

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5241 - 1991

旋装式柴油滤清器 技术条件

1991-07-01 发布

1992-07-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

旋装式柴油滤清器 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了旋装式柴油滤清器的技术要求、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于额定体积流量为 3.3 L/min 以下的旋装式柴油滤清器（以下简称旋装滤）。

2 引用标准

- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
- GB 10825 柴油机柴油滤清器 试验方法
- JB 5239 柴油机纸质滤芯柴油滤清器总成 技术条件

3 技术要求

- 3.1 旋装滤应按经规定程序批准的产品图样和技术文件制造，其技术要求应符合本标准的规定。
- 3.2 旋装滤采用弹性材料制造的密封圈应耐油。
- 3.3 旋装滤外壳、螺纹盖板、密封圈固定板、弹簧等金属件应经防锈处理，表面镀、涂层无锈蚀、脱皮。
- 3.4 旋装滤应经密封性试验，在气压 0.40 MPa 作用下，时间不少于 1 min，各密封部位及封口部位不允许渗漏。
- 3.5 旋装滤原始阻力 Δp 应符合表 1 的规定。

表 1

额定体积流量 Q L/min	原 始 阻 力 Δp kPa
≤ 0.8	≤ 8.00
$> 0.8\sim 2.0$	≤ 10.00
$> 2.0\sim 3.3$	≤ 12.00

额定体积流量按式（1）计算：

$$Q=AF \dots \dots \dots (1)$$

式中： Q ——额定体积流量，L/min；
 A ——0.00027，L/（min·cm²）；
 F ——滤芯有效过滤面积，cm²。

- 3.6 旋装滤的原始滤清效率应不低于 90%；精密滤芯的旋装滤应不低于 96%。
- 3.7 旋装滤的台架堵塞寿命按表 2 规定。

表 2

原 始 滤 清 效 率 η %	堵 塞 寿 命 t min
≥ 90	30
≥ 96	18

注：堵塞寿命试验应使用原始滤清效率试验后合格的旋装滤。

3.8 旋装滤内部应清洁，其清洁度限值 W 按表 3 规定。

表 3

额 定 体 积 流 量 Q L/min	清 洁 度 限 值 W mg
≤ 0.8	≤ 5
$> 0.8 \sim 2.0$	≤ 7
$> 2.0 \sim 3.3$	≤ 9

3.9 旋装滤与主机的连接螺纹精度等级为 6H。

3.10 旋装滤外表面不应有明显的伤痕、毛刺等缺陷。

3.11 本章中有关项目的试验方法按 GB 10825 规定，原始滤清效率试验方法中的无机杂质浓度系数 K 为 6。

3.12 堵塞寿命试验方法见 JB 5239 附录 A（补充件）。

4 检验规则

4.1 每件旋装滤产品应由制造厂质量检验部门检验，经检验合格后签发产品合格证。

4.2 订货单位抽验产品质量时，应按 GB 2828 规定进行。抽样方案和合格质量水平 AQL 值由供需双方商定。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 每个旋装滤应标明制造厂名称或厂标、产品名称及型号。

5.2 每个旋装滤应单独装入 1 只纸盒内，并应附有检验员签章的产品合格证和使用保养说明。

5.3 旋装滤出厂，应装入衬有防潮材料的干燥包装箱内，并保证在正常运输中不致损伤。

5.4 包装箱外表面应标明：

- a. 制造厂名称及地址；
- b. 产品名称、型号；
- c. 出厂日期： 年 月；
- d. 体积：长× 宽× 高，mm；
- e. 重量：kg；
- f. 数量；
- g. 收货单位及地址；
- h. “ 防潮”、“ 小心轻放”。

5.5 旋装滤应存放在通风和干燥的仓库内，在正常保管情况下，自出厂之日起，制造厂应保证旋装滤在 12 个月内不致锈蚀。

附加说明：

本标准由机械电子工业部上海内燃机研究所提出并归口。

本标准由机械电子工业部上海内燃机研究所负责起草。

本标准主要起草人：袁德贤。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
旋装式柴油滤清器 技术条件
JB/T 5241 - 1991

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6,000
1991年9月第一版 1991年9月第一次印刷
印数 1 - 500 定价 0.80 元
编号 0141

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>