

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФИЛЬТРЫ СЕТЧАТЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ ДЛЯ ПЛАСТИЧНОГО СМАЗОЧНОГО МАТЕРИАЛА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6918—81

Издание официальное

Е

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ФИЛЬТРЫ СЕТЧАТЫЕ ЛИНЕЙНЫЕ
ДЛЯ ПЛАСТИЧНОГО СМАЗОЧНОГО МАТЕРИАЛА

ГОСТ
6918—81*

Технические условия

Line screen grease strainers. Specifications

Взамен
ГОСТ 6918—69

ОКП 41 5322

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

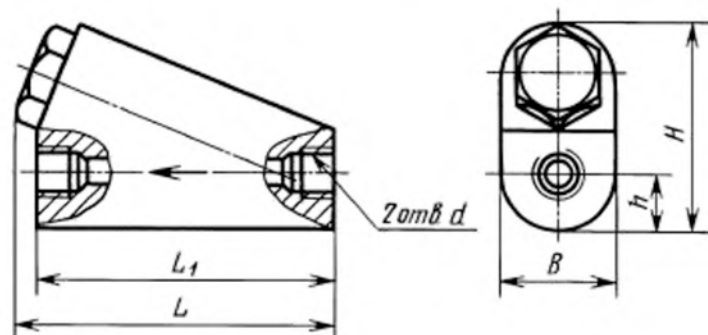
с 01.01.82

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 пенетрации 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

★
Е

* Переиздание (август 1998 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в июле 1986 г. (ИУС 10—86)

© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 1998

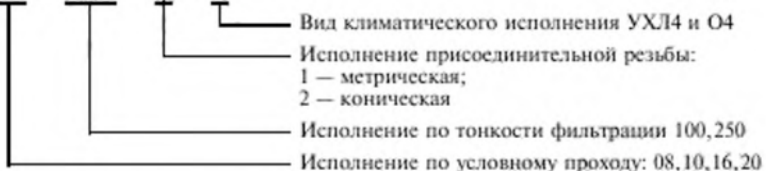
| Модель фильтра | Условный проход D_n , мм | Номинальная толщина фильтрации δ , мкм | Номинальный расход ^а , л/мин | Номинальное перепад давлений ^а , МПа (кгс/см ²), не более | Максимальный перепад давлений, МПа (кгс/см ²) | Резьба | | Размеры, мм | | | | | Масса, кг, не более | | |
|----------------|----------------------------|---|---|--|---|------------------------------|--------------------|--------------------|----------------|-----|----|-------------------------|---------------------|-----|-----|
| | | | | | | метрическая по ГОСТ 24705—81 | по ГОСТ 6211—81 | L | L ₁ | B | H | b (пред. откл. ±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 | | M16 × 1,5-7H | | | | | | | | | | | | |
| 16-100-1 | 16 | | 0,63 | 0,1 (1,0) | | M22 × 1,5-7H | | 137 | 125 | 45 | 90 | 23 | | 2 | |
| 20-100-1 | 20 | | 1,00 | | | M27 × 2-7H | | | | | | | | | |
| 08-100-2 | 8 | | 0,16 | 0,05 (0,5) | | | | R _c 1/4 | 110 | 100 | 42 | 80 | | 21 | 1,4 |
| 10-100-2 | 10 | | 0,25 | | | | | | | | | | | | |
| 16-100-2 | 16 | | 0,63 | 0,1 (1,0) | | | | R _c 1/2 | 137 | 125 | 45 | 90 | | 23 | 2 |
| 20-100-2 | 20 | | 1,00 | | | | | R _c 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 | | | | | | | | |
| 16-250-1 | 16 | | 0,63 | 0,08 (0,8) | | | M22 × 1,5-7H | | 137 | 125 | 45 | 90 | 23 | | 2 |
| 20-250-1 | 20 | | 1,00 | | | | M27 × 2-7H | | | | | | | | |
| 08-250-2 | 8 | | 0,16 | 0,04 (0,4) | | | R _c 1/4 | | 110 | 100 | 42 | 80 | 21 | | 1,4 |
| 10-250-2 | 10 | | 0,25 | | | | | | | | | | | | |
| 16-250-2 | 16 | | 0,63 | 0,08 (0,8) | | | R _c 1/2 | | 137 | 125 | 45 | 90 | 23 | | 2 |
| 20-250-2 | 20 | | 1,00 | | | | R _c 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:

XX — XXX — X — X



Пример условного обозначения фильтра с условным проходом 10 мм, толщиной 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.