



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДНИЩА ПЛОСКИЕ ОТБОРТОВАННЫЕ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 12622-78

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

МОСКВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДНИЩА ПЛОСКИЕ ОТБОРТОВАННЫЕ

Основные размеры

Flat heads with knuckle. Basic dimensions

ГОСТ
12622-78*

Взамен

ГОСТ 12625-67

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 января 1978 г. № 292 срок введения установлен

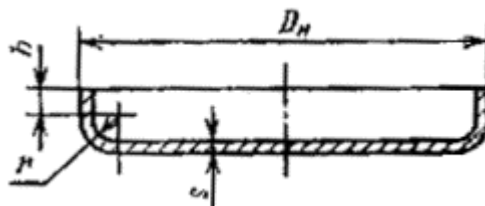
с **01.01.79**

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.



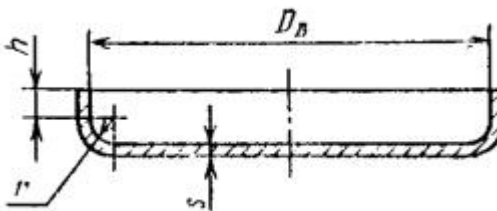
Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

D_H	h	r	s											
			4			6			8					
			$F, м^2$	$V, м^3$	Масса, кг	$F, м^2$	$V, м^3$	Масса, кг	$F, м^2$	$V, м^3$	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			30	30	0,64	0,030	20,3	0,63				0,030	30,3	0,94
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 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	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	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	538,5		674,5		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 $D_H = 630$ мм, толщиной $s = 6$ мм:

Днище 630-6 ГОСТ 12622-78

То же, для днища с диаметром $D_B = 1600$ 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

$$G = F_{\varphi} \times s \times \gamma,$$

Днища плоские отбортованные. Основные размеры

где F_{cp} - поверхность днища (развертка по средней линии), (см. [чертеж](#)), м²;

s - толщина стенки, м;

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](#))

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

где $R_{cp} = R_B + 0,5s$; $r_{cp} = r_B + 0,5s$; $R = R_{cp} - r_{cp} + 2\frac{r_{cp}}{\pi}$

