

ГОСТ 6918-81\*

Группа Г17

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФИЛЬТРЫ СЕТЧАТЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ ДЛЯ ПЛАСТИЧНОГО СМАЗОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Технические условия

Line screen grease strainers. Specifications

ОКП 41 5322

Дата введения 1982-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 февраля 1981 г. N 917 срок введения установлен с 01.01.82

Постановлением Госстандарта от 06.08.92 N 897 снято ограничение срока действия

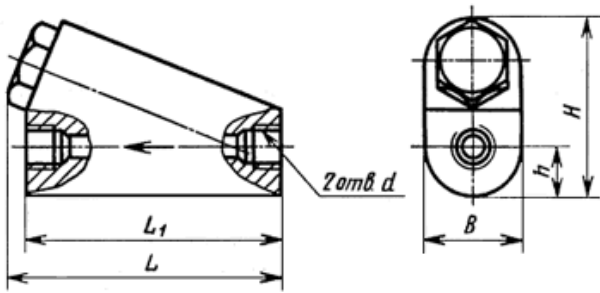
\* ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1998 г.) с Изменением N 1, утвержденным в июле 1986 г. (ИУС 10-86)

ВЗАМЕН ГОСТ 6918-69

Настоящий стандарт распространяется на линейные сетчатые фильтры, предназначенные для фильтрации пластичного смазочного материала с числом пенетрации не ниже 260, подаваемого под давлением до 20 МПа ( $200 \text{ кг/см}^2$ ) 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.



Модель фильтра	Условный проход $D_y$ , мм	Номинальная тонкость фильтрации $\delta$ , мкм	Номинальный расход*, л/мин	Номинальный перепад давлений*, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не более	Максимальный перепад давлений, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Резьба		Размеры, мм					Масса, кг, не более	
						метрическая по ГОСТ 24705-81**	по ГОСТ 6211-81	L	L <sub>1</sub>	B	H	h (пред. откл. ±0,6)		
08-100-1	8	100	0,16	0,05 (0,5)	1,6 (16)	M14x1,5-7H		110	100	42	80	21	1,4	
10-100-1	10		0,25			M16x1,5-7H								
16-100-1	16		0,63			0,1 (1,0)	M22x1,5-7H		137	125	45	90	23	2
20-100-1	20		1,00				M27x2-7H							
08-100-2	8	100	0,16	0,05 (0,5)	1,6 (16)		R <sub>c</sub> 1/4	110	100	42	80	21	1,4	
10-100-2	10		0,25				R <sub>c</sub> 3/8							
16-100-2	16		0,63			0,1 (1,0)	R <sub>c</sub> 1/2	137	125	45	90	23	2	
20-100-2	20		1,00				R <sub>c</sub> 3/4							

08-250-1	8	250	0,16	0,04 (0,4)	2,5 (25)	M14x1,5-7H		110	100	42	80	21	1,4
10-250-1	10		0,25			M16x1,5-7H							
16-250-1	16		0,63	0,08 (0,8)		M22x1,5-7H		137	125	45	90	23	2
20-250-1	20		1,00			M27x2-7H							
08-250-2	8		0,16	0,04 (0,4)			R <sub>c</sub> 1/4	110	100	42	80	21	1,4
10-250-2	10		0,25				R <sub>c</sub> 3/8						
16-250-2	16		0,63	0,08 (0,8)			R <sub>c</sub> 1/2	137	125	45	90	23	2
20-250-2	20		1,00				R <sub>c</sub> 3/4						

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

\*\* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 24705-2004](#). - Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, Изм. N 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. N 1).

2.5. (Исключен, Изм. N 1).

## 3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Требования безопасности - по [ГОСТ 12.2.086-83\\*](#) и [ГОСТ 12.2.040-79\\*](#).

---

\* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ Р 52543-2006](#). - Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, Изм. N 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 мм<sup>2</sup>/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 микроанализом проб смазочного материала, взятых до и после фильтрации.

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

для фильтров с  $\delta_{НОМ}$  100 мкм - шлифпорошок 10-П (100 мкм);

для фильтров с  $\delta_{НОМ}$  250 мкм - шлифзерно 25-П (250 мкм).

Отбор и обработка проб - по [ГОСТ 6479-73](#).

В отфильтрованном смазочном материале не должно быть более 10% частиц размером свыше  $\delta_{НОМ}$  от числа частиц того же размера, находившихся в смазочном материале до фильтрации.

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. N 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. N 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. N 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.

М.: ИПК Издательство стандартов, 1998