

## 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.

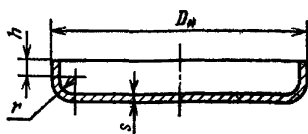
2. Конструкция и размеры днищ должны соответствовать указанному:

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).



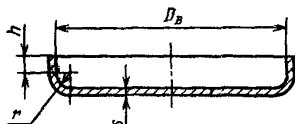
Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

D <sub>н</sub>	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	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

$D_{в}$	$h$	$r$	$s$					$F, \text{ м}^2$	$V, \text{ м}^3$
			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	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	911,5	9,58	0,565		
3600			847,5	1018,7	1018,7	10,70	0,633		
3800			941,4	1131,5	1131,5	11,90	0,706		
4000	1040,2	1250,2	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<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

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

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

$s$  — толщина стенки, мм;

$\gamma$  — 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)

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

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

