

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6007—92

---

### 内燃机油浴及油浸式空气滤清器滤芯 技 术 条 件

1992—05—28发布

1993—01—01实施

---

中华人民共和国机械电子工业部      发 布

# 内燃机油浴及油浸式空气滤清器滤芯 技 术 条 件

JB/T 6007—92

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了内燃机油浴及油浸式空气滤清器滤芯的技术要求、检验规则和标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于内燃机油浴及油浸式空气滤清器用的细钢丝制做的滤芯(以下简称钢丝滤芯)和由泡沫塑料制做的滤芯(以下简称泡沫塑料滤芯)。

## 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)  
NJ 434 内燃机空气、机油、柴油滤清器纸质滤芯系列尺寸

## 3 技术要求

- 3.1 滤芯应按经规定程序批准的产品图样及技术文件制造,其技术要求应符合本标准的规定。
- 3.2 钢丝滤网的结构尺寸及钢丝重量应符合产品图样的规定。
- 3.3 钢丝横截面积应不大于  $0.071 \text{ mm}^2$ 。
- 3.4 钢丝滤网的透孔率  $\alpha$  应不大于 97 %。

透孔率  $\alpha$  值按式(1)和式(2)计算:

$$\alpha = [(V_o - V_m) / V_o] \times 100\% \quad \text{.....(1)}$$

式中:  $V_o$ ——滤芯所占空间体积,  $\text{mm}^3$ ;  
 $V_m$ ——钢丝体积,  $\text{mm}^3$ 。

$$V_m = (G_m / \rho_m) \times 1000 \quad \text{.....(2)}$$

式中:  $G_m$ ——钢丝重量, g;  
 $\rho_m$ ——钢的密度,  $7.8 \text{ g/cm}^3$ 。

- 3.5 钢丝滤网的绕制和编织应均匀并具有一定的弹性,不允许有碎屑、脱落和松散现象。
- 3.6 泡沫塑料滤芯的结构尺寸应参照 NJ 434 规定的系列尺寸。特殊形状的结构尺寸应符合产品图样的规定。
- 3.7 泡沫塑料的重量、孔径大小应符合产品图样的规定,且孔径分布应均匀。
- 3.8 冲压件应平整、光滑。
- 3.9 焊接件应焊接牢固可靠。
- 3.10 金属零件应进行防锈处理。

## 4 检验规则

- 4.1 每只滤芯均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 每只滤芯应单独装入塑料袋中,然后放入纸盒内,并应附有检验员签章的产品合格证。

5.2 滤芯出厂,应装入衬有防潮材料的干燥包装箱内,并保证在正常的运输中不致损伤。

5.3 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”等标志。

5.4 滤芯应存放在通风干燥的仓库内,在正常保管情况下,制造厂应保证滤芯自出厂之日起在12个月内不致锈蚀、霉烂。

---

### 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。

本标准主要起草人张 楨、张少杰。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
内 燃 机 油 浴 及 油 浸 式 空 气 滤 清 器 滤 芯  
技 术 条 件

JB/T 6007—92

机械电子工业部机械标准化研究所出版发行  
机械电子工业部机械标准化研究所印刷  
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

版权专有 不得翻印

开本 880 × 1230 1/16 印张 3/8 字数 4 000  
1992 年 10 月第一版 1992 年 10 月第一次印刷  
印数 00,001—500 定价 1.20 元  
编号 0942