

СССР

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

КРЫШКИ И ДНИЩА ПЛОСКИЕ КРУГЛЫЕ
С РАДИАЛЬНЫМИ РЕБРАМИ ЖЕСТКОСТИ
СОСУДОВ И АППАРАТОВ

Метод расчёта на прочность

РДРТМ 26-01-96-83

Издание официальное

С С С Р

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

КРЫШКИ И ДНИЩА ПЛОСКИЕ КРУГЛЫЕ С РАДИАЛЬНЫМИ
РЕБРАМИ ЖЕСТКОСТИ СОСУДОВ И АППАРАТОВ

Метод расчета на прочность

РДРМ 26-01-96-83

Издание официальное

Утвержден и введен в действие приказом по Всесоюзному
промышленному объединению от 31.03.83 № 41
Исполнитель С.С.Ожешев

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

КРЫШКИ И ДНИЩА ПЛОСКИЕ КРУГЛЫЕ РДРТМ 26-01-96-83
С РАДИАЛЬНЫМИ РЕБРАМИ ЖЕСТКОСТИ Взамен РДРТМ 26-01-96-77
СОСУДОВ И АППАРАТОВ.

Метод расчета на прочность

Приказом по Всесоюзному промышленному объединению от
31.03.83 № 41 срок действия установлен

с 01.01.84

до 01.01.89

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Настоящий руководящий технический материал устанавливает метод и порядок расчета на прочность плоских круглых крышек и днищ с радиальными ребрами жесткости сосудов и аппаратов, нагруженных внутренним или наружным избыточным давлением по предельным нагрузкам.

I.2. Рекомендуемый настоящим РДРТМ 26-01-96-83 метод расчета по предельным нагрузкам может быть распространен на аппараты, работающие при статических нагрузках и изготавливаемые из пластичных сталей (см. ГОСТ 14249-80 и ОСТ 26-291-79).

I.3. Руководящий технический материал применим при условии соблюдения требований ОСТ 26-291-79.

I.4. Конструкции крышек и днищ с радиальными ребрами жесткости принимают по черт. I-4. Возможно использование ребер с произвольной формой поперечного сечения.

1.5. Сварку производить сплошным швом по контуру прилегания ребер. Типы сварных швов см.ГОСТ 5264-80.

1.6. Условные обозначения

1.6.1. Исходные данные:

- n - число радиальных ребер;
- p - избыточное давление, действующее на наружную или внутреннюю поверхности крышки (днища), Па;
- F_p - площадь поперечного сечения ребра, m^2 ;
- e - расстояние от центра тяжести поперечного сечения ребра до его основания, м;
- H_p - высота ребер, м;
- S - толщина собственно крышки (днища), м;
- d_e - наружный диаметр центральной втулки, м;
- t - толщина втулки, м;
- H - высота втулки, м;
- h_1 - расстояние от нижней поверхности крышки (днища) до нижнего торца втулки, м;
- S - толщина обечайки, м;
- D - внутренний диаметр обечайки, м;
- C - прибавка к расчетной толщине крышки (днища) для компенсации коррозии, эрозии и минусового допуска по ГОСТ 14249-80, м;
- C_1 - прибавка к расчетной толщине втулки для компенсации коррозии, эрозии и минусового допуска по ГОСТ 14249-80, м;
- ψ - коэффициент прочности сварных соединений по ГОСТ 14249-80;

Q_0 - дополнительное усилие, действующее на центральную часть крышки или днища (вес двигателя, редуктора и т.д.), Н.

1.6.2. Расчетные величины:

$[\sigma]$ - допускаемое напряжение материала пластины, Па;

$[\sigma_r]$ - допускаемое напряжение материала ребер, Па;

$[\sigma_s]$ - допускаемое напряжение материала втулки, Па;

D_p - расчетный диаметр оребренной крышки (днища), м;

$[p]$ - допускаемое избыточное давление, действующее на крышку (днище), Па;

H_0 - расчетная высота втулки, м;

H_2 - условная высота втулки, м;

R_0 - относительный наружный радиус втулки;

e - расстояние от срединной поверхности пластины до нейтральной поверхности, м;

M_T - изгибающий момент пластины, отнесенный к длине контурной линии, Н;

M_r - изгибающий момент втулки, отнесенный к длине контурной линии, Н;

M_s - изгибающий момент оребренной пластины, отнесенный к длине контурной линии, Н;

M_0 - обобщенный изгибающий момент, отнесенный к длине контурной линии, Н;

M_c - суммарный изгибающий момент, отнесенный к длине контурной линии, Н;

h_2 - условное расстояние от поверхности пластины до нижнего торца втулки, м;

h_0 .- расчетное расстояние от поверхности пластины до нижнего торца втулки, м;

$[p]$ - расчетное допускаемое избыточное давление, действующее на крышку (дноце) в целом, Па;

$[p_0]$ -расчетное допускаемое избыточное давление, действующее на пластину в промежутке между ребрами, Па.

2. РАСЧЕТ НА ПРОЧНОСТЬ

2.1. Общие требования к материалу оребренных крышек и дниц, изготавливаемых из пластичных в условиях эксплуатации металлов и работающих при статических нагрузках, и допускаемые напряжения $[\sigma]$, $[\sigma_0]$ и $[\sigma_0]$ следует принимать в соответствии с ГОСТ 14249-80 или другой нормативно-технической документацией по выбору величины допускаемого напряжения.

2.2. Условия применимости формул

$$\frac{D_p - d_0}{2 H_p} \geq 10 ; \quad n \geq 6 ; \quad \frac{n F_p [\sigma_0]}{\pi D_p s_0 [\sigma]} \leq 1 ;$$

$$\frac{4 a_0^2}{F_p} \leq 10 .$$

2.3. Метод расчета на прочность сводится к определению допускаемого избыточного давления на крышку (дноце) при конструктивно принимаемых размерах крышки или днища с радиальными ребрами жесткости. При этом допускаемое избыточное давление необходимо определять в следующей последовательности

2.3.1. В зависимости от конструкции крышек и diam расчетные диаметры D_p следует принимать в соответствии с черт. I-4.

2.3.2. Условное расстояние от поверхности пластины до нижнего торца втулки следует определять по формуле

$$h_u = 0,27 \sqrt{(d_o - t)t} .$$

2.3.3. В качестве расчетного расстояния от поверхности пластины до нижнего торца втулки выбирается как наименьшее из расстояний h_1 и h_u

$$h_o = \min \{ h_1 , h_u \}$$

2.3.4. Условную высоту втулки следует определять по формуле

$$H_u = H + S_1 + h_o .$$

2.3.5. Расчетную высоту втулки следует выбирать как наименьшую из высот H_1 и H_u

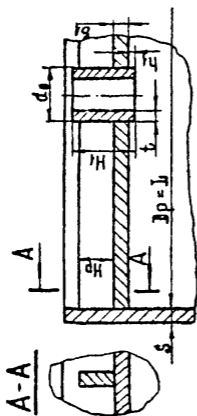
$$H_o = \min \{ H_1 , H_u \} .$$

2.3.6. Относительный наружный радиус втулки следует определять по формуле

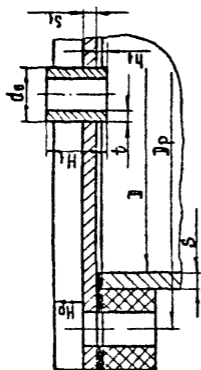
$$\rho_o = \frac{d_o}{D_p} .$$

2.3.7. Расстояние от срединной поверхности пластины до нейтральной поверхности следует определять по формуле

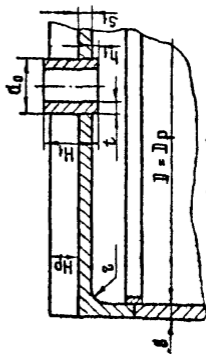
$$e = \frac{\mu F_p [\sigma]}{2\pi D_p [\sigma]} .$$



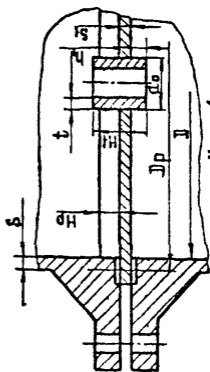
Черт. 1



Черт. 3



Черт. 2



Черт. 4

2.3.8. Изгибающий момент ступки следует определять по формуле

$$M_1 = \frac{[\sigma] \varphi (t - c_1)}{d_0 - t + c_1} \left[(h_0 - e - h_0 - \frac{s_1}{2})^2 + (e + h_0 + \frac{s_1}{2})^2 \right].$$

2.3.9. Изгибающий момент пластины следует определять по формуле

$$M_T = [\sigma] \left[e^2 + \frac{(s_1 - c)^2}{4} \right].$$

2.3.10. Изгибающий момент оребренной пластины следует определять по формуле

$$M_L = M_T + \frac{[\sigma] \varphi n F_p}{\pi d_0} (e_0 - e + \frac{s_1 c}{2}).$$

2.3.11. Обобщенный изгибающий момент следует выбирать наименьшим из моментов M_1 и M_L :

$$M_0 = \min \{ M_1 ; M_L \}.$$

2.3.12. Суммарный изгибающий момент следует определять по формуле

$$M_c = M_T (1 - \rho_0) + M_0 \rho_0.$$

Если центральная ступка отсутствует ($\rho_0 = 0$), а ребра пересекаются в центре, или вместо ступки имеется сплошная обшивка, то суммарный изгибающий момент следует определять по формуле

$$M_c = M_T + \frac{[\sigma] \varphi n F_p}{\pi D_p} (e_0 - e + \frac{s_1 - c}{2}).$$

2.3.13. Дополнительное усилие, действующее на центральную часть крышки (днища) должны соответствовать условию

$$Q_0 \leq 0,9 \frac{2\tau M_c}{1 - \rho_0} .$$

Если условие не соблюдается, то следует уменьшить дополнительное усилие или изменить конструкцию крышки (днища) в сторону усиления (увеличить толщину пластины или площадь поперечного сечения ребер, или число ребер, или толщину центральной втулки).

2.3.14. Расчетное допускаемое избыточное давление, действующее на крышку (днище) в целом, следует определять по формуле

$$[p] = \frac{12 [2\tau M_c + Q_0 (1 - \rho_0)]}{\pi D_p^2 (1 - \rho_0^2)} .$$

Если действие Q_0 направлено в ту же сторону, что и давление p , то в формуле для $[p]$ перед Q_0 следует поставить знак минус.

2.3.15. Расчетное допускаемое избыточное давление, действующее в промежутке между ребрами, определяем по формуле

$$[p_2] = \frac{12 [\sigma] s^2 (1 + \sin^2 \frac{\pi}{n})^2}{D_p \sin^2 \frac{\pi}{n}} .$$

2.3.16. Допускаемое избыточное давление, действующее на крышку (днище), выбирается наименьшим из величин $[p]$ и $[p_2]$:

$$[p] = \min \{ [p] ; [p_2] \} .$$

2.3.17. Избыточное давление, действующее на крышку (дноще), должно соответствовать условию

$$p \leq [p]$$

Если условие не соблюдается, то следует изменить конструкцию крышки (дноща) в сторону усиления (увеличить толщину пластины или площадь поперечного сечения ребер, или число ребер, или толщину центральной втулки).

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

РАСЧЕТ ОБРЕЗЕННОГО ДНИЩА

Пример расчета

Исходные данные:

$[\sigma]$ = $1,668 \cdot 10^8$ Па;	d_0 = 0,2 м;
$[\sigma_1]$ = $1,569 \cdot 10^8$ Па;	t = 0,04 м;
$[\sigma_2]$ = $1,472 \cdot 10^8$ Па;	p = 10^5 Па;
F_p = $0,0015 \text{ м}^2$	$D_p = D = 2,2 \text{ м};$
e_0 = 0,05 м;	h_0 = 0 м;
h_p = 0,1 м;	s = 0,01 м;
s_0 = 0,01 м;	c = 0 м;
ψ = 1;	c_1 = 0 м;
Q_0 = 16000 Н;	n_p = 8.
h_1 = 0,22 м;	

Условия применимости формул:

$$\frac{D_p - d_0}{2h_p} = \frac{2,2 - 0,2}{2 \cdot 0,1} = 10; \quad n_p = 8 > 6;$$

$$\frac{n F_p [\sigma_1]}{\pi D_p s_0 [\sigma]} = \frac{8 \cdot 0,0015 \cdot 1,569 \cdot 10^8}{\pi \cdot 2,2 \cdot 0,01 \cdot 1,668 \cdot 10^8} = 0,163 < 1;$$

$$\frac{4 e_0^2}{F_p} = \frac{4 \cdot 0,05^2}{0,0015} = 6,67 < 10.$$

Условное расстояние от поверхности пластины до нижнего торца втулки

$$h_z = 0,27 \sqrt{(d_o - t)t} = 0,27 \sqrt{(0,2-0,04) \cdot 0,04} = 0,0216 \text{ м.}$$

Расчетное расстояние от поверхности пластины до нижнего торца втулки выбирается наименьшим из значений h_1 и h_z :

$$h_o = \min \{ h_1 ; h_z \} = \min \{ 0 ; 0,0216 \} = 0 \text{ м.}$$

Условная высота втулки

$$H_z = H_p + S_1 + h_o = 0,1 + 0,01 + 0 = 0,11 \text{ м.}$$

Расчетную высоту втулки выбираем наименьшей из значений высот H_1 и H_z :

$$H_o = \min \{ H_1 ; H_z \} = \min \{ 0,22 ; 0,11 \} = 0,11 \text{ м.}$$

Относительный наружный радиус втулки

$$\rho_o = \frac{d_o}{D_p} = \frac{0,2}{2,2} = 0,091.$$

Расстояние от срединной поверхности пластины до нейтральной поверхности

$$e = \frac{\pi F_p [\sigma_1]}{2\pi D_p [\sigma]} = \frac{8,0,0015 \cdot 1,569 \cdot 10^8}{2 \cdot \pi \cdot 2,2 \cdot 1,668 \cdot 10^8} = 0,000817 \text{ м.}$$

Изгибающий момент втулки

$$M_1 = \frac{[\sigma_1] \varphi(t - c_1)}{d_o - t + c_1} \left[(H_o - e - h_o - \frac{S_1}{2})^2 + (e + h_o + \frac{S_1}{2})^2 \right] + \frac{1,472 \cdot 10^8 \cdot 1(0,04-0)}{0,2 - 0,04 + 0} \left[(0,11 - 0,000817 - 0 - \frac{0,01}{2})^2 + (0,000817 + 0 + \frac{0,01}{2})^2 \right] = 4,01 \cdot 10^5 \text{ Н.}$$

Изгибающий момент пластины

$$M_T = [E] \left[e^2 + \frac{(s_1 - c)^2}{4} \right] = 1,668 \cdot 10^8 \left[(0,000817^2 + \right. \\ \left. + \frac{(0,01 - 0)^2}{4} \right] = 4280 \text{ Н.}$$

Изгибающий момент ребренной пластины

$$M_R = M_T + \frac{[E] \psi \pi \bar{r}_p}{\pi d_o} (e_o - e + \frac{s_1 - c}{2}) = \\ = 4280 + \frac{1,569 \cdot 10^8 \cdot 1,8 \cdot 0,0015}{\pi \cdot 0,2} \left(0,05 - 0,000817 + \frac{0,01 - 0}{2} \right) = \\ = 1,624 \cdot 10^5 \text{ Н.}$$

В качестве обобщенного изгибающего момента выберем наименьшее из значений M_T и M_R :

$$M_o = \min \{ M_T ; M_R \} = \min \{ 4,01 \cdot 10^3 ; 1,624 \cdot 10^5 \} = \\ = 1,624 \cdot 10^5 \text{ Н.}$$

Суммарный изгибающий момент

$$M_o = M_T (1 - \rho_o) + M_R \rho_o = 4280 (1 - 0,091) + \\ + 1,624 \cdot 10^5 \cdot 0,091 = 18700 \text{ Н.}$$

Условие, которому должно удовлетворять дополнительное условие, действующее на центральную часть крышки или днища

$$0,9 \frac{2\pi M_o}{1 - \rho_o} = 0,9 \frac{2 \cdot \pi \cdot 18700}{1 - 0,091} = 1,163 \cdot 10^5 >$$

$$> Q_o = 16000 \text{ Н.}$$

Расчетное допускаемое избыточное давление, действующее на днище в целом

$$[p] = \frac{12 [E M_c + Q_0 (1 - \rho_0)]}{\pi D_p^3 (1 - \rho_0^3)}$$

$$= \frac{12 [2\pi 18700 + 16000 (1 - 0,091)]}{\pi 2,2^3 (1 - 0,091^3)} = 1,04 \cdot 10^5 \text{ Па}$$

Расчетное допускаемое избыточное давление, действующее на пластину в промежутке между ребрами

$$[p_2] = \frac{12 [G] z^2 (1 + \sin \frac{\pi}{n})^2}{D_p^3 \sin^2 \frac{\pi}{n}}$$

$$= \frac{12 \cdot 1,668 \cdot 10^8 \cdot 0,01^2 (1 + \sin \frac{\pi}{8})^2}{2,2^3 \cdot \sin^2 \frac{\pi}{8}} = 5,4 \cdot 10^5 \text{ Па}$$

Допускаемое избыточное давление, действующее на днище

$$[p] = \min \{ [p_1], [p_2] \} = \min \{ 1,04 \cdot 10^5; 5,4 \cdot 10^5 \} = 1,04 \cdot 10^5 \text{ Па}$$

Избыточное давление, действующее на днище, удовлетворяет условию

$$p = 1 \cdot 10^5 < [p] = 1,04 \cdot 10^5 \text{ Па.}$$

Редактор Комаровская Е.В.
Техн.редактор Русак Т.Д.
Корректор Спиридонова Г.Б.

Подписано к печати 13.12.83 г.
Заказ 592 Тираж 170 экз. Формат 60x84/16
Объем 0,8 л.л. Цена 0,08 коп.

Ротапринт ИГиИИХиММА