

## 中 华 人 民 共 和 国 机 械 行 业 标 准

JB/T 6018-92

---

### 分流离心式机油滤清器转子总成 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

分流离心式机油滤清器转子总成  
技 术 条 件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了分流离心式机油滤清器转子总成的技术要求，检验规则和标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于 22~735 kW (30~1000 马力) 内燃机用液力驱动的分流离心式机油滤清器转子总成 (以下简称转子总成)。

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 3821 中小功率内燃机 清洁度测定方法
- GB 5200 离心式机油滤清器试验方法

3 技术要求

- 3.1 转子总成应按经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。
- 3.2 转子总成须经动平衡，动平衡的不平衡量不大 5 g·cm。
- 3.3 用运动粘度为  $19 \pm 1 \text{ mm}^2/\text{s}$  清洁的矿物油作试验介质 (推荐用 HC—11 柴油机油，试验油温  $80 \pm 2^\circ\text{C}$ ，运动粘度为  $19 \pm 1 \text{ mm}^2/\text{s}$ )，将转子总成装在系列产品的转子轴和底座上，对转子总成进行性能试验，其性能应符合下列要求。
  - 3.3.1 转子转速和驱动体积流量应符合表 1 规定。

表 1

型 号	FL85	FL100	FL110	FL125
进油压力 kPa	300	300	300	400
转子转速 r/min	$\geq 5500$	$\geq 5500$	$\geq 5000$	$\geq 5000$
驱动体积流量 L/min	$\leq 6$	$\leq 8$	$\leq 8.5$	$\leq 14$

- 3.3.2 施加两倍于表 1 规定的进油压力，历时 5min，除转子体和压紧螺母的连接螺纹处外，转子总成各连接部位应密封可非，不得有漏油现象。
- 3.3.3 按第 3.3.2 条的规定施加进油压力，滤清器运转 10min，转子总成应不破裂，各零件不得损坏。
- 3.3.4 滤清器向左和向右各倾斜  $30^\circ$  时，转子转速下降不得超过第 3.3.1 条规定值的 10%。
- 3.4 转子总成外表面应清洁，其清洁度应符合表 2 规定。

表 2

型 号	FL85	FL100	FL110	FL125
清 洁 度	$\leq 21$	$\leq 28$	$\leq 35$	$\leq 46$

- 3.5 转子总成的钢制零件应经防锈处理, 防锈层应牢固可靠, 不得锈蚀、脱落。
- 3.6 转子总成不得有明显的磕碰伤和刻痕等影响外观质量的缺陷。
- 3.7 转子总成的压铸件外表面, 除动平衡磨削面外, 应平整光滑。不得有毛刺、飞边等缺陷, 表面粗糙度参数  $R_a$  为  $6.3\mu\text{m}$ 。
- 3.8 转子总成的试验方法按 GB 5200 规定。

#### 4 检验规则

##### 4.1 检验分类

###### 4.1.1 出厂检验。

###### 4.1.2 型式检验。

##### 4.2 检验项目

###### 4.2.1 出厂检验

- a. 转子转速;
- b. 驱动体积流量;
- c. 转子总成动平衡的不平衡量;
- d. 防锈质量;
- e. 压铸件外表面质量;
- f. 外观质量;
- g. 包装质量。

###### 4.2.2 型式检验

包括出厂检验全部项目和以下项目:

- a. 转子总成清洁度;
- b. 倾斜  $30^\circ$  时转子转速;
- c. 转子总成密封性;
- d. 转子总成耐压强度。

##### 4.3 抽样方法

按 GB 2828 规定的抽样检查规则执行。

##### 4.4 检验方法

4.4 转子总成的转速、驱动体积流量、密封性和耐压强度四个检验项目的检验方法按 GB 5200 规定。

4.4.2 转子总成的清洁度检验方法按 CB 3821 规定。

4.4.3 转子总成的防锈质量、压铸件外表面质量、外观质量、包装质量四个检验项目用目测。

#### 5 标志、包装、运输、贮存

##### 5.1 标志

###### 5.1.1 包装盒外表面应标明:

- a. 制造厂名称或厂标;
- b. 产品名称和型号;
- c. 包装日期(年、月)。

###### 5.1.2 包装箱外表面应标明:

- a. 制造厂名称或厂标;
- b. 产品名称和型号;
- c. 总质量和数量;
- d. 外形尺寸(长 $\times$ 宽 $\times$ 高), mm;
- e. “小心轻放”、“防潮”、“防压”等字样;

f. 出厂年、月。

## 5.2 包装

5.2.1 每个转子总成应附有制造厂检验合格证。在包装前应清洗并防锈，用防水材料包好后装入包装盒内。

5.2.2 装入包装盒内的转子总成应再装入衬有防水材料的干燥的包装盒内。

## 5.3 运输

每只包装箱的总质量不超过 50kg，并保证在正常的运输中不致损坏。

## 5.4 贮存

装入包装箱内的转子总成应存放在通风干燥的仓库内。在正常的保管情况下，制造厂应保证其自出厂之日起 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。

本标准由上海内燃机研究所负责起草。

本标准主要起草人孟世忠。

[www.bzxz.net](http://www.bzxz.net)

免费标准下载网