

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.

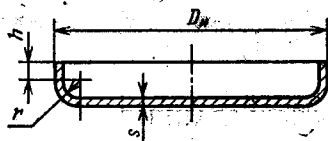
2. Конструкция и размеры днищ должны соответствовать указанным:

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).



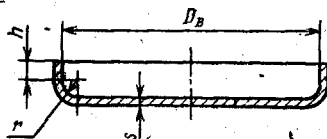
Черт. 1

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 днища; V — объем днища.



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			30	30				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	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	30	30	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 $R_{\text{ср}} = R_n + 0,5s$; $r_{\text{ср}} = r_n + 0,5s$; $R = R_{\text{ср}} - r_{\text{ср}} + 2 \frac{r_{\text{ср}}}{\pi}$

