**Приложение В**

**(рекомендуемое)**

**Толщины стенок цилиндрических и шаровых частей литых корпусов и крышек**

Т а б л и ц а В.1 – Минимальная толщина стенок литых корпусов и крышек

В миллиметрах

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Проход условныйпоГОСТ 28338DN | Нелегированные и легированные сталипо ГОСТ 977 и СТ ЦКБА 014 | Легированные со специальными свойствами стали по ГОСТ 977 и СТ ЦКБА 014 |
| Давление номинальное PN, МПа (кгс/см2 ) |
| 2,5(25) | 4,0(40) | 6,3(63) | 10,0(100) | 16,0(160) | 2,5(25) | 4,0(40) | 6,3(63) | 10,0(100) | 16,0(160) |
| Минимальная толщина стенок |
|  15 20 25 32 40 50 65 80 100 125 150 200 250 300 400 500 600 800100012001400 |  7 7 7 8 8 8 8 910121216161617191922242528 |  7 7 7 8 8 8 910121414161617212222273033– |  8 8 910121414141516181820202425273341–– | –––1213141415161820222426313441–––– | –––1213141616202225283034––––––– |  8 8 8 9 9 910101214141616161820212426–– |  8 8 8 9 9 911111415151717192223242933–– |  9 91011121414161618182020222627303948–– | –––1214161618202224262828313744–––– | –––1214161820202530323434––––––– |
|  П р и м е ч а н и я 1 Минимальная толщина стенок определена исходя из технологических условий изготовления отливок всеми способами литья. 2 При изготовлении отливок, предназначенных для сред c повышенной проникающей способностью – фреон, гелий, аммиак – толщина стенок может быть увеличена на 15–20 % по сравнению с указанной. 3 При изготовлении отливок прогрессивными методами формообразования толщина стенок может быть уменьшена по сравнению с указанной. |