

ДНИЩА ПЛОСКИЕ ОТБОРТОВАННЫЕ

ГОСТ

12622—78*

Основные размеры

Flat heads with knuckle. Basic dimensions.

Взамен
ГОСТ 12625—67

ОКП 41 2140

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 января 1978 г. № 292 срок введения установлен

с 01.01.79

1. Настоящий стандарт распространяется на плоские отбортованные днища из листовых, углеродистых, легированных и двухслойных сталей, предназначенные для сосудов и аппаратов под налив.

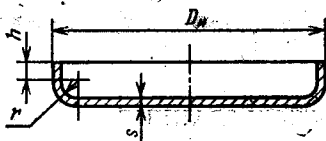
2. Конструкция и размеры днищ должны соответствовать указанным:

на черт. 1 и в табл. 1 — для днищ с наружными базовыми размерами;

на черт. 2 и в табл. 2 — для днищ с внутренними базовыми размерами.

Издание официальное

* Переиздание (октябрь 1992 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1983 г. (ИУС № 2—84).



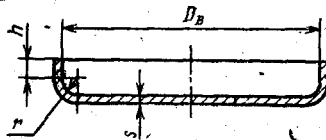
Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

D _н	h	r	s								
			4			6			8		
			F, м²	V, м³	Масса, кг	F, м²	V, м³	Масса, кг	F, м²	V, м³	Масса, кг
219	25	30	0,06	0,002	2,1	0,06	0,002	3,1			
273			0,09	0,003	2,9	0,09	0,003	4,3			
325			0,12	0,004	3,9	0,12	0,004	5,0			
377			0,16	0,006	5,0	0,16	0,006	7,4			
426			0,19	0,008	6,2	0,19	0,007	9,2			
480			0,24	0,010	7,6	0,24	0,009	11,4	—	—	—
530			0,28	0,012	9,0	0,28	0,011	13,5			
630			0,38	0,016	12,3	0,38	0,016	18,5			
720			0,49	0,022	15,6	0,49	0,021	23,5			
820			0,64	0,030	20,3	0,63	0,030	30,3			
920	0,79	0,039	25,0	0,78	0,038	37,5					
1020	30	30	0,95	0,048	30,3	0,95	0,047	45,3	0,94	0,047	60,3
1120						1,13	0,057	53,9	1,11	0,057	71,7
1220						1,32	0,068	63,2	1,31	0,068	84,2
1320						1,54	0,080	73,3	1,53	0,079	97,6
1420						1,76	0,093	84,1	1,75	0,092	111,9

Примечание к табл. 1 и 2. F — внутренняя поверхность дна; V — объем дна.



Черт. 2

Размеры, мм

Таблица 2

D_B	h	r	s					$F, \text{ м}^2$	$V, \text{ м}^3$		
			4	6	8	10	12				
			Масса, кг								
400	25		5,7	8,7	—			0,18	0,007		
500			8,4	12,7				0,26	0,010		
600			11,6	17,5				0,36	0,015		
700			15,2	23,0				0,48	0,021		
800			19,7	29,8				0,62	0,030		
900			24,4	37,1				0,77	0,038		
1000			29,6	44,7				0,93	0,046		
1200				62,5				83,7	1,30	0,067	
1400				83,5				111,4	1,75	0,091	
1600				106,9				143,1	2,25	0,120	
1800	30	30	133,6	178,7	—			2,80	0,152		
2000			163,2	218,3				3,43	0,187		
2200				261,8				328,1	4,12	0,227	
2400				309,3				387,5	4,88	0,270	
2500				334,5				419,1	5,28	0,293	
2600				360,7				451,9	5,69	0,317	
2800				416,0				521,1	6,57	0,368	
3000				475,3				595,3	7,50	0,422	
3200				538,5				674,5	810,9	8,51	0,500
3400								758,5	911,5	9,58	0,565
3600			847,5	1018,7	10,70	0,633					
3800			941,4	1131,5	11,90	0,706					
4000			1040,2	1250,2	13,15	0,782					

Пример условного обозначения днища диаметром $D_n = 630$ мм, толщиной $s = 6$ мм:

Днище 630—6 ГОСТ 12622—78

То же, для днища с диаметром $D_n = 1600$ мм толщиной $s = 8$ мм:

Днище 1600—8 ГОСТ 12622—78

3. Днища из легированной стали допускается изготовлять с толщинами 5, 7, 9, 11 мм.

4. Масса днищ подсчитана при плотности стали 7850 кг/м³. Формулы для подсчета массы приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ФОРМУЛЫ ДЛЯ ПОДСЧЕТА МАССЫ ДНИЩ

1. Масса днищ G определяется по формуле

$$G = F_{\text{ср}} \cdot s \cdot \gamma,$$

где $F_{\text{ср}}$ — поверхность днища (развертка по средней линии), (см. чертеж), м²;

s — толщина стенки, мм;

γ — плотность, кг/м³.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Размеры поверхности подсчитываются по средней линии без учета вытяжки при штамповке и припуска на обрезку по следующей формуле (см. чертеж)

$$F_{\text{ср}} = 2\pi R_{\text{ср}} h + \pi^2 R \cdot r_{\text{ср}} + \pi (R_{\text{ср}} - r_{\text{ср}})^2,$$

где $R_{\text{ср}} = R_n + 0,5s$; $r_{\text{ср}} = r_n + 0,5s$; $R = R_{\text{ср}} - r_{\text{ср}} + 2 \frac{r_{\text{ср}}}{\pi}$

