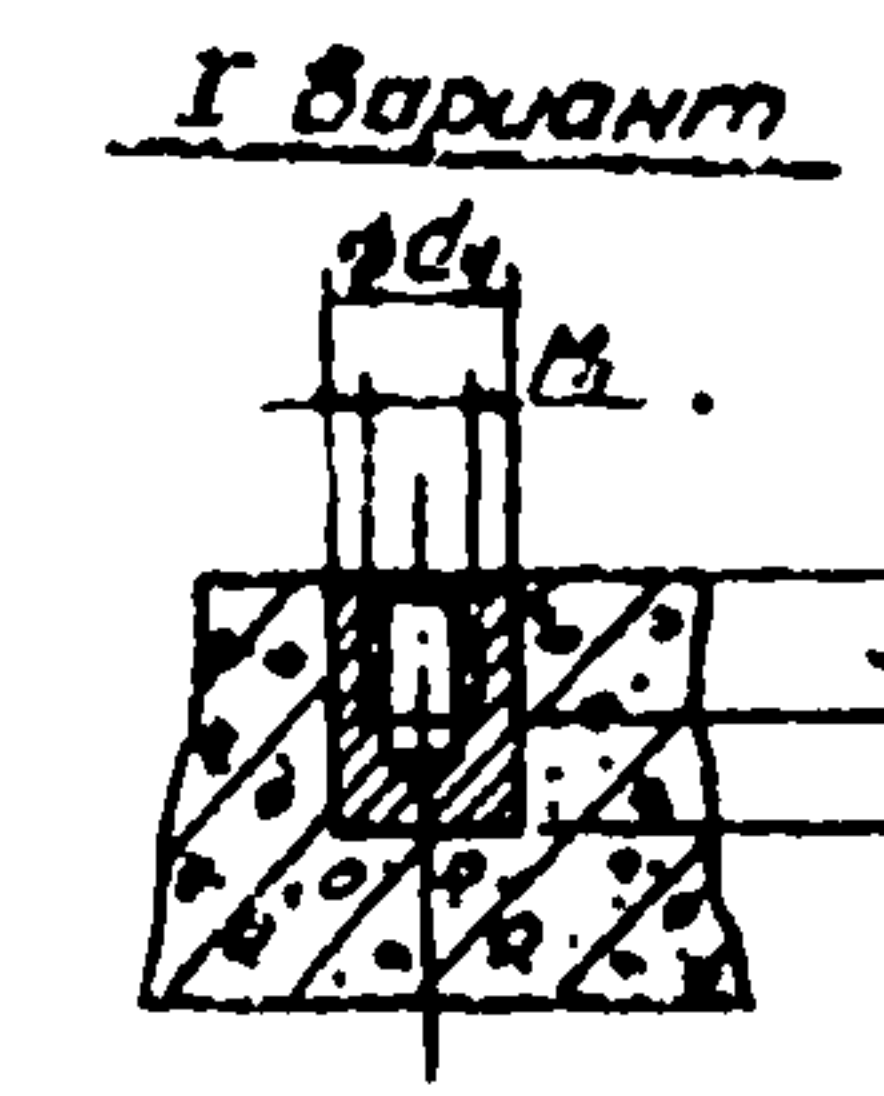




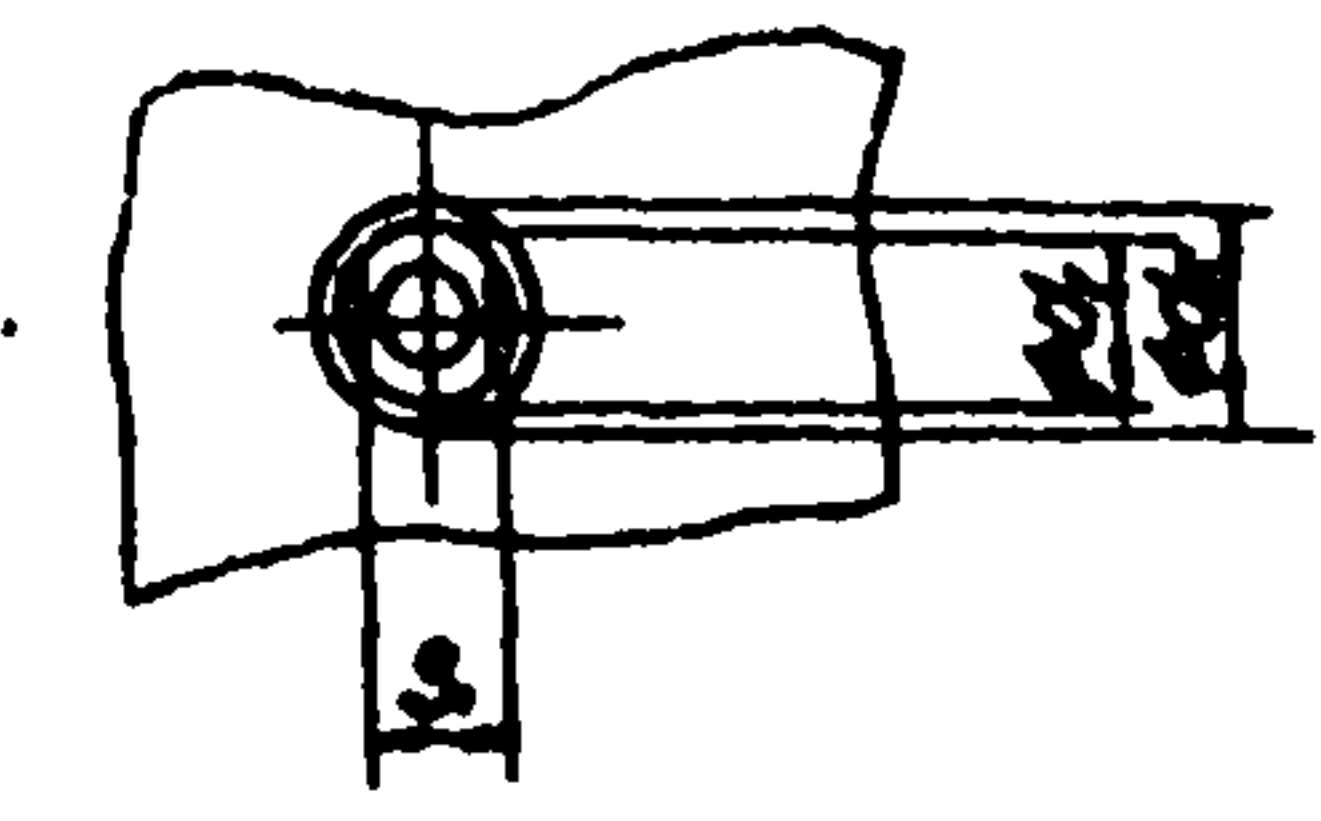
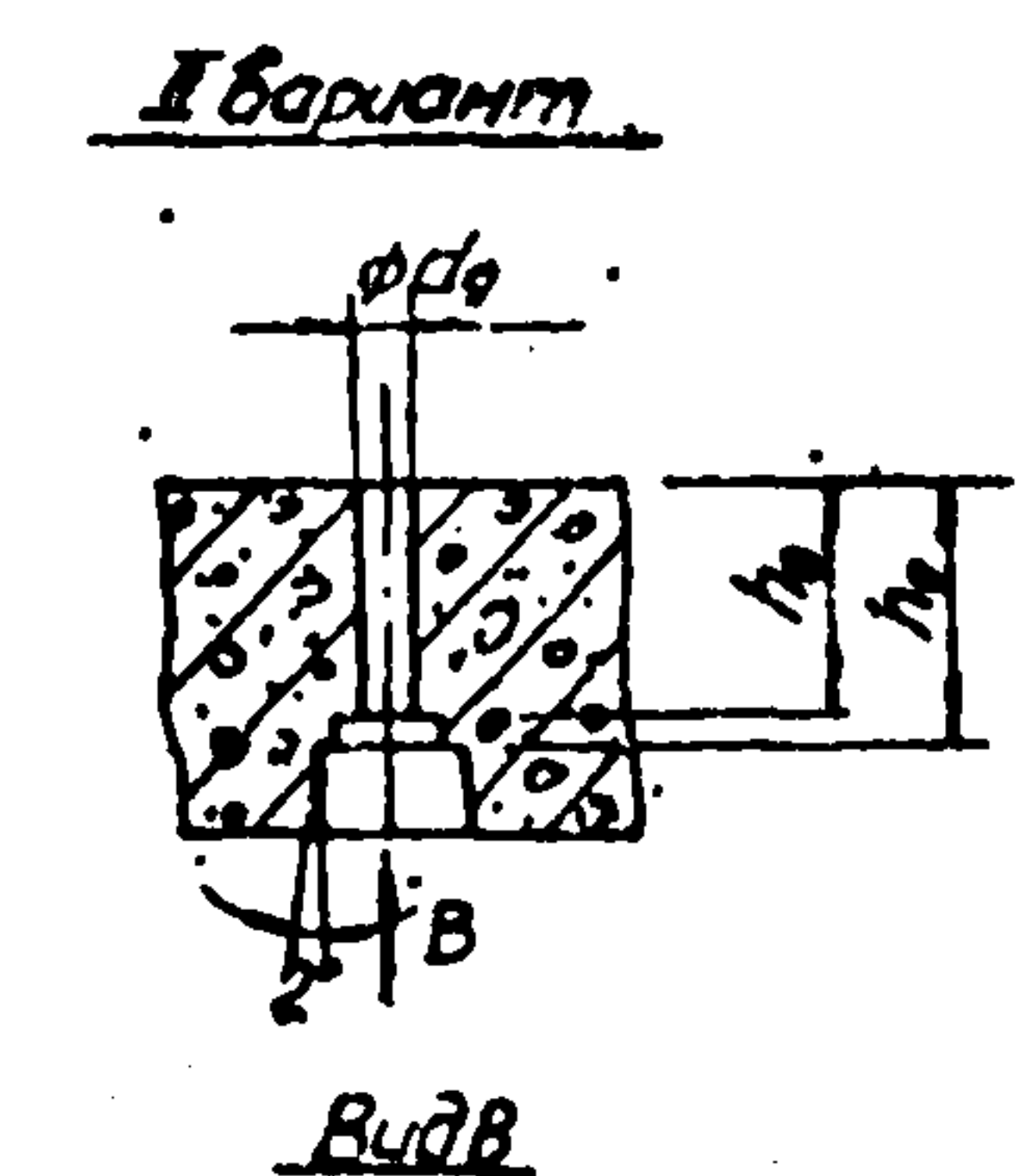
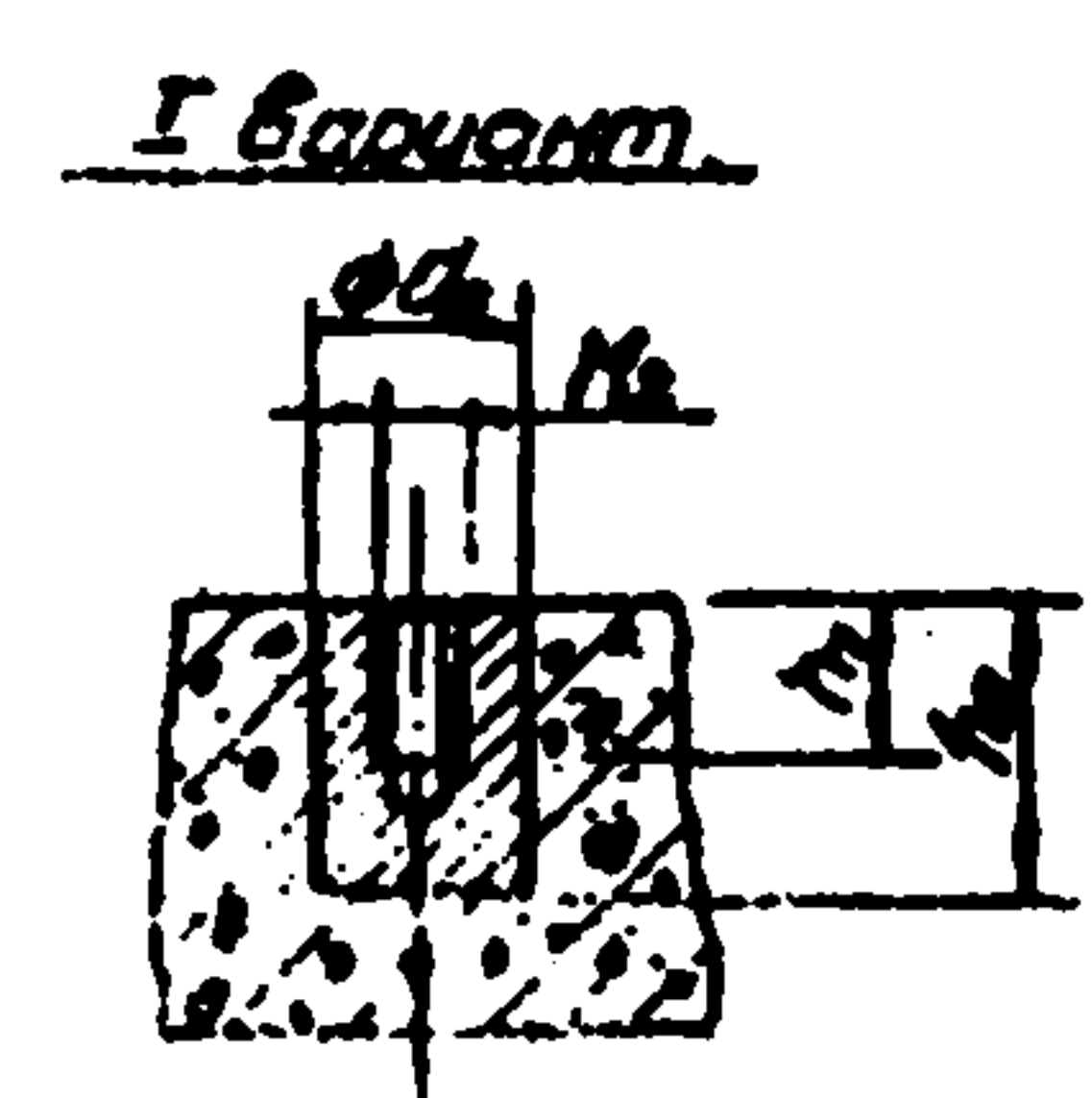




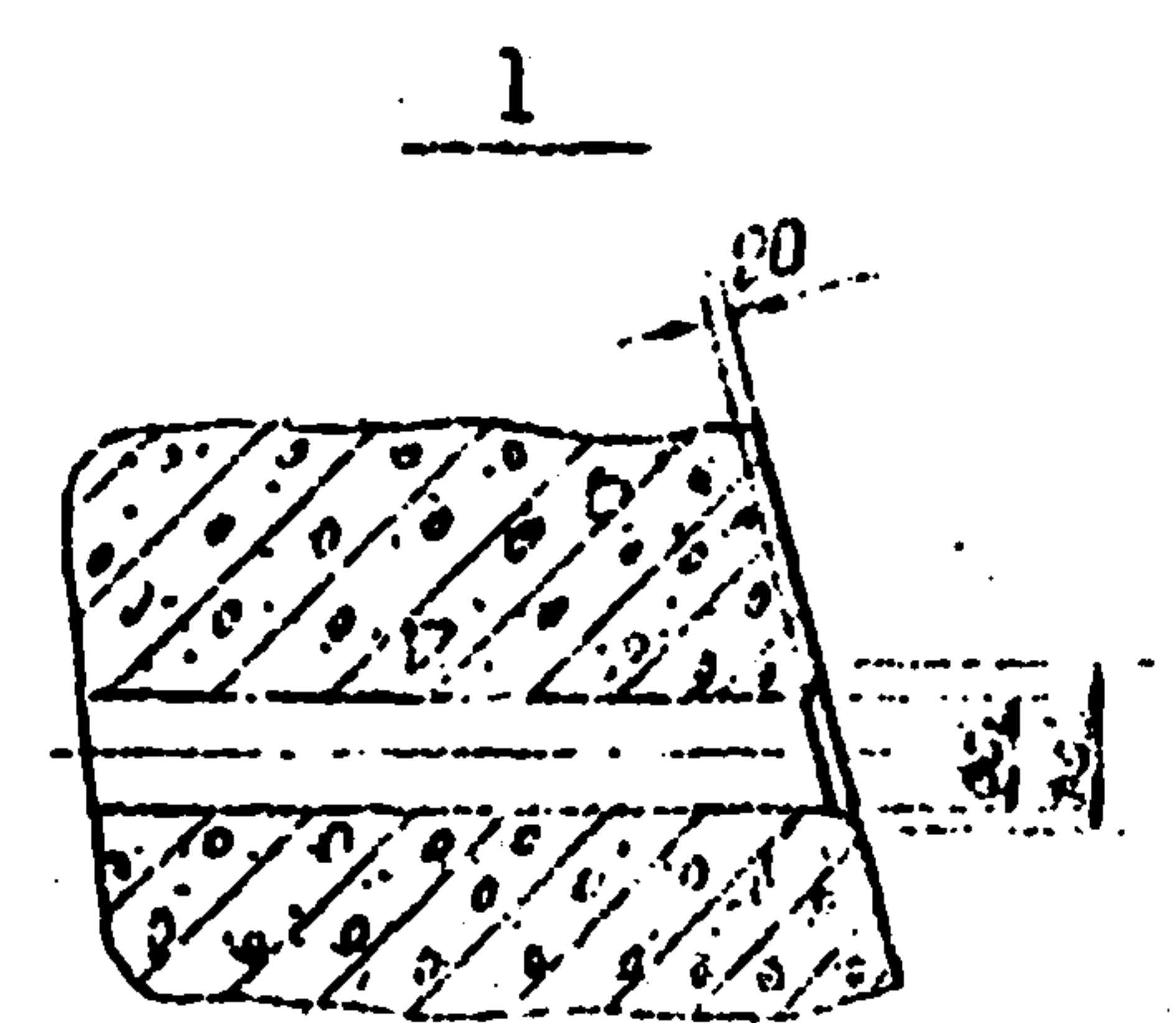
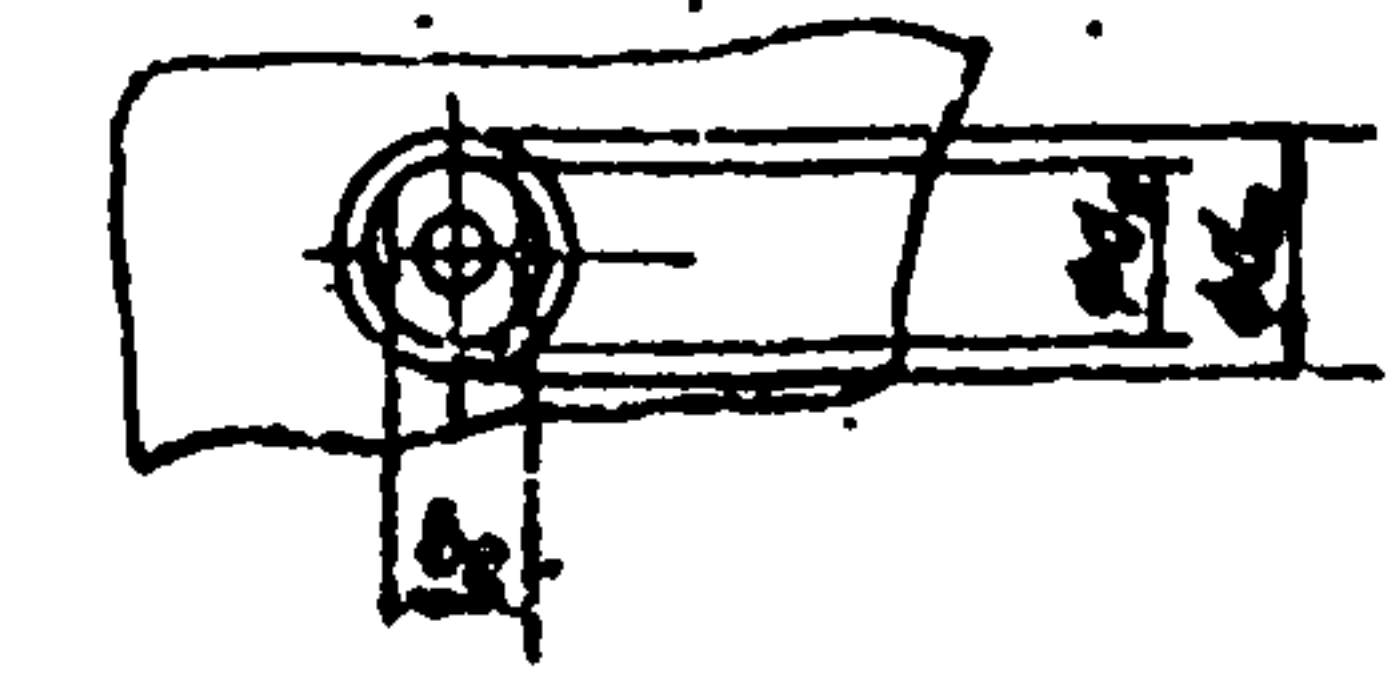
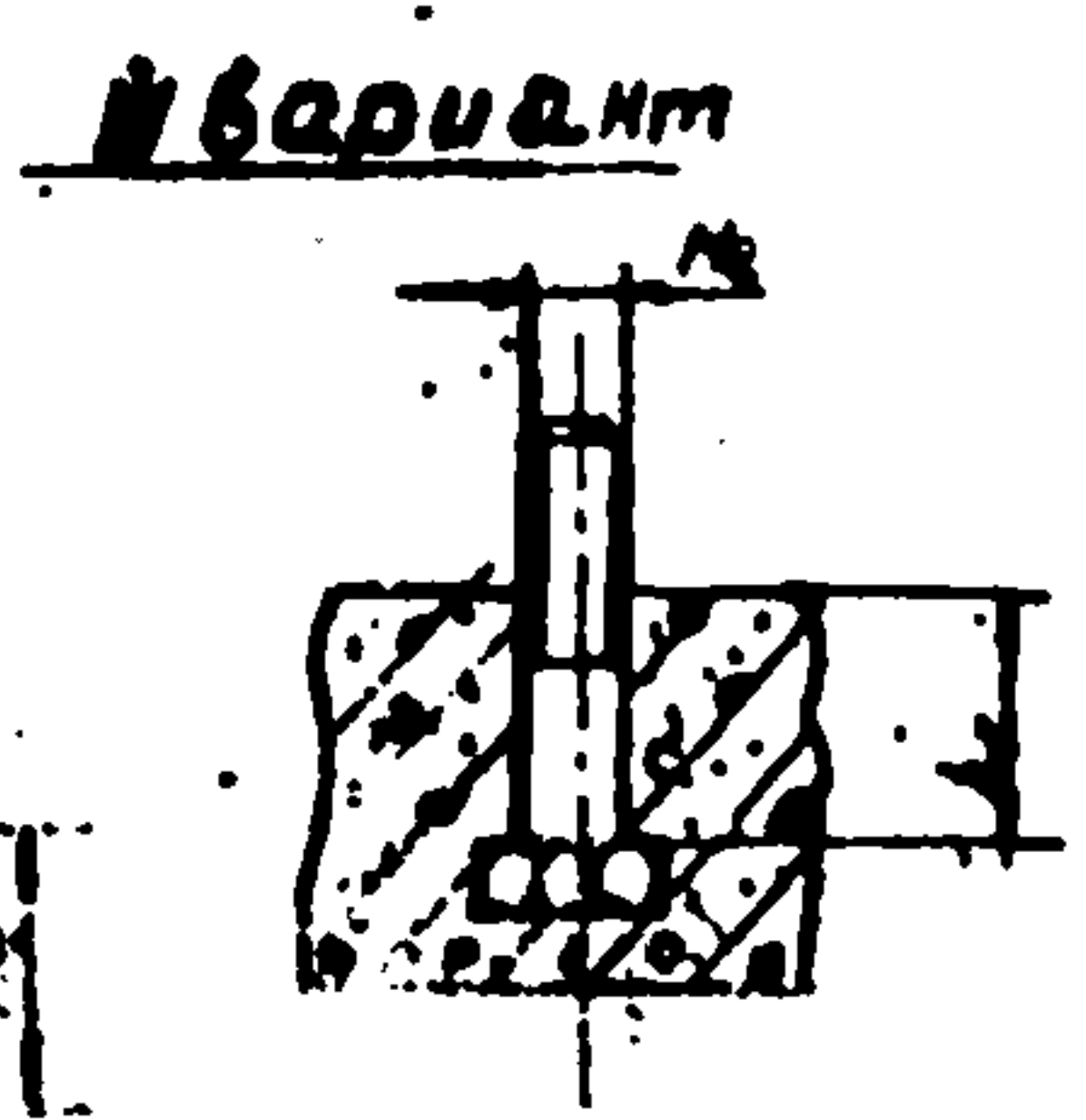
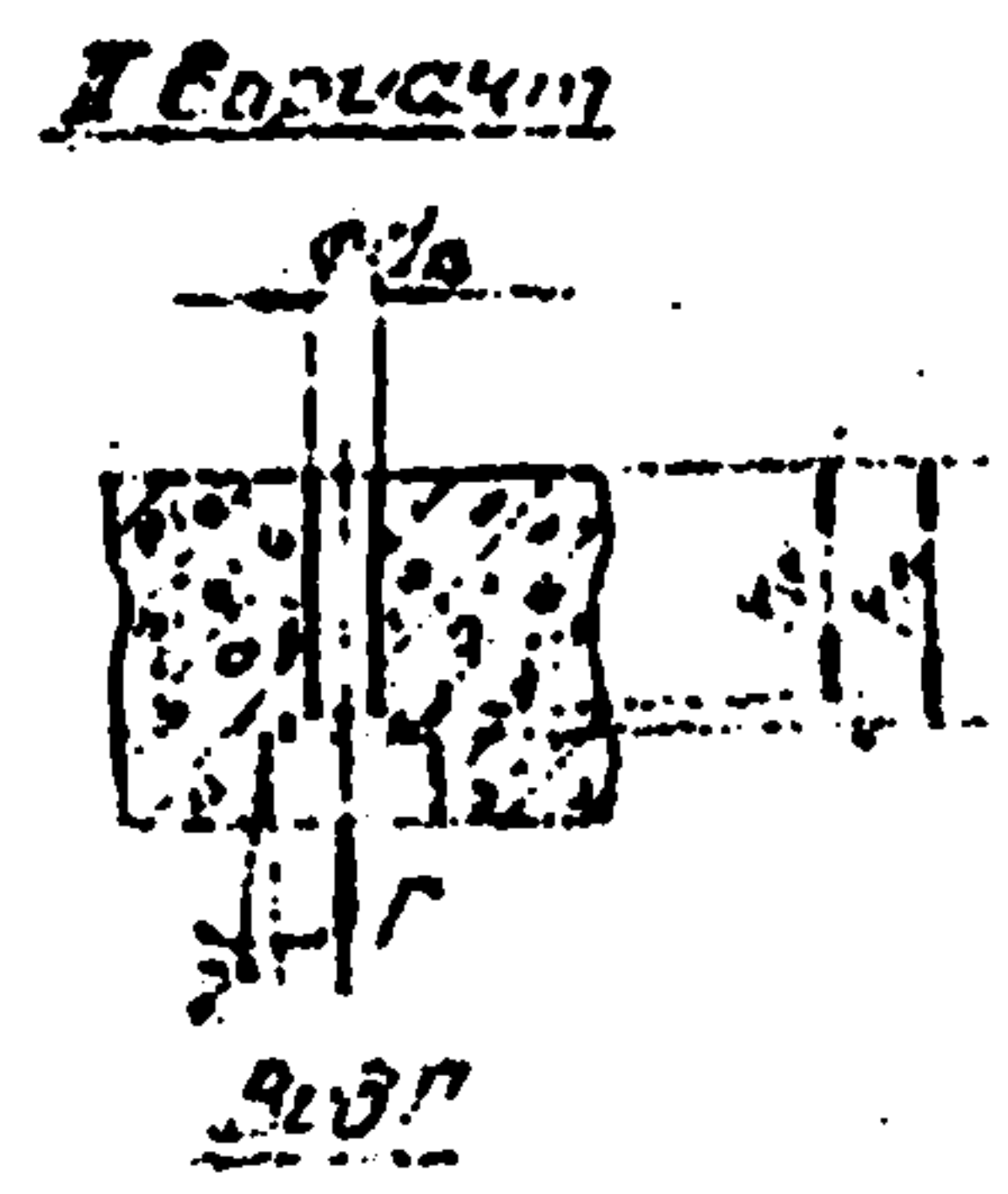
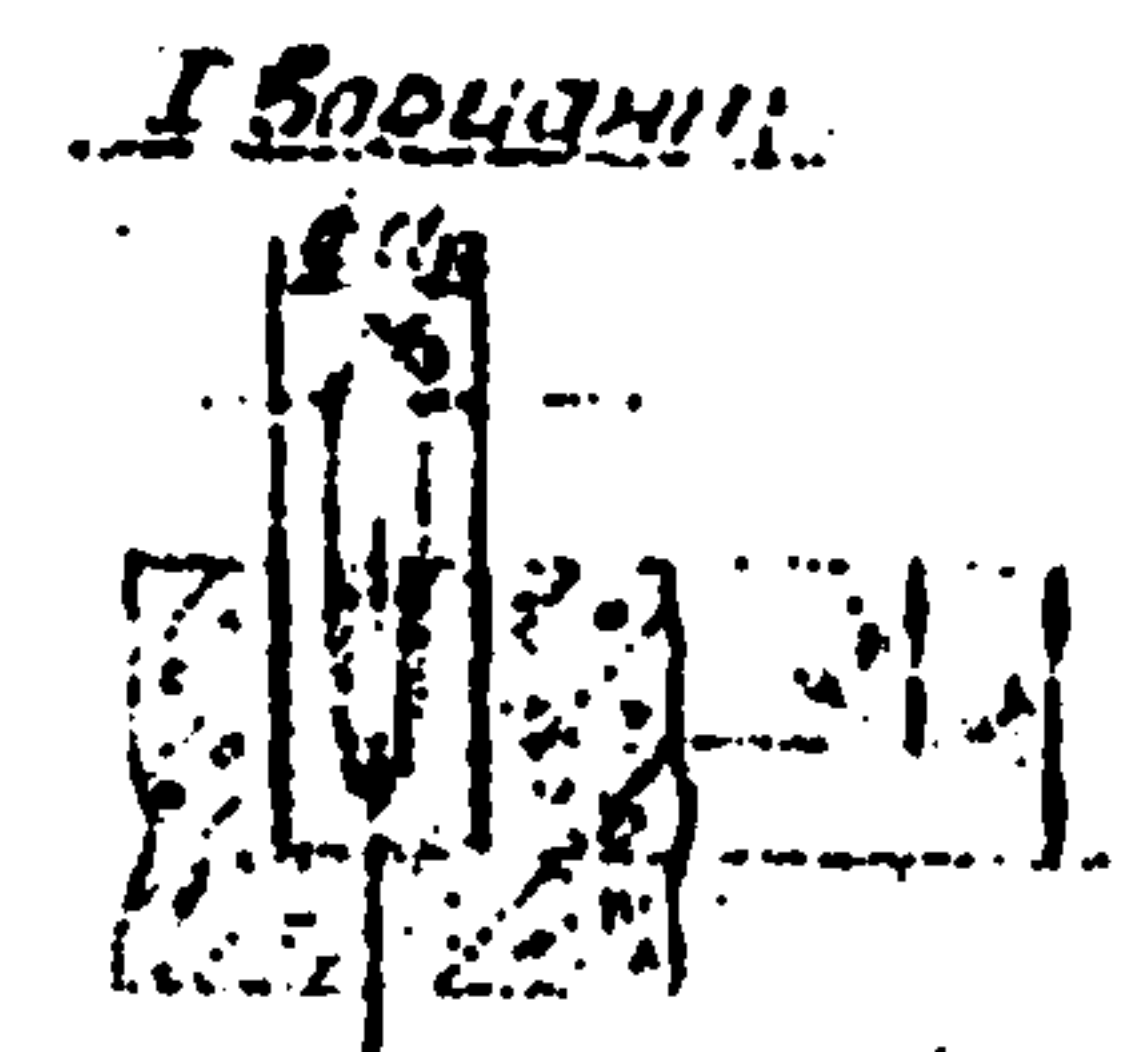
Нот. № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.



A-A

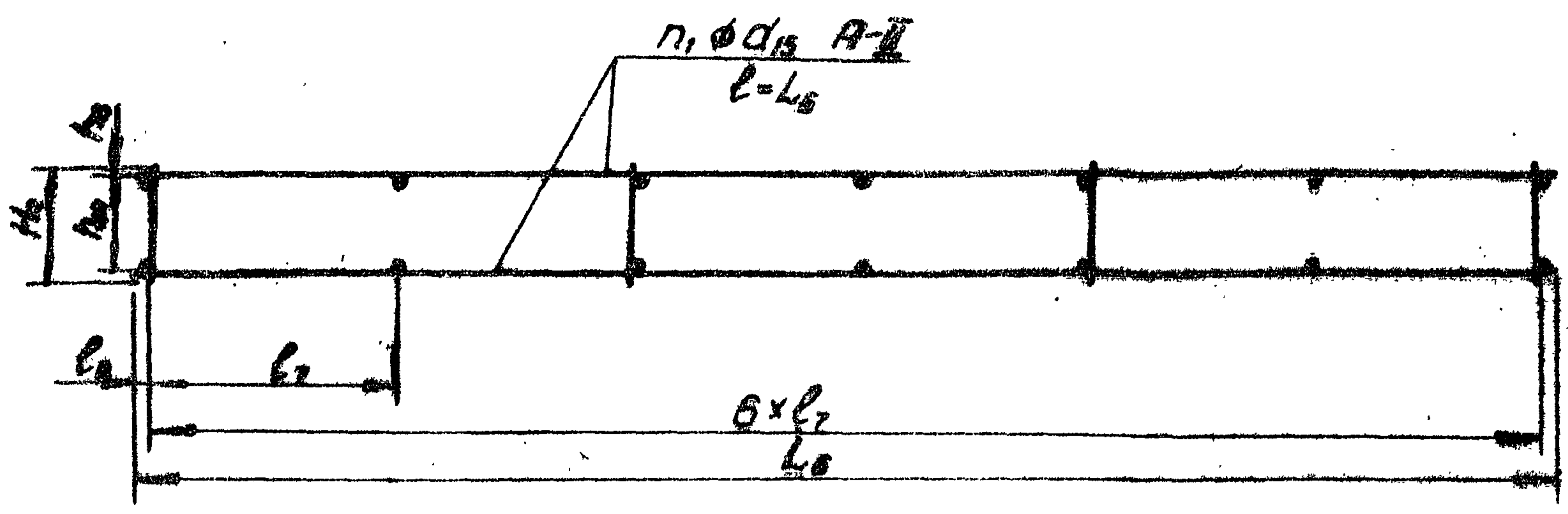


E-E

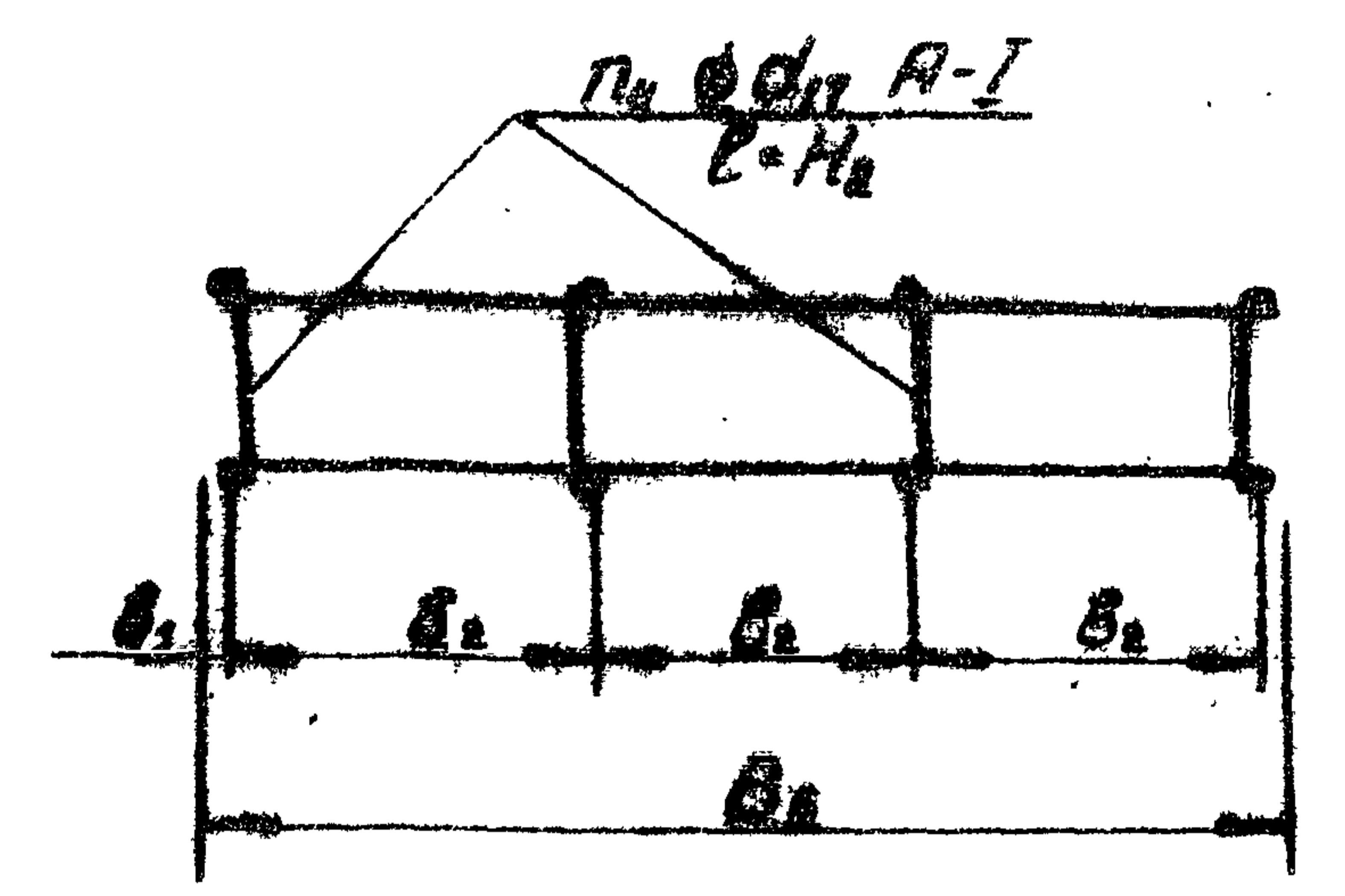




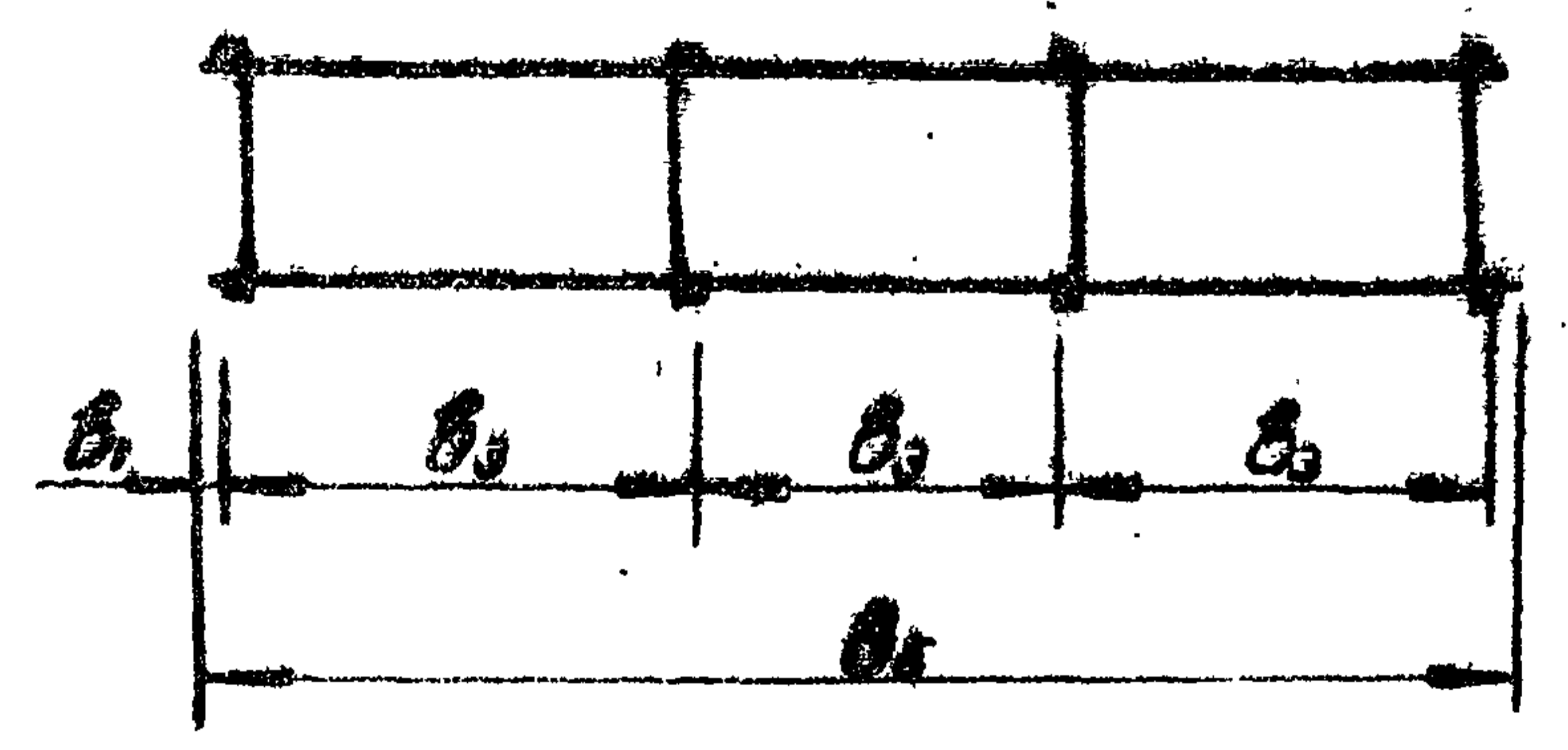
A-A



Г-Г



Б-Б



$n_2 \phi d_{17} A-I$   
 $l = B_5$

Б

Г

А

Г

Б

Г



Таблица №1

N п/п	Тип электрооб- зателя	Размеры плиты в зоне электрообзателя															
		2C	2C <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>7</sub>	h <sub>10</sub>	h <sub>11</sub>	h <sub>12</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>5</sub>	B <sub>4</sub>	d <sub>12</sub>	d <sub>13</sub>	d <sub>14</sub>	d <sub>15</sub>	S <sub>3</sub>	M <sub>3</sub>
1	AO2-21	180	112	210	190	20	60	67	260	240	60	25	12		20	17	10
2	BAO-21	160	112	210	190	20	60	67	260	240	60	25	12		20	17	10
3	AO2-22	160	140	240	220	20	60	67	260	240	60	25	12		20	17	10
4	BAO-22	160	140	240	220	20	60	67	260	240	60	25	12		20	17	10
5	AO2-31	190	114	215	195	20	60	67	290	270	60	25	12		20	17	10
6	BAO-31	190	114	215	195	20	60	67	290	270	60	25	12		20	17	10
7	AO2-32	190	140	240	220	20	60	67	290	270	60	25	12		20	17	10
8	BAO-32	190	140	240	220	20	60	67	290	270	60	25	12		20	17	10
9	AO2-41	216	140	240	220	20	60	67	320	300	70	25	12		20	17	10
10	BAO-41	216	140	240	220	20	60	67	320	300	70	25	12		20	17	10
11	AO2-42	216	178	280	260	20	60	67	320	300	70	25	12		20	17	10
12	BAO-42	216	178	280	260	20	60	67	320	300	70	25	12		20	17	10
13	AO2-51	254	178	280	260	24	70	78	355	335	85	28	14		26	22	12
14	BAO-51	254	178	280	260	24	70	78	355	335	85	28	14		26	22	12
15	AO2-52	254	210	310	290	24	70	78	355	335	85	28	14		26	22	12
16	BAO-52	254	210	310	290	24	70	78	355	335	85	28	14		26	22	12
17	AO2-61	279	203	305	285	24	70	78	380	360	75	28	14		26	22	12
18	BAO-61	279	203	305	285	24	70	78	380	360	75	28	14		26	22	12
19	AO2-62	279	241	345	325	24	70	78	380	360	75	28	14		26	22	12
20	BAO-62	279	241	345	325	24	70	78	380	360	75	28	14		26	22	12
21	AO2-71	318	228	360	340	32	95	105	450	430	85	36	18		32	27	16
22	BAO-71	318	228	360	340	32	95	105	450	430	85	36	18		32	27	16

ОБЪЕКТЫ РАБОТ



Таблица №1 (продолжение)

N	Тип электродвигателя	Размеры плиты в зоне электродвигателя															
		2c	2c <sub>a</sub>	L <sub>a</sub>	L <sub>1</sub>	h <sub>10</sub>	h <sub>11</sub>	h <sub>12</sub>	B <sub>a</sub>	B <sub>b</sub>	B <sub>в</sub>	d <sub>n</sub>	d <sub>13</sub>	d <sub>14</sub>	d <sub>15</sub>	S <sub>3</sub>	M <sub>3</sub>
23	AO2-72	318	267	400	380	32	95	105	450	430	85	36	18	D E F G H I K L M N O P Q R S T U V W X Y Z	32	27	16
24	BAO-72	318	267	400	380	32	95	105	450	430	85	36	18		32	27	16
25	AO2-81	406	311	470	450	40	120	105	570	550	100	45	22		37	32	20
26	BAO-81	406	311	470	450	40	120	133	570	550	100	45	22		37	32	20
27	AO2-82	406	349	510	490	40	120	133	570	550	100	45	22		37	32	20
28	BAO-82	406	349	510	490	40	180	133	570	550	100	45	22		37	32	20
29	AO2-91	457	368	530	510	40	180	133	620	600	120	45	22		37	32	20
30	BAO-91	457	368	530	510	40	120	133	620	600	120	45	22		37	32	20
31	AO2-92	457	419	580	560	40	120	133	620	600	120	45	22		37	32	20
32	BAO-92	457	419	580	560	40	120	133	620	600	120	45	22		37	32	20
33	AO3-315S-4	508	445	655	635	54	160	177	720	700	120	60	29	48	41	27	
34	AO3-315M-4	508	497	710	690	54	160	177	720	700	120	60	29	48	41	27	
35	AO3-355S-4	610	500	710	690	54	160	177	720	800	120	60	29	48	41	27	
36	BAO-101-2	508	406	615	595	54	160	177	720	700	130	60	29	48	41	27	
37	BAO-102-4	508	457	670	630	54	160	177	720	700	130	60	29	48	41	27	
38	BAO-111-2	610	560	770	750	54	160	177	820	800	150	60	29	48	41	27	
39	BAO-112	610	630	840	820	54	160	177	820	800	150	60	29	48	41	27	



Таблица 2

N п/п	N чертежа приводной части насоса	Размеры плиты в зоне приводной части насоса																
		L <sub>3</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>8</sub>	L <sub>5</sub>	h <sub>4</sub>	h <sub>5</sub>	h <sub>8</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>4</sub>	B <sub>5</sub>	B <sub>5</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>7</sub>	S <sub>1</sub>	M <sub>1</sub>
1	УОС-35 (АВ. 450. 09. 000)	300	200	280	50	24	70	78	250	150	240	50	28	32		25	22	12
2	УОС-40 (А13. 450. 01. 000)	325	225	305	50	24	70	78	290	190	270	52	28	32	30	25	22	12
3	УОС-50 (А13. 450. 02. 000)	380	250	350	55	32	95	105	430	300	410	90	36	42	40	32	27	15
4	УОС-60 (А13. 450. 03. 000)	480	350	460	55	32	95	105	430	300	410	90	36	42	70	32	27	15
5	УОС-70 (А13. 450. 04. 000)	510	350	490	80	40	120	133	460	300	440	75	45	52	45	37	32	20
6	УОС-90 (А13. 450. 05. 000)	650	450	630	100	48	140	155	500	400	590	75	65	62	70	42	36	24
7	УОС-110 (А13. 450. 06. 000)	750	550	730	100	48	140	155	555	455	545	100	55	62	70	42	36	24
8	УОС-25 (А13. 450. 08. 000)	240	140	220	50	24	70	78	230	130	210	40	28	32	30	25	22	12



