

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. (НУС № 2—84).



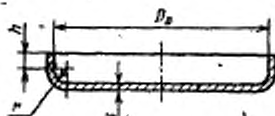
Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

D _н	A	r	s								
			4			5			6		
			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	30	30	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			0,95	0,048	30,3	0,95	0,047	45,3			
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_n	h	r	s					$F, \text{ м}^2$	$V, \text{ м}^3$
			4	6	8	10	12		
			Масса, кг						
400	25	30	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	133,6		178,7			2,80	0,152		
2000	163,2		218,3			3,43	0,187		
2200	30		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 изготавливать с толщинами 5, 7, 9, 11 мм.

4. Масса днищ подсчитана при плотности стали 7850 кг/м^3 . 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), м^2 ;

s — толщина стенки, мм;

γ — плотность, кг/м^3 .

(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)

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

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

