



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ФИЛЬТРЫ СЕТЧАТЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ ДЛЯ ПЛАСТИЧНОГО СМАЗОЧНОГО МАТЕРИАЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6918—81

Издание официальное

Е

Б3 2-98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФИЛЬТРЫ СЕТЧАТЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ
ДЛЯ ПЛАСТИЧНОГО СМАЗОЧНОГО МАТЕРИАЛАГОСТ
6918-81*

Технические условия

Line screen grease strainers. Specifications

Взамен
ГОСТ 6918-69

ОКП 41 5322

Постановлением Государственного комитета ССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. № 917 срок введения установлен

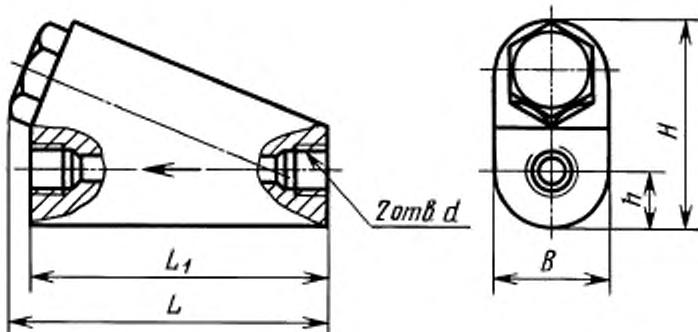
с 01.01.82

Постановлением Госстандарта от 06.08.92 № 897 снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на линейные сетчатые фильтры, предназначенные для фильтрации пластичного смазочного материала с числом проницаемости не ниже 260, подаваемого под давлением до 20 МПа (200 кгс/см²) в смазочных системах при температуре окружающей среды и пластичного смазочного материала от 1 до 55 °С, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры фильтров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
E* Переиздание (август 1998 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1986 г. (ИУС 10-86)© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 1998

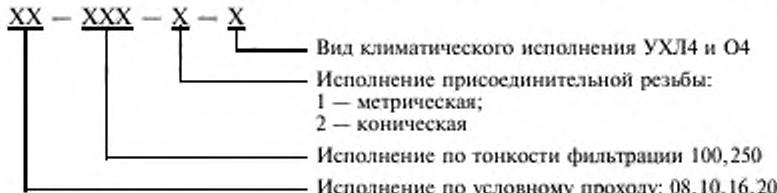
С. 2 ГОСТ 6918—81

Модель фильтра	Условный проход D_1 , мм	Номинальная тонкость фильтрации δ , мкм	Номинальный рабочий диаметр d , мм	Номинальный первичный давление*, МПа (кгс/см ²), не более	Максимальный первичный давление, МПа (кгс/см ²)	Резьба		Размеры, мм					Масса, кг, не более
						метрическая по ГОСТ 24705—81	по ГОСТ 6211—81	L	L_1	B	H	h (пред. откл. $\pm 0,6$)	
08-100-1	8	100	0,16	0,05 (0,5)	1,6 (16)	M14 × 1,5-7H		110	100	42	80	21	1,4
10-100-1	10		0,25			M16 × 1,5-7H		137	125	45	90	23	2
16-100-1	16		0,63	0,1 (1,0)		M22 × 1,5-7H							
20-100-1	20		1,00			M27 × 2-7H							
08-100-2	8	250	0,16	0,05 (0,5)	2,5 (25)	$R_c \frac{1}{4}$	110	100	42	80	21	1,4	
10-100-2	10		0,25			$R_c \frac{3}{8}$							
16-100-2	16		0,63	0,1 (1,0)		$R_c \frac{1}{2}$	137	125	45	90	23	2	
20-100-2	20		1,00			$R_c \frac{3}{4}$							
08-250-1	8	250	0,16	0,04 (0,4)	2,5 (25)	M14 × 1,5-7H		110	100	42	80	21	1,4
10-250-1	10		0,25			M16 × 1,5-7H		137	125	45	90	23	2
16-250-1	16		0,63	0,08 (0,8)		M22 × 1,5-7H							
20-250-1	20		1,00			M27 × 2-7H							
08-250-2	8		0,16	0,04 (0,4)		$R_c \frac{1}{4}$	110	100	42	80	21	1,4	
10-250-2	10		0,25			$R_c \frac{3}{8}$							
16-250-2	16		0,63	0,08 (0,8)		$R_c \frac{1}{2}$	137	125	45	90	23	2	
20-250-2	20		1,00			$R_c \frac{3}{4}$							

* Значения параметров указаны при пенетрации пластичного смазочного материала 280—310.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Условное обозначение фильтров должно строиться по следующей структуре:



Пример условного обозначения фильтра с условным проходом 10 мм, тонкостью фильтрации 100 мкм, с метрической присоединительной резьбой, предназначенного для стран с умеренным и холодным климатом, категории размещения 4:

Фильтр 10-100-1-УХЛ4 ГОСТ 6918-81

То же, с конической присоединительной резьбой, предназначенного для стран с тропическим климатом, категории размещения 4:

Фильтр 10-100-2-О4 ГОСТ 6918-81

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Фильтры следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 19099—93 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

- 2.2. Климатические исполнения фильтров — УХЛ4 и О4 по ГОСТ 15150-69.
 - 2.3. Фильтры в тропическом исполнении следует изготавливать в соответствии с требованиями ГОСТ 15151-69 и ГОСТ 9.048-89.
 - 2.4. Полный установленный ресурс — не менее 17000 ч. Критерий предельного состояния: выход из строя корпусных деталей.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).
- 2.5. (Исключен, Изм. № 1).

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 3.1. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.086-83 и ГОСТ 12.2.040-79.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 4.1. В комплект фильтра должны входить:
- паспорт на партию фильтров, упакованных в один ящик;
- запасные фильтрующие элементы (по согласованию изготовителя с потребителем).

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 5.1. Правила приемки — по ГОСТ 22976-78.
- 5.2. При приемо-сдаточных испытаниях следует проверять каждый фильтр на соответствие требованиям п. 2.1 (в части герметичности и прочности) и внешний вид фильтров.
- 5.3. Периодическим испытаниям, проводимым не реже одного раза в три года, подвергают не менее двух фильтров каждого типоразмера на соответствие требованиям пп. 1.1 (в части номинальной тонкости фильтрации, номинального перепада давлений, максимального перепада давлений и массы), 2.1 (в части герметичности и прочности).

6. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 6.1. Прочность и герметичность фильтра (п. 2.1) проверяют при давлении не менее 25 МПа на минеральном масле с кинематической вязкостью при 50 °С в пределах 120—150 мм²/с (сСт) с выдержкой не менее 2 мин.

- 6.2. Номинальную тонкость фильтрации (таблица) проверяют прокачиванием пластичного смазочного материала марки ИП1 по ГОСТ 23510-79, загрязненного искусственным загрязнителем из расчета 1 г на 1 кг смазочного материала с последующим микронализом проб смазочного материала, взятых до и после фильтрации.

В качестве искусственного загрязнителя (ГОСТ 3647-80) следует применять:

- для фильтров с $\delta_{\text{ном}}$ 100 мкм — шлифпорошок 10-П (100 мкм);
для фильтров с $\delta_{\text{ном}}$ 250 мкм — шлифзерно 25-П (250 мкм).

Отбор и обработка проб — по ГОСТ 6479-73.

- 6.3. Номинальный перепад давлений (п. 1.1) проверяют путем прокачивания через фильтр пластичного смазочного материала марки ИП1 по ГОСТ 23510-79, предварительно отфильтрованного с тонкостью фильтрации, соответствующей номинальной, при номинальном расходе и температуре окружающей среды 15—25 °С. Измерения производят не менее трех раз. Допускаются другие методы измерения с погрешностью не более 10 %.

- 6.4. Максимальный перепад давлений (п. 1.1) проверяют прокачиванием смазочного материала марки ИП1 по ГОСТ 23510-79, искусственно загрязненного, и измерением давления до и после фильтра.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

- 6.5. Массу фильтров (п. 1.1) проверяют взвешиванием в сухом состоянии.
- 6.6. Полный установленный ресурс (п. 2.4) проверяют путем эксплуатационных наблюдений на числе образцов не менее двух.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение фильтров — по ГОСТ 15108—80.

7.2. В качестве транспортной тары следует применять ящики типа II-1 по ГОСТ 2991—85 или другую тару по отраслевой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

7.3. Масса брутто транспортного места не должна превышать:

ящиков по ГОСТ 2991—85 — 110 кг;

другой тары или пакета при пакетировании — 1000 кг.

7.4. Срок хранения фильтров с момента изготовления — 3 года.

7.2—7.4. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

8. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

8.1. Фильтры следует устанавливать в удобных для обслуживания местах.

8.2. При достижении на фильтре максимального перепада давлений фильтрующие элементы должны очищаться. Для контроля максимального перепада давлений рекомендуется устанавливать манометры до и после фильтра.

9. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие фильтров требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации — 18 мес с момента ввода фильтра в эксплуатацию.

9.2. Гарантийный срок эксплуатации фильтров, предназначенных для экспорта, — 18 мес со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 мес с момента проследования через Государственную границу СССР.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *А.С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 16.09.98. Подписано в печать 02.10.98. Усл.печл. 0,93. Уч.-изд.л. 0,42.
Тираж 154 экз. С 1183. Зак. 1815.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательство на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138