

**ДНИЩА КОНИЧЕСКИЕ НЕОТБОРTOВАННЫЕ
С УГЛОМ ПРИ ВЕРШИНЕ 140°****ГОСТ
12621—78*****Основные размеры****Conical heads without knuckle, apex angle 140 degrees.
Basic dimensions****Взамен
ГОСТ 12624—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 неотбортованные сварные днища из углеродистых, легированных и двухслойных сталей с углом при вершине 140°, предназначенные для горизонтальных сосудов и аппаратов под налив или работающих под давлением не выше 0,07 МПа (0,7 кгс/см²).

Стандарт не распространяется на днища, применяемые в сосудах и аппаратах для сжиженных газов.

2. Конструкция и размеры днищ должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Днища из легированной стали допускается изготавливать с толщинами 5, 7, 9, 11, 13 мм.

4. Допускается в случае вваривания днищ внутрь корпуса изготавливать днища с наружным диаметром на 3—5 мм меньше внутреннего диаметра корпуса. При этом масса днищ должна быть пересчитана.

5. Масса у днищ подсчитана при плотности стали 7850 кг/м³. Формулы для подсчета массы даны в приложении.

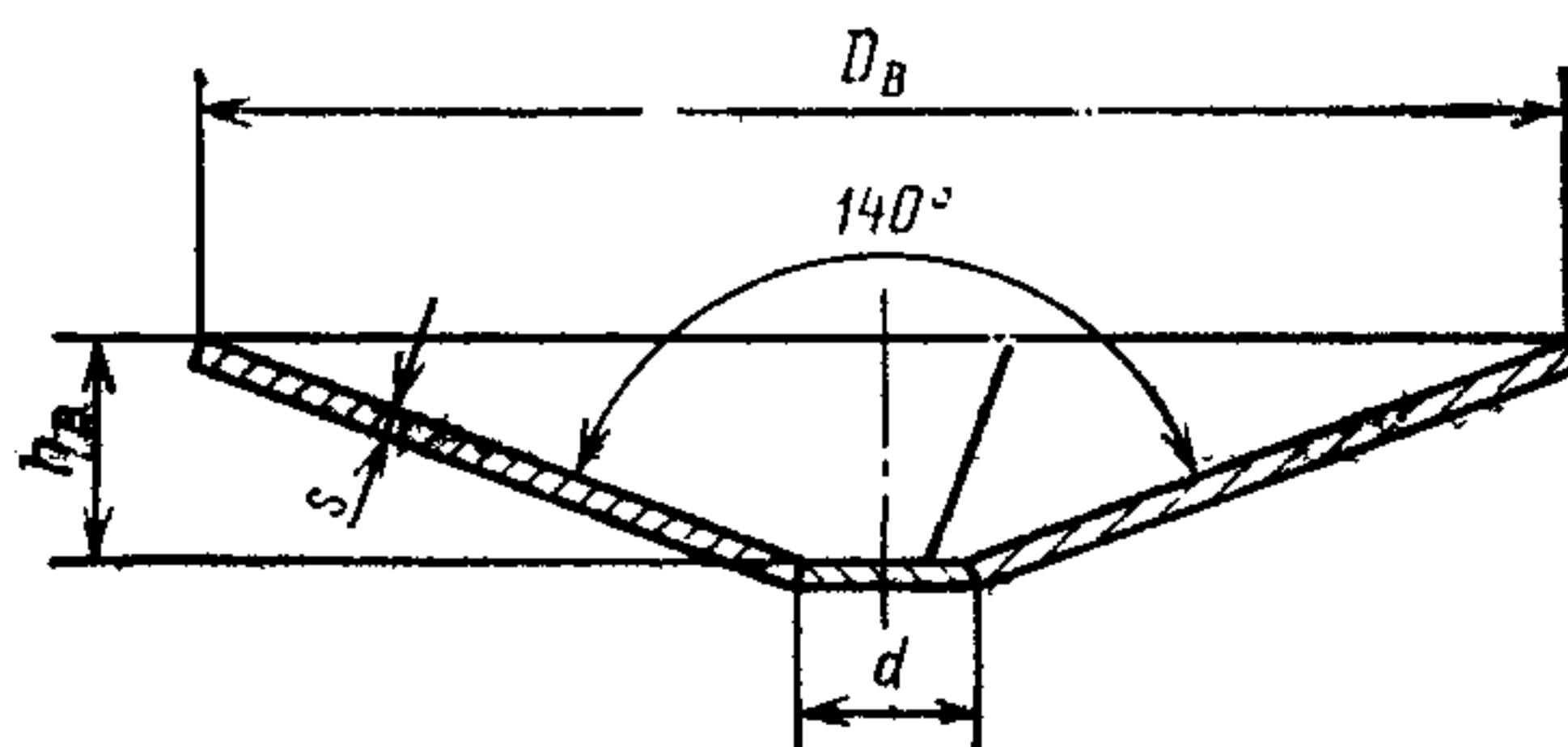
(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Толщины стенок днищ рассчитывают по ГОСТ 14249—89.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Издание официальное

** Переиздание (октябрь 1992 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1983 г. (ИУС № 2—84).*



Размеры, мм

D_B	h_B	d	s								$F, \text{ м}^2$	$V, \text{ м}^3$	
			4	6	8	10	12	14	16	18			20
Масса, кг													
1600	182	600	66,7	100,0	133,5	167,0	200,5	234,3				1,84	0,18
1800	218		84,5	127,0	169,3	211,7	254,2	297,0				2,40	0,26
2000	255		157,0	209,2	261,7	314,1	367,1					3,04	0,37
2200	291		190,0	253,4	317,0	380,4	444,4	—				3,74	0,50
2400	328		226,2	301,7	377,3	453,0	529,1		—	—		4,50	0,65
2500	346		258,4	328,2	410,5	492,5	574,3					5,21	0,73
2600	364		266,0	354,8	444,0	532,5	621,2					5,64	0,83
2800	400	308,5	411,6	515,0	617,5	720,7	824,0				6,54	1,03	
3000	437	354,2	472,6	591,0	709,0	827,7	938,5				7,23	1,28	
3200	473	537,8	672,6	807,5	942,0	1076,6					8,55	1,55	
3400	510	607,2	759,5	911,5	1063,5	1215,0	1368,0	1520,4			9,65	1,86	
3600		850,5	1020,5	1190,5	1360,0	1532,0	1702,1	10,81	2,20				
3800	542	800	947,6	1138,0	1327,0	1515,6	1706,6	1897,0	12,05	2,57			
4000	582	1050,2	1260,2	1470,5	1679,7	1891,3	2102,0	13,35	3,02				

Примечания:

1. F — внутренняя поверхность днища.

V — объем днища.

2. Допускается отклонение массы днищ в пределах $\pm 3\%$.

Пример условного обозначения днища диаметром 2000 мм, толщиной $s=10$ мм:

Днище 2000—10 ГОСТ 12621—78

ФОРМУЛЫ ДЛЯ ПОДСЧЕТА МАССЫ ДНИЩ

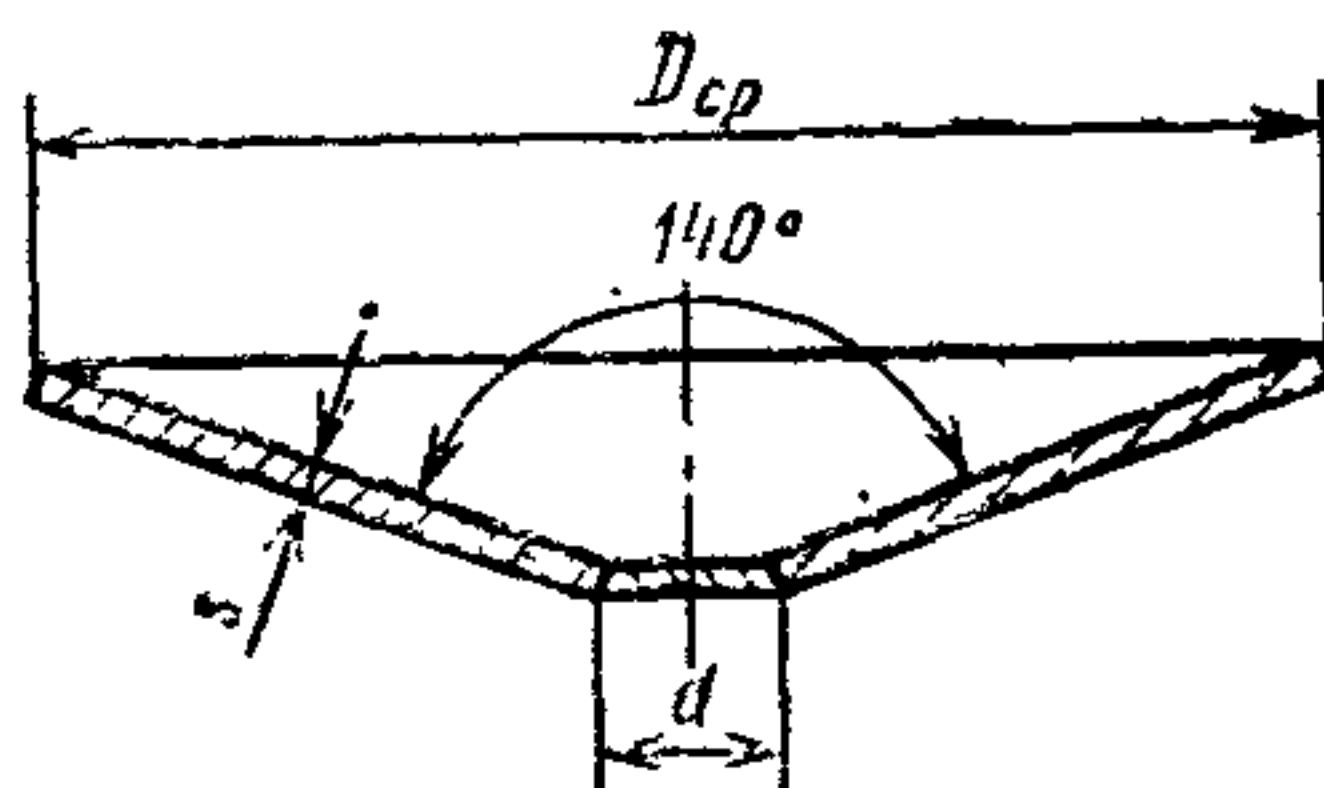
1. Массу днищ G следует определять по формуле

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

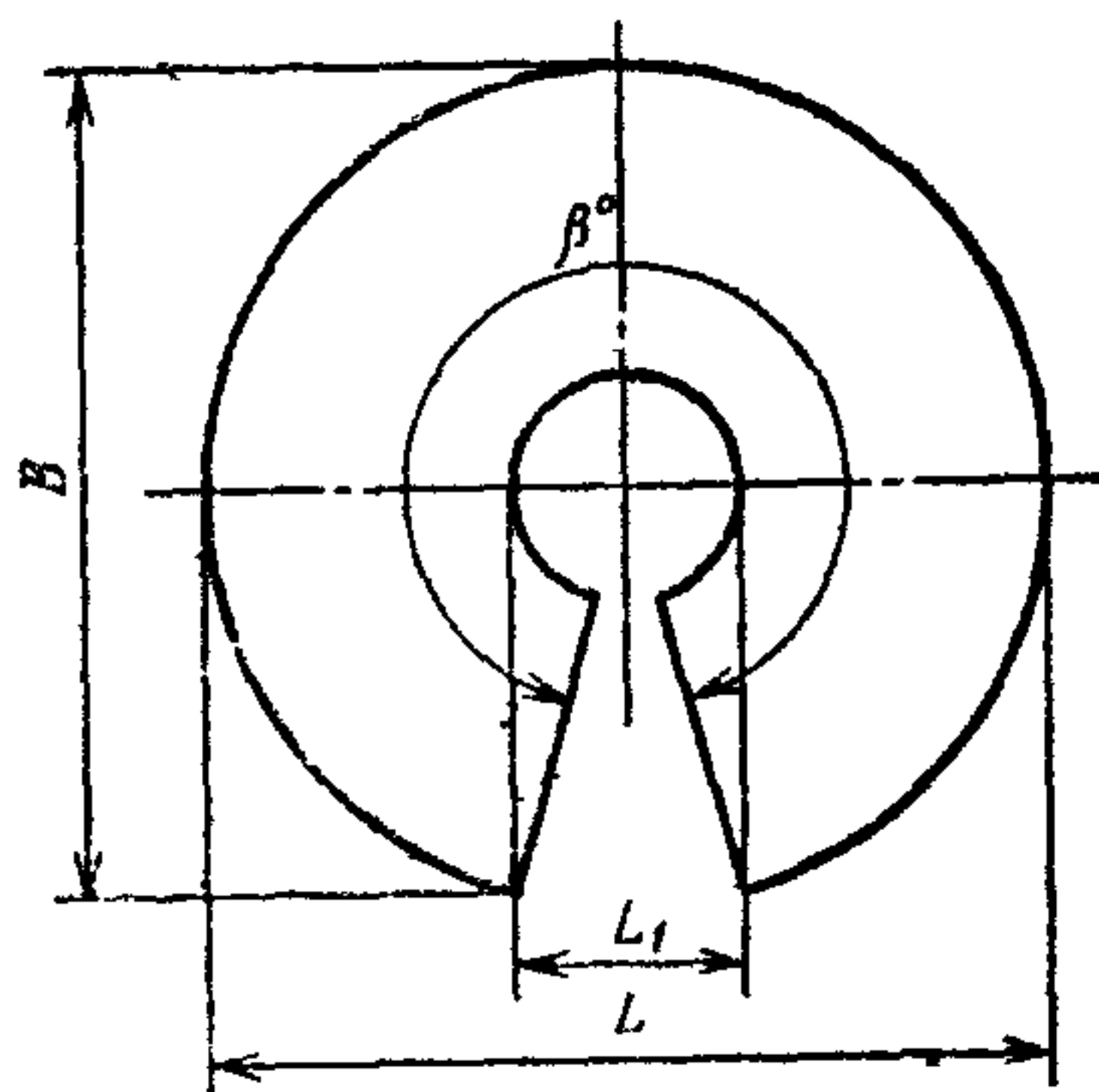
где $F_{\text{ср}}$ — поверхность днища (развертка по средней линии) (см. чертеж), м^2 ;

s — толщина стенки, м ;

γ — плотность, $\text{кг}/\text{м}^3$.



Развертка



(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Размеры развертки подсчитаны по средней линии без учета припуска на обрезку по следующей формуле:

$$F_{\text{ср}} = 0,785(L^2 - L_1^2) \frac{\beta}{360} + 0,785d^2,$$

где

$$L = 1,065D_{\text{ср}};$$

$$B = 0,99L;$$

$$L_1 = 1,065d_{\text{ср}};$$

$$D_{\text{ср}} = D_{\text{в}} + 0,34s;$$

$$d_{\text{ср}} = d + 0,34s;$$

$$\beta = 338^{\circ}24'.$$