

Изменение № 4 ГОСТ 22388—77 Сильфоны однослойные разделительные и компенсаторные из нержавеющей стали. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.88 № 1092

Дата введения 01.07.88

Пункт 1.2. Чертеж. Заменить размер: l на l^* .

Таблица 1. Графа «Жесткость по силе C_Q , кН/м (кгс/мм)». Заменить значения: для диаметра сильфона $D=125—36,40$ (3,64) на 364,00 (36,40); 12,07 (1,21) на 120,70 (12,07); для диаметра сильфона $D=160—130,00$ (13,00) на 1300,00 (130,00); 37,80 (3,78) на 378,00 (37,80); 65,00 (6,50) на 650,00 (65,00); 18,90 (1,89) на 189,00 (18,90); 43,40 (4,34) на 434,00 (43,40); 12,60 (1,26) на 126,00 (12,60); 32,50 (3,25) на 325,00 (32,50); 9,50 (0,95) на 95,00 (9,50); 26,00 (2,60) на 260,00 (26,00); 7,60 (0,76) на 76,00 (7,60); 21,70 (2,17) на 217,00 (21,70); 6,30 (0,63) на 63,00 (6,30).

Пункт 2.2.3. Заменить слова: «Плавка металла должна» на «Металл должен», «должна быть проверена» на «должен быть проверен».

Пункт 2.2.4 дополнить абзацем: «Толщину стенки трубки-заготовки проверяют при входном контроле».

Пункт 2.3.3 изложить в новой редакции: «2.3.3. На поверхности сильфона не допускаются: забоины, отпечатки от инородных тел, вмятины, царапины, продольные риски, следы от вытравленной окалины, следы от разъема полуколец для калибровки бортиков, поверхностные дефекты точечного характера величиной более, чем у контрольных образцов, утвержденных в установленном порядке».

Сильфоны, используемые в качестве контрольных образцов, должны соответствовать требованиям п. 2.3.11».

Пункты 2.3.11, 6.4. Заменить слова: «26000 циклов» на «26500 циклов».

Пункт 2.3.12. Заменить ссылки: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22388—77)

Пункты 3.1, 3.2, 3.2.1 изложить в новой редакции: «3.1. Для проверки сильфона на соответствие требованиям настоящего стандарта устанавливаются следующие виды испытаний:

предъявительские, прямо-сдаточные, периодические, типовые — по ГОСТ 16504—81, при наличии Государственной приемки — по ГОСТ 26964—86.

3.2. Последовательность, объем проведения испытаний и число сильфонов, подлежащих контролю, должны соответствовать приведенным в табл. 3.

Допускается на прямо-сдаточных испытаниях проводить контроль сильфонов в количестве не менее 3 шт. от партии на соответствие требованиям пп. 2.3.9, 2.3.11.

Таблица 3

| Контролируемый параметр | Номер пункта разделов | | Число сильфонов, подлежащих контролю при испытаниях | | | |
|--------------------------------|--------------------------|-------------------|---|---------------------------|---------------|-----------|
| | технических требований | методов испытаний | предъявительских | прямо-сдаточных, не менее | периодических | типовых |
| Герметичность | 2.3.1 | 4.1 | 100 % | 10 % | По п. 3.3 | По п. 3.5 |
| Качество поверхности | 2.3.2—2.3.6, 2.3.12 | 4.2 | 100 % | 10 % | По п. 3.3 | По п. 3.5 |
| Основные размеры | 1.2, 2.3.7, 2.3.8, 2.3.9 | 4.3 | 100 % | 10 % | По п. 3.3 | По п. 3.5 |
| Жесткость | 2.3.10 | 4.4 | — | — | 3 шт. | По п. 3.5 |
| Вероятность безотказной работы | 2.3.10 | 4.4 | 20 % | 2 % | По п. 3.3 | По п. 3.5 |
| | 2.3.11 | 4.5 | — | — | По п. 3.3 | По п. 3.5 |

(Продолжение см. с. 111)

3.2.1. Государственная приемка сильфонов проводится в соответствии с требованиями ГОСТ 26964—86.

Допускается приемка статистическими методами контроля качества продукции по ГОСТ 18242—72, по программе и методике, разработанной предприятием-изготовителем и согласованной с Государственной приемкой.

Пункт 4.1. Заменить слова: «не менее 30 с» на «в пределах 10—30 с».

Пункт 4.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Вероятность безотказной работы сильфонов проверяют на стендах при максимальном рабочем давлении (внутреннем), максимальном рабочем ходе и наработке 4500 циклов. По согласованию с органом вневедомственного контроля на предприятии-изготовителе допускается проверка вероятности безотказной работы при внутреннем давлении, равном 60 % максимального рабочего давления, ходе, состав-

(Продолжение см. с. 112)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22388—77)

ляющем 50 % максимального рабочего хода на сжатие (см. табл. 1 и 2), и наработке 26500 циклов. Частота срабатывания стенов не более 120 циклов в минуту при температуре (298 ± 10) К [(25 ± 10) °С] в воздухе или азоте.

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 5679—74 на ГОСТ 5679—85.

Пункт 5.4. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

Пункт 5.6. Девятый абзац. Исключить слова: «должна соответствовать требованиям ГОСТ 6.37—79, кроме того».

Пункт 5.8. Заменить слова: «по ГОСТ 1.9—67» на «в порядке, установленном Госстандартом СССР»;

дополнить абзацем: «Допускаются другие способы и виды упаковки, обеспечивающие сохранность сильфонов при хранении и транспортировании, согласованные с органами вневедомственного контроля».

(ИУС № 7 1988 г.)