



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

*Отменён (Указ 1995г.)*  
*Отменён (Указ 2009г.)*

**СИЛЬФОНЫ ОДНОСЛОЙНЫЕ  
ДИАМЕТРОМ ДО 200 мм**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 22388—90**

**Издание официальное**

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**  
**Москва**

Редактор *Т. Б. Исмаилова*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *В. И. Кануркина*

Сдано в набор 23.02.94. Подп. в печ. 20.04.94. Усл. печ. л. 2,56. Усл. кр.-отт. 2,56.  
Уч.-изд. л. 2,30. Тир. 50 экз. С 1234.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 24-ДСП

**СИЛЬФОНЫ ОДНОСЛОЙНЫЕ  
ДИАМЕТРОМ ДО 200 мм  
Общие технические условия****ГОСТ  
22388—90**

ОКП 36 9572

Срок действия с 01.01.92  
до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на металлические однослойные сильфоны диаметром до 200 мм, применяемые в качестве разделителей сред, элементов компенсации, силовых элементов, преобразователей давления в усилие и (или) линейное и (или) угловое перемещение, для работы в средах, не вызывающих коррозии материала, при температуре от 13 К (минус 260 °С) до 738 К (плюс 465 °С).

Стандарт не распространяется на измерительные сильфоны по ГОСТ 21482 и сильфоны, применяемые в компенсаторах по ГОСТ 27036.

Требования пп. 2.2.2, 2.2.4 настоящего стандарта являются рекомендуемыми, другие требования — обязательными.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Основные параметры и размеры сильфонов двух исполнений при температуре  $(298 \pm 10)$  К [ $(25 \pm 10)$  °С] должны соответствовать указанным на чертеже, в табл. 1 (для сильфонов с внут-

ренным посадочным диаметром бортика исполнение 1) и в табл. 2 (для сильфонов с наружным посадочным диаметром бортика исполнение 2).

**Примечания:**

1. Уменьшение толщины стенок сильфонов не должно превышать 35 % от нижнего предела толщины стенки (для сильфонов диаметром  $D=16$  мм и  $D=52$  мм — 30 %, а для остальных — 25 %\*).

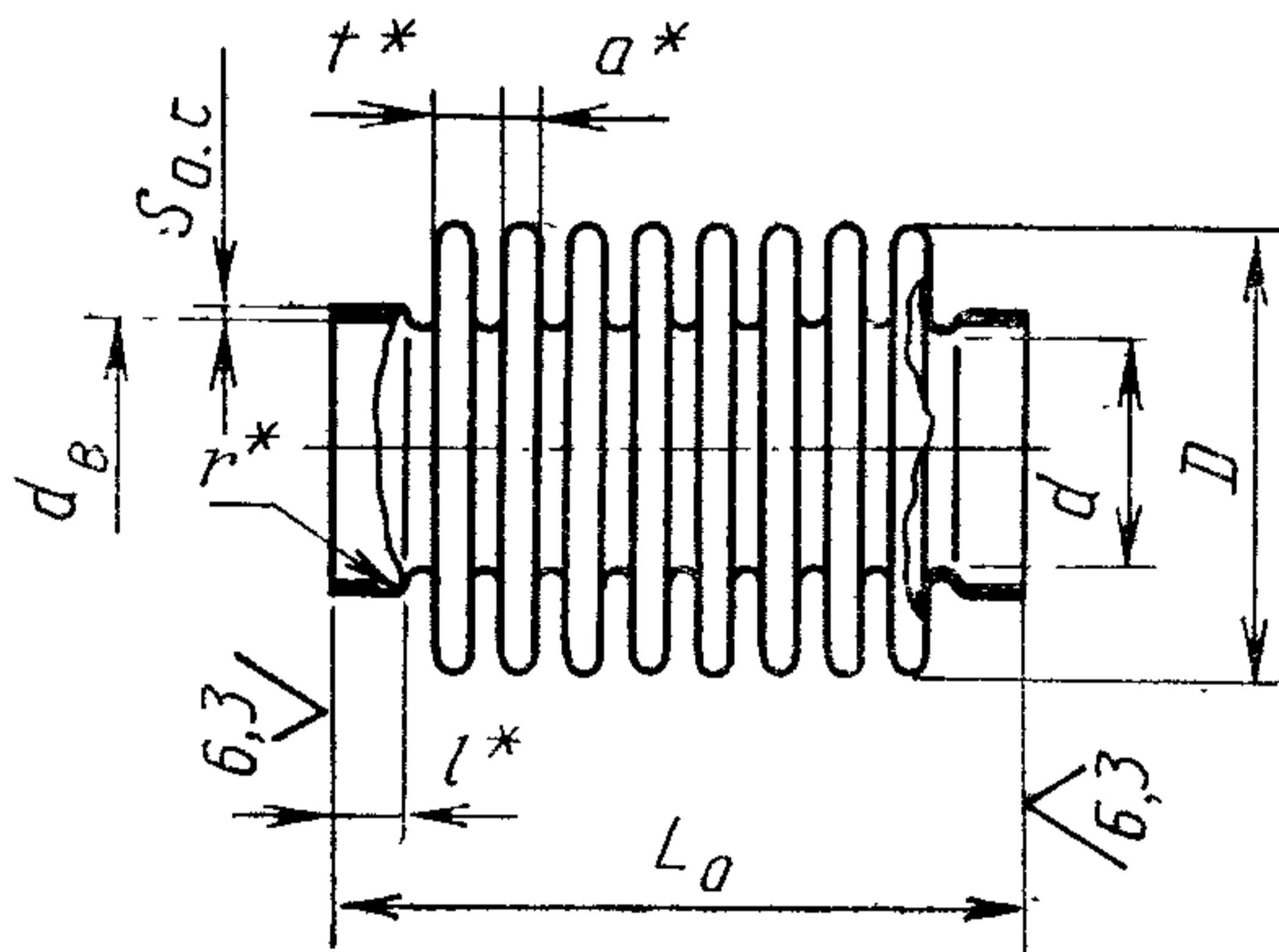
2. Допускается увеличение толщины стенки бортика сильфона на 0,05 мм при сохранении разностенности в пределах установленного поля допуска в табл. 1 и 2.

3. Допускается по согласованию потребителя с изготовителем изготавливать сильфоны с другим числом гофров, не превышающим наибольшее значение для данного диаметра  $D$ . Для указанных сильфонов жесткость является величиной факультативной, размер  $L_0$  и осевой ход  $\lambda$  — расчетными величинами.

4. При изготовлении сильфона из трубки-заготовки без последующих операций вытяжки предельные отклонения толщины стенки (бортика) сильфона не должны превышать предельных отклонений толщины листа по ГОСТ 19904, ленты по ГОСТ 4986 или трубы по ГОСТ 10498.

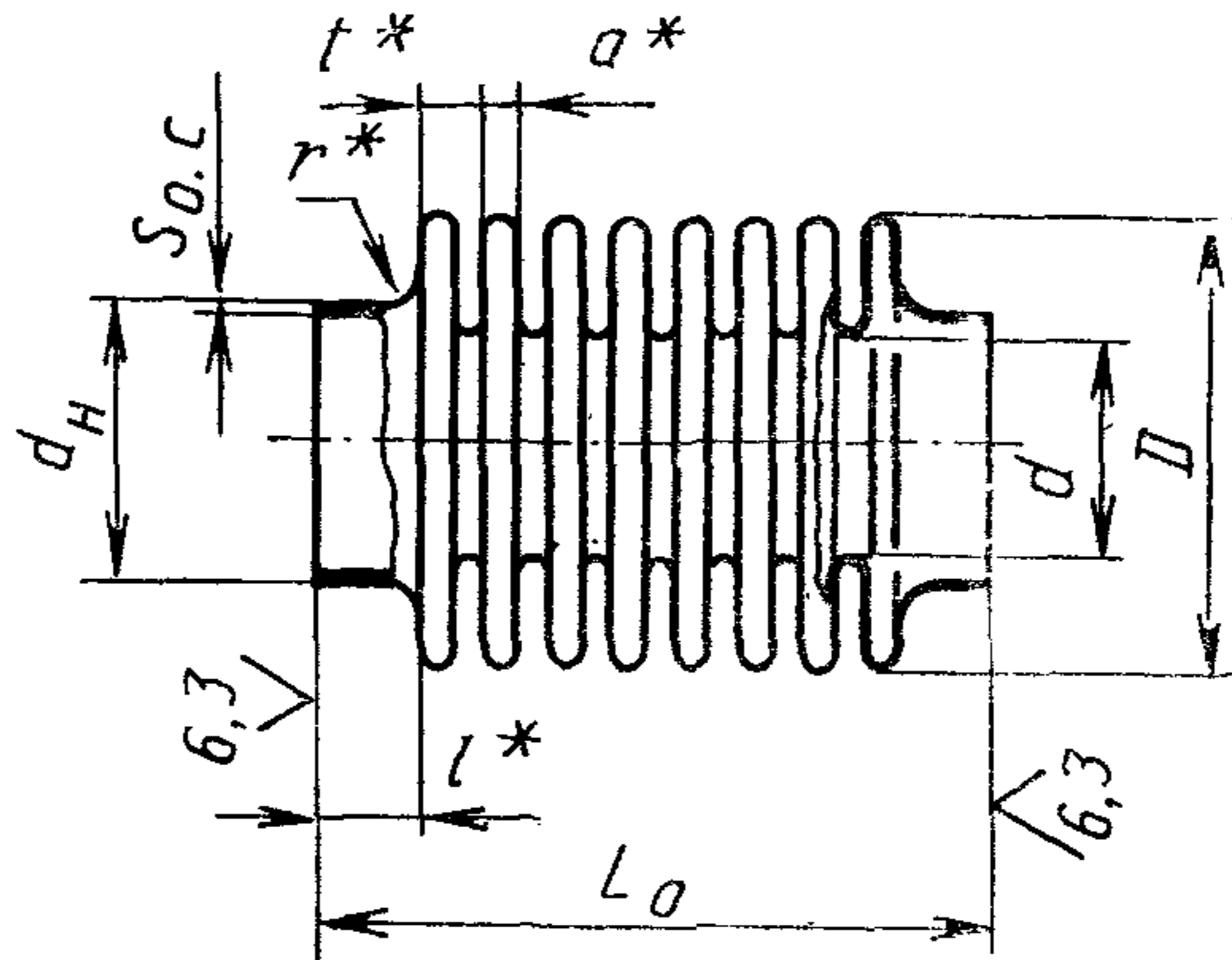
\* Для сильфонов, применяемых в изделиях общей техники.

Исполнение 1



✓ (✓)

## Исполнение 2



\* Размеры для справок.

Примечания:

1. Размеры  $a$ ,  $t$  приведены в приложении 1.
2. Для сильфонов  $D$  до 100 мм  $r=0,5-1,0$  мм;  
для сильфонов  $D$  свыше 100 мм  $r=2$  мм.

Основные параметры и размеры  
Размеры,

<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d<sub>B</sub></i>		<i>L<sub>0</sub></i>		<i>l</i>	
Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.	Номина.	Пред. откл.
15*	±0,7	9,5	±0,36	13	+0,12	13,0	-1,1	3,5	±0,3
						15,0			
						19,0			
						21,0			
						22,7	-1,3		
						27,0			
						30,5			
						34,5	-1,6		
						34,5			
						38,0			
42,0									



Таблица 1

сильфонов исполнения I  
мм

Толщина стенки (бортика) сильфона $S_{o.c}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ , кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сильфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{max}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП
Номин.	Пред. откл.		max	min			
0,12		3	80,00 (8,00)	25,00 (2,50)	0,84	1,18 (11,80)	36 9572 1101
		4	60,00 (6,00)	16,00 (1,60)	1,10		36 9572 1102
0,18		6	120,00 (12,00)	46,00 (4,60)	1,20	2,60 (26,00)	36 9572 1105
0,12	$\pm 0,02$	7	35,00 (3,50)	11,00 (1,10)	2,00	1,18 (11,80)	36 9572 1106
		8	30,00 (3,00)	9,00 (0,90)	2,20		36 9572 1108
		10	32,00 (3,20)	8,00 (0,80)	2,80		36 9572 1109
0,14			40,00 (4,00)	14,00 (1,40)	2,50	2,15 (21,50)	36 9572 1111
0,12		12	20,00 (2,00)	6,00 (0,60)	3,40	1,18 (11,80)	36 9572 1112
0,14			33,00 (3,30)	10,00 (1,00)	3,00	2,15 (21,50)	36 9572 1113
0,12		14	20,00 (2,00)	6,00 (0,60)	4,00	1,18 (11,80)	36 9572 1114
0,14			28,00 (2,80)	9,00 (0,90)	3,50	2,15 (21,50)	36 9572 1115
0,18		14	55,00 (5,50)	20,00 (2,00)	2,80	2,60 (26,00)	36 9572 1117
0,12		16	18,00 (1,80)	5,00 (0,50)	4,50	1,18 (11,80)	36 9572 1119
0,14			45,00 (4,50)	14,00 (1,40)	4,00	2,15 (21,50)	36 9572 1121
0,12		18	18,00 (1,80)	4,50 (0,45)	5,00	1,18 (11,80)	36 9572 1123
0,14			38,00 (3,80)	12,00 (1,20)	4,50	2,15 (21,50)	36 9572 1124

Размеры,

<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d<sub>B</sub></i>		<i>L<sub>0</sub></i>		<i>l</i>	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
16	±0,7	9,5	±0,36	13	+0,12	11,3	-1,1	3,5	±0,3
						15,0			
						19,0			
						22,7	-1,3		
						27,0			
						30,5	-1,6		
						38,0			
						12,2	-1,1		
						16,6			
						18			
20,5									
25,4									



мм

Толщина стенки (бортика) сильфона $S_{o.c}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ , кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сильфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{max}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП
Номинал.	Пред. откл.		max	min			
0,12	$\pm 0,02$	2	120,00 (12,00)	30,00 (3,00)	0,60	0,92 (9,20)	36 9572 1127
		4	60,00 (6,00)	16,00 (1,60)	1,10		36 9572 1129
		6	40,00 (4,00)	10,50 (1,05)	1,70		36 9572 1132
		8	30,00 (3,00)	8,00 (0,80)	2,2		36 9572 1134
		10	29,00 (2,90)	6,00 (0,60)	2,8		36 9572 1136
		12	24,00 (2,40)	5,50 (0,55)	3,4		36 9572 1138
		16	16,00 (1,60)	4,00 (0,40)	4,5		36 9572 1141
		2	224,00 (22,40)	35,00 (3,50)	1,0		1,50 (15,00)
4	112,00 (11,20)	18,00 (1,80)	2,0	36 9572 1147			
0,12	+0,020	5	38,00 (3,80)	15,00 (1,50)	2,5	1,50 (15,00)	36 9572 1149
0,14			53,00 (5,30)	22,00 (2,20)	2,3	1,85 (18,50)	36 9572 1151
0,22	$\pm 0,025$	6	160,00 (16,00)	80,00 (8,00)	1,3	3,10 (31,00)	36 9572 1154
0,12	$\pm 0,020$		32,00 (3,20)	12,00 (1,20)	3,0	1,50 (15,00)	36 9572 1155
0,14			44,00 (4,40)	18,00 (1,80)	2,7	1,85 (18,50)	36 9572 1156
0,22	$\pm 0,025$	145,00 (14,50)	50,00 (5,00)	1,5	3,10 (31,00)	36 9572 1158	
0,12	$\pm 0,020$	8	26,00 (2,60)	8,00 (0,80)	4,0	1,50 (15,00)	36 9572 1159

Размеры,

<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d<sub>B</sub></i>		<i>L<sub>0</sub></i>		<i>l</i>	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
18	±0,7	11,5		14		30,0	-1,3		
						47,0	-1,6		
						56,5	-1,9		
21*						24,0	-1,3		
						27,0			
22	±0,84	13,5	±0,43	16	+0,12	40,0	-1,6	3,5	±0,3
						46,0			
						53,0	-1,9		
						26,5	-1,3		
						14,1	-1,1		
						14,3			
						20,1	-1,3		
20,7									

мм

Толщина стенки (бортика) сальфона $S_{oc}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ , кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сальфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{max}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП	
Номинал.	Пред. откл.		max	min				
0,12	±0,020	10	19,00 (1,90)	6,00 (0,60)	5,0	1,50 (15,00)	36 9572 1162	
0,14			28,00 (2,80)	13,00 (1,30)	4,5	1,85 (18,50)	36 9572 1163	
0,18		18	45,00 (4,50)	15,00 (1,50)	5,7	2,60 (26,00)	36 9572 1166	
		22	36,00 (3,60)	12,00 (1,20)	7,0		36 9572 1168	
0,12		5	35,00 (3,50)	15,00 (1,50)	2,8	1,15 (11,50)	36 9572 1171	
		6	29,00 (2,90)	12,00 (1,20)	3,3		36 9572 1174	
0,12				17,00 (1,70)	8,00 (0,80)	5,5	1,15 (11,50)	36 9572 1177
0,14		±0,02	10	25,00 (2,50)	10,00 (1,00)	5,0	1,10 (11,00)	36 9572 1178
0,18				56,00 (5,60)	18,00 (1,80)	4,5	2,00 (20,00)	36 9572 1181
0,14			12	23,00 (2,30)	7,00 (0,70)	6,0	1,10 (11,00)	36 9572 1183
	14		20,00 (2,00)	5,50 (0,55)	7,0	36 9572 1185		
0,10	6		17,00 (1,70)	4,00 (0,40)	3,6	0,80 (8,00)	36 9572 1173	
	2		80,00 (8,00)	12,00 (1,20)	1,1		36 9572 1187	
0,12				80,00 (8,00)	25,00 (2,50)	1,0	0,85 (8,50)	36 9572 1188
0,10			4	40,00 (4,00)	6,00 (0,60)	2,2	8,80 (8,00)	36 9572 1191
0,12				50,00 (5,00)	11,00 (1,10)	2,0	0,85 (8,50)	36 9572 1192

## Размеры,

D		d		d <sub>B</sub>		L <sub>0</sub>		l	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
22		13,5		16.	+0,12	26,5	-1,3	3,5	
						27,1			
						33,5	-1,6		
						40,0			
27*	±0,84		±0,43			16,0	-1,1		
						22,0	1,3		
						35,5			
						42,0	-1,6		
28		17,5		20	+0,14	48,5		4	±0,3
						16,0	-1,1		
						22,0	-1,3		
						28,7			
						35,5	-1,6		



мм

Толщина стенки (бортика) сальфона $S_{o.c}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ , кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сальфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{max}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП
Номин	Пред откл.		max	min			
0,10	±0,02	6	26,00 (2,60)	4,00 (0,40)	3,3	0,80 (8,00)	36 9572 1194
0,12			35,00 (3,50)	10,00 (1,00)	2,6	0,85 (8,50)	36 9572 1195
		8	23,00 (2,30)	7,00 (0,70)	3,5		36 9572 1197
		10	18,00 (1,80)	5,00 (0,50)	4,4		36 9572 1199
0,14		2	80,00 (8,00)	20,00 (2,00)	0,9	0,85 (8,50)	36 9572 1202
		4	48,00 (4,80)	14,00 (1,40)	2,6		36 9572 1203
		8	20,00 (2,00)	7,00 (0,70)	5,2		36 9572 1204
0,16		28,00 (2,80)	11,00 (1,10)	4,8	1,25 (12,50)	36 9572 1205	
0,14		10	20,00 (2,00)	5,00 (0,50)	6,5	0,85 (8,50)	36 9572 1206
0,16			23,00 (2,30)	7,00 (0,70)	6,0	1,25 (12,50)	36 9572 1207
0,14		12	19,00 (1,90)	4,00 (0,40)	7,8	0,85 (8,50)	36 9572 1208
0,16			20,00 (2,00)	6,00 (0,60)	7,2	1,10 (11,00)	36 9572 1209
		2	115,00 (11,50)	35,00 (3,50)	1,2		36 9572 1211
		4	57,00 (5,70)	17,50 (1,75)	2,4		36 9572 1212
		6	35,00 (3,50)	11,50 (1,15)	3,6		36 9572 1213
		8	28,50 (2,85)	8,20 (0,82)	4,8		36 9572 1214

Размеры,

<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d<sub>B</sub></i>		<i>L<sub>0</sub></i>		<i>l</i>	
Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
28	±0,84	17,5	±0,43	20	+0,14	42,0	-1,6		
						48,5			
						18,0	-1,1		
						18,4			
38	±1	25,5	±0,52	32	±0,17	22,0	-1,3	4	±0,3
						27,4			
						26,2			
						35,0			
						34,0			
						36,4	-1,6		
						37,0			
						41,5			
						45,4			
						43,0			
51,4	-1,9								
49,5	-1,6								



мм

Толщина стенки (бортика) сальфона $S_{oc}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ , кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сальфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{max}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП
Номин	Пред откл		max	min			
0,16	$\pm 0,02$	10	21,00 (2,10)	7,00 (0,70)	6,0	1,10 (11,00)	36 9572 1296
		12	20,00 (2,00)	5,80 (0,58)	7,2		36 9572 1215
0,16	$\pm 0,020$	2	80,00 (8,00)	22,00 (2,20)	1,3	0,85 (8,50)	36 9572 1217
0,12			63,00 (6,30)	14,00 (1,40)	1,5	0,37 (3,70)	36 9572 1216
0,16	$\pm 0,025$	3	44,00 (4,40)	16,00 (1,60)	2,0	0,85 (8,50)	36 9572 1218
0,22			80,00 (8,00)	40,00 (4,00)	1,8	1,25 (12,50)	36 9572 1219
0,12	$\pm 0,020$	4	31,60 (3,16)	7,00 (0,70)	3,0	0,37 (3,70)	36 9572 1221
0,16			35,00 (3,50)	11,00 (1,10)	2,6	0,85 (8,50)	36 9572 1222
0,22	$\pm 0,025$	6	22,00 (2,20)	8,00 (0,80)	3,9		36 9572 1224
			54,00 (5,40)	18,00 (1,80)	3,6	1,25 (12,50)	36 9572 1225
0,12	$\pm 0,020$	7	21,00 (2,10)	4,80 (0,48)	4,5	0,37 (3,70)	36 9572 1223
0,22	$\pm 0,025$		42,00 (4,20)	17,00 (1,70)	4,2	1,25 (12,50)	36 9572 1226
		48,00 (4,80)	16,00 (1,60)	4,8	36 9572 1229		
0,12	$\pm 0,020$	8	15,80 (1,58)	3,50 (0,35)	6,0	0,37 (3,70)	36 9572 1227
0,16			19,00 (1,90)	6,00 (0,60)	5,6	0,85 (8,50)	36 9572 1228
	0,22	$\pm 0,025$	23,00 (2,30)	6,40 (0,64)	6,5		36 9572 1233
30,00 (3,00)			12,00 (1,20)	6,0	1,25 (12,50)	36 9572 1235	

Размеры,

<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d<sub>в</sub></i>		<i>L<sub>о</sub></i>		<i>l</i>	
Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.
38	±1,0	25,5	±0,52	32	+0,17	55,0	-1,9	4	±0,3
						60,0			
						58,0			
						73,5			
40		29,0		35		60,0			
45	±1,2	33,5	±0,62	39	+0,17	33,5	-1,6	5	±0,3
						41,0			
						70,0			
						74,0			
52		37,5		45		25,0			

Толщина стенки (бортика) саль- фона $S_{oc}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ , кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сальфона (сжатие) $\lambda$	Максималь- ное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{max}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП
Номин	Пред. откл		max	min			
0,12	±0,020	10	7,10 (0,71)	1,50 (0,15)	7,5	0,37 (3,70)	36 9572 1231
0,14			9,10 (0,91)	3,00 (0,30)	7,0	0,65 (6,50)	36 9572 1232
0,16		12	11,00 (1,10)	4,00 (0,40)	7,8	0,85 (8,50)	36 9572 1237
0,22	±0,025	12	30,00 (3,00)	10,00 (1,00)	7,2	1,25 (12,50)	36 9572 1238
			13	24,00 (2,40)	8,00 (0,80)		9,6
		12	45,00 (4,50)	27,00 (2,70)	8,8	1,20 (12,00)	36 9572 1243
0,16	±0,020	6	55,00 (5,50)	18,00 (1,80)	5,0	0,90 (9,00)	36 9572 1245
0,18				22,00 (2,20)	4,8	1,00 (10,00)	36 9572 1246
0,22				90,00 (9,00)	4,5	1,10 (11,00)	36 9572 1247
0,18	±0,020	8	72,00 (7,20)	17,00 (1,70)	6,0		36 9572 1249
			44,00 (4,40)	13,00 (1,30)	6,4	1,00 (10,00)	36 9572 1248
0,22	±0,025	16	37,00 (3,70)	8,50 (0,85)	12,0	1,10 (11,00)	36 9572 1252
		17	35,00 (3,50)	8,00 (0,80)	12,8		36 9572 1253
0,16	±0,020	3	55,00 (5,50)	20,00 (2,00)	3,3	0,35 (3,50)	36 9572 1255

## Размеры,

<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d<sub>B</sub></i>		<i>L<sub>0</sub></i>		<i>l</i>	
Номин.	Пред откл	Номин.	Пред откл	Номин	Пред откл	Номин	Пред. откл	Номин	Пред откл
52	±1,2	37,5	±0,62	45	+0,17	39,0	-1,6	5	±0,3
						52,0	-1,9		
						75,0**			
						99,0	-2,2		
						75,0	-1,9		
						88,0	-2,2		
						42,5	-1,6		
						53,0	-1,9		
						44,0	-1,6		
						47,5			
63		47,5		55	+0,20	58,0	-1,9		
						88,5	-2,2		

Продолжение табл. 1

мм

Толщина стенки (бортика) сальфона $S_{\text{с}}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ , кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сальфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{\text{max}}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП
Номинал	Предоткл		max	min			
0,22	$\pm 0,025$	6	58,00 (5,80)	23,00 (2,30)	6,2	1,00 (10,00)	36 9572 1257
0,16	$\pm 0,020$	9	18,00 (1,80)	5,00 (0,50)	9,9	0,35 (3,50)	36 9572 1259
0,22	$\pm 0,025$		42,00 (4,20)	17,00 (1,70)	9,3	1,00 (10,00)	36 9572 1261
0,16	$\pm 0,020$	14	12,00 (1,20)	3,00 (0,30)	16,8	0,35 (3,50)	36 9572 1265
0,14			7,50 (0,75)	2,50 (0,25)	18,2	0,15 (1,50)	36 9572 1263
0,16			9,00 (0,90)	3,00 (0,30)	15,4	0,25 (2,50)	36 9572 1264
0,22	$\pm 0,025$	17	26,00 (2,60)	10,00 (1,00)	14,5	1,00 (10,00)	36 9572 1266
0,16	$\pm 0,020$		9,50 (0,95)	3,00 (0,30)	18,7	0,35 (3,50)	36 9572 1268
0,22	$\pm 0,025$	6	22,00 (2,20)	9,00 (0,90)	7,2	0,44 (4,40)	36 9572 1271
		8	54,00 (5,40)	18,00 (1,80)	8,5	0,80 (8,00)	36 9572 1273
0,26	$\pm 0,030$	9	40,00 (4,00)	14,00 (1,40)	7,2	1,05 (10,50)	36 9572 1275
0,16	$\pm 0,020$		17,00 (1,70)	6,00 (0,60)	10,8	0,44 (4,40)	36 9572 1276
0,22	$\pm 0,025$	9	45,00 (4,50)	17,00 (1,70)	9,6	0,80 (8,00)	36 9572 1277
0,26	$\pm 0,030$		52,00 (5,20)	23,00 (2,30)	8,1	1,05 (10,50)	36 9572 1278
0,16	$\pm 0,020$	15	13,00 (1,30)	3,00 (0,30)	18,0	0,44 (4,40)	36 9572 1281



## Размеры,

D		d		d <sub>в</sub>		L <sub>0</sub>		l		
Номин	Пред откл	Номин.	Пред откл	Номин	Пред откл	Номин	Пред откл	Номин	Пред откл	
63	±1,2	47,5	±0,62	55,0	+0,20	88,5	-2,2	5	±0,3	
65		50,6		57,5		36,0		-1,6		7
78		55,5		60,0		87,5		-2,2		
100	±1,4	82,0	±0,74	85,5	+0,23	55,5	-1,9	9		
125	±1,6	101,1	±1,40	104,7	±0,46	75,6		12		
160	±2,0	130,0	±1,60	145,0	±0,53	42,7	±2,0	10	±0,7	
						61,9				
						81,1				
						100,3				
						119,5				
139,0										

Примечания:

- 1 Условное обозначение сильфонов  $L_0=75,0^*$  мм приведено в приложении 2
- 2 Диаметры, отмеченные знаком «\*», в разработках новых изделий не применяют.



мм

Толщина стенки (бортика) сальфона $S_{oc}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ , кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сальфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{max}$ МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП
Номин.	Пред. откл.		max	min			
0,22	$\pm 0,025$	15	28,00 (2,80)	10,00 (1,00)	16,0	0,80 (8,00)	36 9572 1283
0,30	$\pm 0,030$	4	210,00 (21,00)	50,00 (5,00)	3,5	1,10 (11,00)	36 9572 1285
0,16	$\pm 0,020$	10	11,00 (1,10)	3,00 (0,30)	15,8	0,25 (2,50)	36 9572 1286
0,20		7	50,00 (5,00)	6,00 (0,60)	11,8	0,30 (3,00)	36 9572 1287
0,50	$\pm 0,050$	8	364,00 (36,40)	120,70 (12,07)	7,0	0,32 (3,20)	36 9572 1288
		2	1300,00 (130,0)	378,00 (37,80)	3,2		36 9572 1289
		4	650,00 (65,00)	189,00 (18,90)	6,4		36 9572 1291
		6	434,00 (43,40)	126,00 (12,60)	9,6		36 9572 1292
		8	325,00 (32,50)	95,00 (9,50)	12,8	0,30 (3,00)	36 9572 1293
		10	260,00 (26,00)	76,00 (7,60)	16,0		36 9572 1294
		12	217,00 (21,70)	63,00 (6,30)	19,2		36 9572 1295

Основные параметры и размеры  
Размеры,

<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d<sub>H</sub></i>		<i>L<sub>0</sub></i>		<i>l</i>	
Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.	Номин	Пред откл.
29	±0,7	20,0	±0,60	22	-0,14	100,0	-2,2	5	
						168,0	-2,5		
72	±1,2	55,5	±0,74	56	-0,20	28,5	-1,3	6	±0,3
78		30,0							
		56,5							
		67,5							
		51,0		-1,9					
67,5		7							
78,5									
78,0									
92	±1,4	75,5	76	49,0	-1,6				
100				56,0	-1,9				

Таблица 2

## сильфонов исполнения 2

М М

Толщина стенки (бортика) сильфона $S_{oc}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $Q$ , кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сильфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{max}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП	
Номин	Пред откл		max	min				
0,22	$\pm 0,025$	24	45,00 (4,50)	15,00 (1,50)	11,0	0,50 (5,00)	36 9572 1301	
0,16	$\pm 0,020$	42	25,00 (2,50)	5,00 (0,50)	33,6	0,15 (1,50)	36 9572 1303	
0,15		4	28,00 (2,80)	10,00 (1,00)	4,0	0,25 (2,50)	36 9572 1306	
0,16		3	36,00 (3,60)		3,5		36 9572 1307	
		8	20,0 (2,00)	6,00 (0,60)	9,2	0,32 (3,20)	36 9572 1311	
		10	17,0 (1,70)	5,00 (0,50)	11,5		36 9572 1313	
0,24		7	66,00 (6,60)	11,00 (1,10)	7,7		36 9572 1309	
		10	32,00 (3,20)	12,00 (1,20)	11,0	0,45 (4,50)	36 9572 1315	
		12	24,00 (2,40)	10,00 (1,00)	13,2		36 9572 1317	
0,22		$\pm 0,025$	11	60,00 (6,00)	20,00 (2,00)	11,0		36 9572 1319
0,16			5	22,00 (2,20)	3,00 (0,30)	8,0		36 9572 1321
	6		18,00 (1,80)	5,00 (0,50)	9,6	0,17 (1,70)	36 9572 1323	

## Размеры,

<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d<sub>н</sub></i>		<i>L<sub>о</sub></i>		<i>l</i>	
Номин	Пред откл	Номин	Пред откл	Номин	Пред откл	Номин	Пред откл	Номин	Пред откл
100	±1,4	75,5	±0,74	76	—0,20	63,0	—1,9	7	±0,3
						70,0			
						78,0			
						65,0*			
						78,0	—2,2		
						93,0			
						88,0*			
						107,0			
126	±1,6	96,0	±1,0	96	±0,46	63,0	±2,2	12	±0,7
						114,0			
						104,0			
145		115,0		116		119,0		7	

М М

Толщина стенки (бортика) сильфона $S_{0,c}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ , кН/м (гкс/мм)		Осевой ход сильфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее давление (внутреннее и наружное) $P_{max}$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП
Номин	Пред. откл		max	min			
0,16		7	15,00 (1,50)	4,50 (0,45)	11,2	0,17 (1,70)	36 9572 1325
		8	13,00 (1,30)	3,50 (0,35)	12,8		36 9572 1327
0,14	±0,020	9	7,00 (0,70)	2,00 (0,20)	13,5	0,22 (2,20)	36 9572 1329
			12,00 (1,20)	1,70 (0,17)			36 9572 1331
0,16			9,30 (0,93)	2,00 (0,20)	14,4	0,17 (1,70)	36 9572 1333
0,22	±0,025		18,00 (1,80)	8,00 (0,80)	14,0	0,32 (3,20)	36 9572 1337
0,16	±0,020	11	10,00 (1,00)	2,50 (0,25)	17,6	0,17 (1,70)	36 9572 1335
		13	5,50 (0,55)	1,50 (0,15)	20,8		36 9572 1339
			8,00 (0,80)	2,20 (0,22)			
0,22	±0,025		12,00 (1,20)	4,00 (0,40)	20,1	0,32 (3,20)	36 9572 1343
0,24			15,00 (1,50)	6,00 (0,60)	20,0	0,40 (4,00)	36 9572 1345
0,30		5	89,90 (8,99)	27,70 (2,77)	5,9	0,70 (7,00)	36 9572 1347
		11	40,90 (4,09)	12,60 (1,26)	3,0		36 9572 1349
0,28	±0,040	10	43,90 (4,39)	13,40 (1,34)	10,0	0,32 (3,20)	36 9572 1351
		13	37,70 (3,77)	10,30 (1,03)	13,0		36 9572 1353



## Размеры,

<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d<sub>н</sub></i>		<i>L<sub>0</sub></i>		<i>l</i>	
Номинал	Предоткл	Номинал	Предоткл	Номинал	Предоткл	Номинал	Предоткл	Номинал	Предоткл
157	±2,0	127,0	±1,6	127,0		123,0		12	
						72,0			
160		126,0		130,0		123,0		10	
						127,0			
165	±2,5	130,0		138,0	±0,53	140,0		12	
						137,0			
180		137,5	±2,0	150,0		99,0	±2,2	10	±0,7
						106,0			
190	±2,9	149,0				110,0		12	
						123,0			
196		150,0		180,4	±0,6	131,5		16	
						164,0			
		180,0				78,0		8	

## Примечания:

1. Условные обозначения сильфонов  $L_0=65,0^*$  мм и  $L_0=88,0^*$  мм
2. Значения жесткости для сильфонов  $D$  свыше 100 мм (в табл. 1; 2)



мм

Толщина стенки (бортика) силь- фона $S_{oc}$		Число гофров $n$	Жесткость по силе $C_Q$ . кН/м (кгс/мм)		Осевой ход сильфона (сжатие) $\lambda$	Максимальное рабочее дав- ление (внут- реннее и наружное) $P_{max}$ . МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Код ОКП
Номин	Пред откл		max	min			
0,3	$\pm 0,04$	12	48,20 (4,82)	13,20 (1,32)	14,8	0,28 (2,80)	36 9572 1359
0,5	$\pm 0,05$	6	357,30 (35,73)	101,30 (10,13)	7,3	0,48 (4,80)	36 9572 1355
		12	178,60 (17,86)	50,60 (5,06)	14,8		36 9572 1361
0,8	$\pm 0,08$	10	883,00 (88,30)	261,40 (26,14)	12,0	0,70 (7,00)	36 9572 1357
0,5	$\pm 0,05$	12	216,00 (21,60)	65,80 (6,58)	24,7	0,30 (3,00)	36 9572 1363
		6	289,00 (28,90)	71,20 (7,12)	9,5	0,28 (2,80)	36 9572 1365
		9	192,70 (19,27)	47,40 (4,74)	15,2		36 9572 1367
		11	319,70 (31,97)	75,50 (7,55)	17,5	0,40 (4,00)	36 9572 1369
		10	244,80 (24,48)	60,60 (6,06)	18,3	0,32 (3,20)	36 9572 1371
		12	204,00 (20,40)	50,10 (5,01)	22,0		36 9572 1373
			0,3	$\pm 0,04$	27,90 (2,79)		6,80 (0,68)
0,5	$\pm 0,05$	15	57,60 (5,76)	20,40 (2,04)	21,0	0,40 (4,00)	36 9572 1377
0,3	$\pm 0,04$	10	240,40 (24,04)	66,80 (6,68)	10,0	0,27 (2,70)	36 9572 1379

приведены в приложении 2.  
указаны как факультативные.

1.2. Не допускается овальность бортика:

более 1 мм — для сильфонов диаметром  $D$  до 100 мм;

более 2 мм — для сильфонов диаметром  $D$  свыше 100 мм.

1.3. Значения эффективной площади и углового хода, массы сильфонов приведены в приложении 1.

1.4. Пример условного обозначения сильфонов приведен в приложении 2.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### 2.1. Характеристики сильфонов

2.1.1. Сильфоны должны быть герметичными.

2.1.2. На поверхности сильфонов не допускаются трещины, расслоения, раковины, окалина, поверхностная коррозия, заусенцы на торцах.

2.1.3. Внешний вид и качество поверхности сильфонов должны соответствовать контрольным образцам, утвержденным предприятием-изготовителем (и согласованным с представителем заказчика на предприятии-изготовителе в соответствии с ГОСТ В 15 307\*).

Сильфоны, используемые в качестве контрольных образцов, должны быть отобраны из партии, выдержавшей испытание на вероятность безотказной работы.

2.1.4. На сильфонах не должно быть более чем у контрольных образцов следов от вытравленной окалины, следов от разъема пресс-форм и полуколец для калибровки бортиков, продольных рисок, кольцевых рисок на наружной поверхности бортиков, отпечаток от инородных тел, вмятин, забоин, царапин, заяснений, остатков от запрессовки, представляющих собой одно целое с основным металлом, цветов побежалости, наплывов сварного шва, поверхностных дефектов точечного характера, перекосов и неравномерностей шага гофров и других дефектов.

Не допускаются засветленные места общей площадью более 25 % поверхности сильфона после продольной зачистки трубки-заготовки.

2.1.5. Сильфоны должны быть пассивированными. Внешний вид покрытия Хим. Пас. (пассивирование) по ГОСТ 9.306 должен соответствовать ГОСТ 9.301.

2.1.6. Вероятность безотказной работы сильфона должна быть не менее 0,9 для назначенного ресурса:

5000 циклов — при максимальном рабочем внутреннем давлении и осевом ходе;

---

\* Для сильфонов, применяемых в изделиях общей техники



27 000 циклов — при внутреннем давлении, равном 60 % максимального рабочего давления и ходе, составляющем 50 % осевого хода (см. табл. 1 и 2).

## 2.2. Требования к материалам

2.2.1. Сильфоны должны быть изготовлены из коррозионно- и жаростойкой стали марок 03X18H10T, 05X18H10T, 08X18H10T, 12X18H10T по ГОСТ 5632 или 06X18H10T, 09X18H10T по ГОСТ 10498.

Допускается применять стали других марок, не понижающие качество сильфонов.

Сталь должна быть стойкой против межкристаллитной коррозии в соответствии с требованиями, установленными в ГОСТ 6032.

2.2.2. Сортамент стали, применяемой для изготовления трубок-заготовок, приведен в приложении 3.

Сварные швы трубок-заготовок должны быть стойкими, против межкристаллитной коррозии в соответствии с требованиями, установленными в ГОСТ 6032.

2.2.3. Стали, применяемые для изготовления сильфонов, должны иметь документ, удостоверяющий их соответствие требованиям нормативно-технической документации.

2.2.4. Входной контроль материалов проводят (при необходимости) в соответствии с ГОСТ 24297.

## 2.3. Комплектность

2.3.1. В комплект поставки сильфонов должны входить:

сильфоны;

документ, удостоверяющий качество сильфонов (укладывается в первое упаковочное место — первый ящик) с указанием товарного знака или наименования предприятия-изготовителя, условных обозначений сильфонов, количества сильфонов в партии, марки металла, номера документа о качестве металла, даты выпуска и заключения о результатах приемосдаточных испытаний;

упаковочный лист (укладывается в каждое упаковочное место — каждый ящик) с указанием товарного знака или наименования предприятия-изготовителя условных обозначений сильфонов, количества сильфонов в упаковочном месте, фамилий или номеров контролера и упаковщика (штамп технического контроля — для сильфонов, предназначенных для экспорта) и даты выпуска. Дату выпуска сильфонов, предназначенных для экспорта, обозначают арабскими цифрами в следующей последовательности: год (двухзначным числом), месяц (двухзначным числом). Например, март 1990 г. — 90.03.

2.3.2. Документ, удостоверяющий качество сильфонов, и упаковочный лист для сильфонов, предназначенных для экспорта, дол-

жны быть завернуты в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569 и помещены в пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354.

#### 2.4. Маркировка

2.4.1. Маркировка сильфонов должна содержать его условное обозначение.

Маркировку указывают в упаковочном листе.

Маркировка должна быть разборчивой в течение всего срока хранения.

2.4.2. Маркировка сильфонов, предназначенных для экспорта, должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и заказа-наряда внешнеторговой организации и быть на языке, указанном в заказе-наряде внешнеторговой организации. При отсутствии требований в заказе-наряде маркировку выполняют на русском языке.

#### 2.5. Упаковка

2.5.1. Сильфоны должны быть уложены в ящики по ГОСТ 2991, ГОСТ 5959.

Вариант внутренней упаковки ВУ-1, вариант защиты ВЗ-0 по ГОСТ 9.014 (или ГОСТ ВД 9.014\*).

2.5.2. Сильфоны диаметром  $D$  до 28 мм должны быть уложены рядами в коробки из картона по ГОСТ 9421. Коробки с сильфонами должны быть уложены в ящики.

Сильфоны диаметром  $D$  свыше 28 мм должны быть дополнительно завернуты в гофрированный картон по ГОСТ 7376\*.

2.5.3. Укладка сильфонов должна быть плотной, исключаящей перемещение изделий в ящике при транспортировании.

Между рядами сильфонов должен быть проложен слой гофрированного картона по ГОСТ 7376, а пустоты заполнены бумажными обрезками, ватой или другими упаковочными материалами.

2.5.4. При условии обеспечения сохранности сильфонов при погрузочно-разгрузочных работах, транспортировании и хранении допускаются другие виды и способы упаковки (по согласованию с представителем заказчика\*).

2.5.5 В каждый ящик упаковывают сильфоны одного типоразмера.

Допускается упаковывать сильфоны различных типоразмеров в одном ящике с их обязательным разделением.

2.5.6. Маркировка на ящиках должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192 и конструкторской документации на упаковку.

На ящике должны быть нанесены:

основные и дополнительные надписи;

---

\* Для сильфонов, применяемых в изделиях общей техники.



манипуляционные знаки: «Осторожно, хрупкое», «Боится сырости», «Открывать здесь».

2.5.7. Масса ящика с сильфонами должна быть не более 50 кг.

### 3 ПРИЕМКА

3.1. Для контроля качества и приемки сильфонов устанавливают предъявительские, приемосдаточные, периодические, типовые и квалификационные испытания

3.2. Порядок проведения испытаний, приемки и оформление результатов испытаний должны соответствовать настоящему стандарту, ГОСТ 15 001, ГОСТ В 15.301 (в части квалификационных испытаний), ГОСТ В 15 307 и устанавливаться при необходимости в программах и методиках предприятия-изготовителя (согласованных с представителем заказчика\*).

3.3. Сильфоны для приемки предъявляют партиями. Для контроля качества сильфонов применяют метод отбора сильфонов в выборку в соответствии с ГОСТ 18321.

Партия должна состоять из сильфонов одного типоразмера, изготовленных по одной и той же технологической документации, из одной марки металла, запущенного одновременно в производство или непрерывно в течение определенного интервала времени, устанавливаемого изготовителем сильфонов, и одновременно предъявляемых на испытания (приемку), при оценке качества которых принимают одно общее решение.

Объем партии сильфонов должен быть не менее 10 шт.

3.4. Объем испытаний, количество сильфонов в выборке от партии, подлежащих контролю на предъявительских, приемосдаточных и периодических испытаниях, должны соответствовать указанным в табл. 3 (для типовых и квалификационных испытаний устанавливают (при необходимости) в программах и методиках предприятия-изготовителя).

3.5. Периодическим испытаниям подвергают сильфоны, выдержавшие приемосдаточные испытания:

сильфоны одного наружного диаметра и одной толщины стенки не реже одного раза в два года — с годовой программой выпуска не менее 2000 шт. и не реже одного раза в три года — с годовой программой выпуска менее 2000 шт ;

сильфоны одного типоразмера не реже одного раза в год\*.

Допускается по согласованию с представителем заказчика для подтверждения вероятности безотказной работы использовать ре-

\* Для сильфонов, применяемых в изделиях общей техники.

Таблица 3

Контролируемый параметр	Номер пункта		Количество сильфонов, подлежащих контролю при испытаниях		
	требований	методов испытаний	предъявительских	приемосдаточных	периодических
Герметичность	2.1.1	4.4; 4.5	100 %	Не менее 30 %	10 шт
Качество поверхности	2.1.2— 2.1.5	4.6		Не менее 30 % (100 %*)	
Жесткость	1.1	4.3			
Основные размеры	1.1; 1.2	4.2			
Толщина стенки	1.1	4.2	2 % (но не менее 3 шт)	2 % (но не менее 3 шт)*	2 шт.
Назначенный ресурс	2.1.6	4.7	—	—	—
Вероятность безотказной работы	2.1.6	4.8	—	—	8 шт. (10 шт*)

## Примечания:

1 Допускается проверку герметичности сильфонов проводить до пассивирования

2 Допускается по согласованию с представителем заказчика совмещать предъявительские и приемосдаточные испытания сильфонов на назначенный ресурс и контроль толщины стенки\*

3. По согласованию потребителя с изготовителем количество сильфонов, проверяемых на герметичность на приемосдаточных испытаниях, устанавливают в договоре на поставку сильфонов\*

результаты приемосдаточных испытаний на назначенный ресурс в качестве априорной информации за период от предыдущих периодических испытаний. Количество испытанных сильфонов каждого типоразмера должно быть не менее 22 шт.

3.6. Результаты испытаний сильфонов на назначенный ресурс считают удовлетворительными, если при испытаниях не произошло ни одного отказа.

\* Для сильфонов, применяемых в изделиях общей техники.



#### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль и испытания сальфонов проводят в помещении при температуре  $(298 \pm 10)$  К [ $(25 \pm 10)$  °С.]

Контроль, испытания и обработку результатов испытаний устанавливают при необходимости в программах и методиках испытаний (согласованных с представителем заказчика\*).

4.2. Основные размеры сальфонов, толщину стенки и овальность бортика контролируют измерительным инструментом с точностью, обусловленной заданными предельными отклонениями.

4.3. Жесткость сальфонов проверяют сжатием их осевой нагрузкой (силой) на 1 мм осевого хода.

Жесткость сальфонов, имеющих осевой ход менее 1 мм, проверяют сжатием их осевой нагрузкой (силой) на значение, не превышающее установленной величины осевого хода.

4.4. Герметичность сальфона проверяют подачей в сальфон сжатого воздуха по ГОСТ 17433 или азота по ГОСТ 9293 с погружением его в воду по ГОСТ 2874 на время в пределах 10—30 с. Отсчет времени проводят с момента достижения испытательного избыточного давления.

Избыточное давление должно быть для сальфонов:  
 диаметром  $D$  до 100 мм —  $(0,25 \pm 0,05)$  МПа [ $2,5 \pm 0,5$  кгс/см<sup>2</sup>];  
 диаметром  $D$  свыше 100 мм —  $(0,06 \pm 0,01)$  МПа [ $(0,6 \pm 0,1)$  кгс/см<sup>2</sup>].

Отсутствие пузырьков воздуха на поверхности сальфона, погруженного в воду, или на поверхности воды свидетельствуют о его герметичности.

Допускается проверять герметичность другими способами, обеспечивающими контроль качества сальфонов.

4.5. При испытаниях на герметичность сальфоны необходимо предохранять от растяжения.

4.6. Качество поверхности сальфона на соответствие требованиям пп. 2.1.2—2.1.5 контролируют внешним осмотром и сравнением с контрольными образцами.

4.7. Назначенный ресурс сальфонов в 5000 циклов проверяют при максимальном рабочем внутреннем давлении и осевом ходе сальфонов (см. табл. 1 и 2), с частотой срабатывания не более 120 циклов в минуту, а назначенный ресурс в 27 000 циклов проверяют (при необходимости) при внутреннем давлении, равном 60 % максимального рабочего давления и ходе, составляющем 50 % от осевого хода на сжатие\*.

\* Для сальфонов, применяемых в изделиях общей техники.

Критерием отказа является разрушение (разгерметизация) сильфона.

Значение осевого хода до 3 мм контролируют с точностью  $\pm 0,1$  мм, а свыше 3 мм — с точностью  $\pm 0,2$  мм.

Рабочее внутреннее давление контролируют манометром класса точности не ниже 2,5 по ГОСТ 2405.

4.8. Вероятность безотказной работы для назначенного ресурса 5000 циклов определяют при доверительной вероятности 0,9, максимальном рабочем внутреннем давлении и осевом ходе сильфонов (см. табл. 1 и 2) с частотой срабатывания не более 120 циклов в минуту, а для назначенного ресурса 27 000 циклов — при внутреннем давлении, равном 60 % максимального рабочего давления и ходе, составляющем 50 % от осевого хода на сжатие.

4.9. Контроль маркировки проводят внешним осмотром. Знаки маркировки должны быть четкими и разборчивыми.

4.10. Контроль упаковки проводят внешним осмотром и проверкой наличия сопроводительной документации.

## 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Сильфоны в упаковке предприятия-изготовителя транспортируют всеми видами транспорта. Воздействие механических факторов по ГОСТ 23170 (Ж).

5.2. Условия хранения сильфонов должны соответствовать группе 2 (С) по ГОСТ 15150 при отсутствии воздействия паров кислот и щелочей.

## 6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Условия эксплуатации сильфонов не должны превышать требований группы 7 категории 5 по ГОСТ 15150.

6.2. При применении сильфонов с параметрами, отличными или неуказанными в стандарте, потребителем должен быть оформлен протокол разрешения применения сильфонов в соответствии с требованиями ГОСТ 2.124.

Работоспособность сильфонов в этом случае проверяют (при необходимости) потребитель.

6.3. При эксплуатации должны быть приняты меры (при необходимости), исключающие потерю осевой устойчивости сильфонов.

6.4. Допускается применять сильфоны на осевое растяжение, при этом растяжение не должно превышать 30 %, а сжатие 70 % осевого хода.

## 7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие сильфонов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

7.2. Гарантийный срок хранения сильфонов — 20 лет со дня изготовления.

7.3. Гарантийный срок эксплуатации — 15 лет со дня ввода в эксплуатацию.

7.4. Гарантийная наработка сильфонов с вероятностью 0,9 в пределах гарантийного срока эксплуатации устанавливается равной:

5000 циклов — при максимальном внутреннем (наружном) рабочем давлении и осевом ходе на сжатие;

27 000 циклов — при постоянном внутреннем (наружном) давлении, равном 60 % максимального рабочего давления, и ходе, составляющем 50 % осевого хода на сжатие.



Таблица 4  
Дополнительные параметры и размеры сифонов исполнения 1

Обозначение сифона	Угловой ход $\gamma$	Эффективная площадь $F$ , см <sup>2</sup>	$a$ , мм	$t$ , мм	Масса сифонов 100 шт., кг
15—3—0,12	1°00'	1,18	1,4	1,9	0,180
15—4—0,12	1°18'				0,230
15—6—0,18	1°30'				0,320
15—7—0,12	2°30'				0,270
15—8—0,12	3°00'				0,300
15—10—0,12	3°30'				0,310
15—10—0,14	3°06'				0,360
15—12—0,12	4°12'				0,380
15—12—0,14	3°48'				0,400
15—14—0,12	4°54'				0,430
15—14—0,14	4°24'				0,460
15—14—0,18	3°30'				0,570
15—16—0,12	6°00'				0,470
15—16—0,14	5°00'				0,510
15—18—0,12	6°18'				0,620
15—18—0,14	5°42'				0,730
16—2—0,12	0°42'	1,28			0,088
16—4—0,12	1°18'				0,140
16—6—0,12	2°00'				0,200
16—8—0,12	2°36'				0,260
16—10—0,12	3°18'				0,320
16—12—0,12	4°00'				0,380
16—16—0,12	5°18'				0,490
18—2—0,12	1°00'				1,70
18—4—0,12	2°00'	0,170			

Продолжение табл. 4

Обозначение сильфона	Угловой ход $\gamma$	Эффективная площадь $F$ , см <sup>2</sup>	$a$ , мм	$t$ , мм	Масса сильфонов 100 шт., кг	
18—5—0,12	2°36'	1,70	1,4	2,2	0,230	
18—5—0,14	2°24'				0,260	
18—5—0,22	1°54'				0,500	
18—6—0,12	3°06'				0,280	
18—6—0,14	2°48'				0,300	
18—6—0,22	2°12'				0,580	
18—8—0,12	4°06'				0,300	
18—10—0,12	5°06'				0,390	
18—10—0,14	4°36'				0,450	
18—18—0,18	7°30'				0,890	
18—22—0,18	9°06'				1,140	
21—5—0,12	2°36'	2,34	2,3	3,2	0,300	
21—6—0,12	3°00'				0,350	
21—10—0,12	5°00'				0,520	
21—10—0,14	4°36'				0,580	
21—10—0,18	4°06'				0,650	
21—12—0,14	5°30'				0,680	
21—14—0,14	6°18'				0,780	
21—6—0,10	3°12'	2,48	1,9	3,0	0,260	
22—2—0,10	1°00'		2,3	3,2	0,110	
22—2—0,12	0°54'		1,9	3,0	0,198	
22—4—0,10	2°00'		2,3	3,2	0,180	
22—4—0,12	1°48'		1,9	3,0	0,250	
22—6—0,10	2°48'		2,3	3,2	0,260	
22—6—0,12	1°54'		2,3	3,2	0,360	
22—8—0,12	2°42'		2,48	2,3	3,2	0,47
22—10—0,12	3°12'					0,57
27—2—0,14	0°54'					3,88
27—4—0,14	1°48'	0,50				



Обозначение сильфона	Угловой ход $\gamma$	Эффективная площадь $F$ , см <sup>2</sup>	$a$ , мм	$t$ , мм	Масса сильфонов 100 шт кг
27—8—,014	3°36'	3,88	2,4	3,3	0,69
27—8—0,16	3°24'				0,78
27—10—0,14	4°30'				0,84
27—10—0,16	4°12'				1,00
27—12—0,14	5°30'				1,08
27—12—0,16	5°00'				1,11
28—2—0,16	0°48'	4,06	2,4	3,3	0,30
28—4—0,16	1°36'				0,48
28—6—0,16	2°24'				0,69
28—8—0,16	3°12'				0,90
28—10—0,16	4°00'				1,10
28—12—0,16	4°54'				1,30
38—2—0,16	0°36'	7,94	2,8	4,2	0,82
38—2—0,12	0°42'		3,1	4,5	0,33
38—3—0,16	1°00'		2,8	4,2	0,78
38—3—0,22	0°54'		4,0	4,0	1,08
38—4—0,12	1°30'		3,1	4,5	0,59
38—4—0,16	1°18'		2,8	4,2	1,10
38—6—0,12	2°12'		3,1	4,5	0,85
38—6—0,16	1°54'		4,2	4,2	1,46
38—6—0,22	2°48'		2,8	4,0	1,45
38—7—0,22	2°24'		4,0	4,0	2,40
38—8—0,22	2°54'		2,62		
38—8—0,12	3°00'		3,1	4,5	1,12
38—8—0,16	2°42'		4,2	4,2	1,57
38—10—0,16	3°12'		2,8	4,0	1,80
38—10—0,22	3°00'		4,0	4,0	2,40
38—10—0,12	3°42'		3,1	4,5	1,80
38—10—0,14	3°30'		2,05		

Продолжение табл. 4

Обозначение сильфона	Угловой ход $\gamma$	Эффективная площадь $F$ , см <sup>2</sup>	$a$ , мм	$t$ , мм	Масса сильфонов 100 шт., кг			
38—12—0,16	3°48'	7,94	2,8	4,2	2,50			
38—12—0,22	3°30'				2,90			
38—16—0,22	4°42'			9,42	3,0	4,0	4,45	
40—12—0,22	4°06'	4,90						
45—6—0,16	2°18'	12,00	2,7	3,7	1,90			
45—6—0,18	2°00'				2,10			
45—6—0,22	1°48'				2,65			
45—8—0,22	2°24'				3,20			
45—8—0,18	2°36'				2,50			
45—16—0,22	4°48'				5,30			
45—17—0,22	5°12'				5,60			
52—3—0,16	1°06'				15,80	3,1	4,5	0,98
52—6—0,22	2°18'							3,20
52—9—0,16	3°30'							2,80
52—9—0,22	3°18'	4,10						
52—14—0,16A	5°12'	3,60						
52—14—0,14	5°24'	14,40	4,2	6,2	3,70			
52—14—0,16	4°36'				3,86			
52—14—0,22	5°06'	15,80	3,1	4,5	5,70			
52—17—0,16	6°36'				4,20			
63—6—0,16	2°06'	24,00	3,6	5,1	2,56			
63—8—0,22	2°30'				4,90			
63—8—0,26	2°30'	23,10	2,3	4,0	5,45			
63—9—0,16	3°18'				3,90			
63—9—0,22	2°42'	24,0	3,6	5,1	5,38			
63—9—0,26	2°18'				6,50			
63—15—0,16	5°12'				5,76			
63—15—0,22	4°36'				8,20			
63—4—0,30	1°00'	26,1	3,5	5,0	5,38			

Продолжение табл. 4

Обозначение сильфона	Угловой ход $\gamma$	Эффективная площадь $F$ , см <sup>2</sup>	$a$ , мм	$t$ , мм	Масса сильфонов 100 шт., кг
78—10—0,16	3°42'	35,2	4,9	7,1	2,78
100—7—0,20	2°48'	65,0	2,5	5,0	7,23
125—8—0,50	1°00'	100,2	4,2	6,2	32,00
160—2—0,50	0°24'	165,0	6,1	9,6	14,80
160—4—0,50	0°42'				26,30
160—6—0,50	1°06'				37,70
160—8—0,50	1°30'				49,20
160—10—0,50	1°48'				60,70
160—12—0,50	2°06'				79,00

Таблица 5

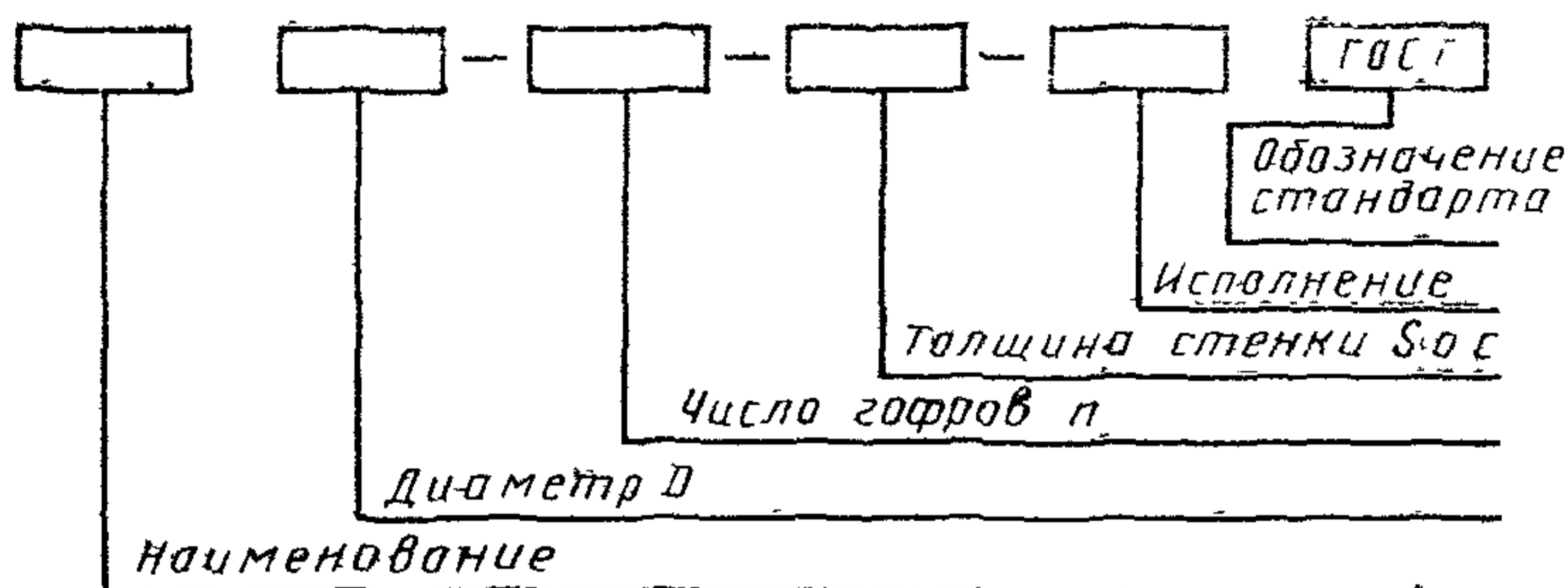
Дополнительные параметры и размеры сильфонов исполнения 2

Обозначение сильфона	Угловой ход $\gamma$	Эффективная площадь $F$ , см <sup>2</sup>	$a$ , мм	$t$ , мм	Масса сильфонов 100 шт., кг		
29—24—0,22	7°12'	4,71	2,4	3,8	5,40		
29—42—0,16	21°48'				6,80		
72—4—0,15	1°00'	32,00	3,0	4,5	1,82		
78—3—0,16	0°48'	37,20	4,0	5,5	2,60		
78—8—0,16	2°06'				5,50		
78—10—0,16	2°42'				6,60		
78—7—0,24	1°48'				6,10		
78—10—0,24	2°36'				8,40		
78—12—0,24	3°06'				9,90		
92—11—0,22	2°12'				55,00	6,0	9,63
100—5—0,16	1°30'				60,00	5,2	7,3
100—6—0,16	1°42'	5,30					
100—7—0,16	2°00'	6,00					
100—8—0,16	2°18'	6,70					

Продолжение табл. 5

Обозначение сильфона	Угловой ход $\gamma$	Эффективная площадь $F$ , см <sup>2</sup>	$a$ , мм	$t$ , мм	Масса сильфонов 100 шт, кг		
100—9—0,14	2°30'	60,00	5,2	7,3	9,00		
100—9—0,14А	2°30'		4,5	5,8	8,70		
100—9—0,16	2°36'		5,2	7,3	11,20		
100—9—0,22	2°30'				15,00		
100—11—0,16	3°12'		60,00	5,2	7,3	13,40	
100—13—0,16А	5°06'					15,20	
100—13—0,16	5°06'					15,70	
100—13—0,22	3°48'					20,80	
100—13—0,24	3°36'					21,0	
126—5—0,30	0°48'					96,8	5,8
126—11—0,30	1°48'	32,0					
145—10—0,28	1°12'	132,6	6,1	8,2	28,8		
145—13—0,28	1°36'				35,7		
157—12—0,30	1°36'	158,3	5,7	8,4	40,4		
157—6—0,50	0°48'				34,5		
157—12—0,50	1°36'				66,7		
157—10—0,80	1°18'				7,0	11,1	95,3
160—12—0,50	2°42'				165,0	5,5	10,0
165—6—0,40	0°54'	180,2	5,0	8,8	28,7		
165—9—0,40	1°36'				41,0		
165—11—0,50	1°48'				8,5	62,0	
180—10—0,50	1°42'	212,4	4,6	8,6	70,0		
180—12—0,50	2°06'				82,0		
190—12—0,30	1°12'	227,0	6,0	8,5	62,0		
190—15—0,50	1°54'				9,0	129,0	
196—10—0,30	1°12'				277,5	3,5	6,5

Схема условного обозначения сиффона



Пример условного обозначения сиффона диаметром  $D=16$  мм с числом гофров  $n=12$ , с толщиной стенки  $S_{о.с}=0,12$  мм, исполнения 1;

*Сиффон 16—12—0,12—1 ГОСТ 22388—90*

К обозначению сиффонов с длиной  $L_0=75,0$  мм\* исполнения 1 и  $L_0=65,0$  мм\*,  $L_0=88,0$  мм\* исполнения 2 добавляют букву А.

Пример условного обозначения сиффона диаметром  $D=100$  мм, с числом гофров  $n=9$ , с толщиной стенки  $S_{о.с}=0,14$  мм, длиной  $L_0=65,0$  мм\*, исполнения 2:

*Сиффон 100—9—0,14А—2 ГОСТ 22388—90*



*ПРИЛОЖЕНИЕ 3*

*Рекомендуемое*

**СОРТАМЕНТ СТАЛИ, ПРИМЕНЯЕМОЙ ДЛЯ  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТРУБОК-ЗАГОТОВОК**

- 1 Для изготовления трубок-заготовок рекомендуется применять:
  - лист по ГОСТ 5582 с состоянием материала и качеством поверхности Н1, ПН1, М2а,
  - ленту по ГОСТ 4986 с группой поверхности 1 или 2, особотонкостенные трубы по ГОСТ 10498
- 2 Допускается применять другие материалы, не понижающие качество сильфонов, в том числе:
  - лист по ГОСТ 5582 с состоянием материала и качеством поверхности М3а;
  - ленту по ГОСТ 4986 с группой поверхности 3,
  - листы, ленту и особотонкостенные трубы, поставляемые специализированными предприятиями по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.
3. В технически обоснованных случаях требуемые сортамент и (или) марка стали указываются потребителем в заказе-наряде.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.12.90 № 3281

2. Срок проверки — 1995 г.

3. **ВЗАМЕН** ГОСТ 22388—77, ГОСТ ВД 22388—79

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 2.124—85	6.2	ГОСТ 7376—89	2.5.2, 2.5.3
ГОСТ 9.014—78	2.5.1	ГОСТ 9293—74	4.4
ГОСТ 9.014—80 ВД	2.5.1	ГОСТ 9421—80	2.5.2
ГОСТ 9.301—86	2.1.5	ГОСТ 9569—79	2.3.2
ГОСТ 9.306—85	2.1.5	ГОСТ 10354—82	2.3.2
ГОСТ 15.001—88	3.2	ГОСТ 10498—82	1.1, 2.2.1, приложение 3
ГОСТ В 15.301—80	3.2	ГОСТ 14192—77	2.5.6
ГОСТ В 15.307—77	2.1.3, 3.2	ГОСТ 15150—69	5.2, 6.1
ГОСТ 2405—88	4.7	ГОСТ 17433—80	4.4
ГОСТ 2874—82	4.4	ГОСТ 18321—73	3.3
ГОСТ 2991—85	2.5.1	ГОСТ 19904—90	1.1
ГОСТ 4986—79	1.1, приложение 3	ГОСТ 21482—76	Вводная часть
ГОСТ 5582—75	Приложение 3	ГОСТ 23170—78	5.1
ГОСТ 5632—72	2.2.1	ГОСТ 24297—87	2.2.4
ГОСТ 5959—80	2.5.1	ГОСТ 27036—86	Вводная часть
ГОСТ 6032—89	2.2.1, 2.2.2		

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ**, апрель 1994 г.