

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****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

Размеры, мм

Таблица 1

$D_H$	$h$	$r$	$s$								
			4			6			8		
			$F$ , м <sup>2</sup>	$V$ , м <sup>3</sup>	Масса, кг	$F$ , м <sup>2</sup>	$V$ , м <sup>3</sup>	Масса, кг	$F$ , м <sup>2</sup>	$V$ , м <sup>3</sup>	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	30	30	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	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

$D_p$	$h$	$r$	$s$					$F, \text{м}^2$	$V, \text{м}^3$	
			4	6	8	10	12			
Масса, кг										
400			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				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  $D_a = 630$  мм, толщиной  $s = 6$  мм:

**Днище 630—6 ГОСТ 12622—78**

То же, для днища с диаметром  $D_a = 1600$  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<sup>3</sup>. 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

$$G = F_{cp} \cdot s \cdot \gamma,$$

где  $F_{cp}$  — поверхность днища (развертка по средней линии), (см. чертеж), м<sup>2</sup>;

$s$  — толщина стенки, м;

$\gamma$  — плотность, кг/м<sup>3</sup>.

(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)

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

$$\text{где } R_{cp} = R_a + 0,5s; r_{cp} = r_a + 0,5s; R = R_{cp} - r_{cp} + 2 \frac{r_{cp}}{\pi}.$$

