

# HB

## 中华人民共和国航空工业部部标准

HB m65.25-88

---

### 微 型 汽 车

### 汽油机空气滤清器滤芯

1988.11 发布

1988.12 实施

---

中华人民共和国航空工业部 批准

本标准适用于微型汽车汽油机空气滤清器干式滤芯（以下简称滤芯）。

## 1 引用标准

|              |                |
|--------------|----------------|
| GB 2828-81   | 逐批检查计数抽样程序及抽样表 |
| JB 2864-81   | 汽车用电镀层和化学处理层   |
| HBm 65.24-88 | 微型汽车汽油机空气滤清器   |

## 2 结构型式、主要尺寸及主要参数

### 2.1 结构型式、主要尺寸见图1。

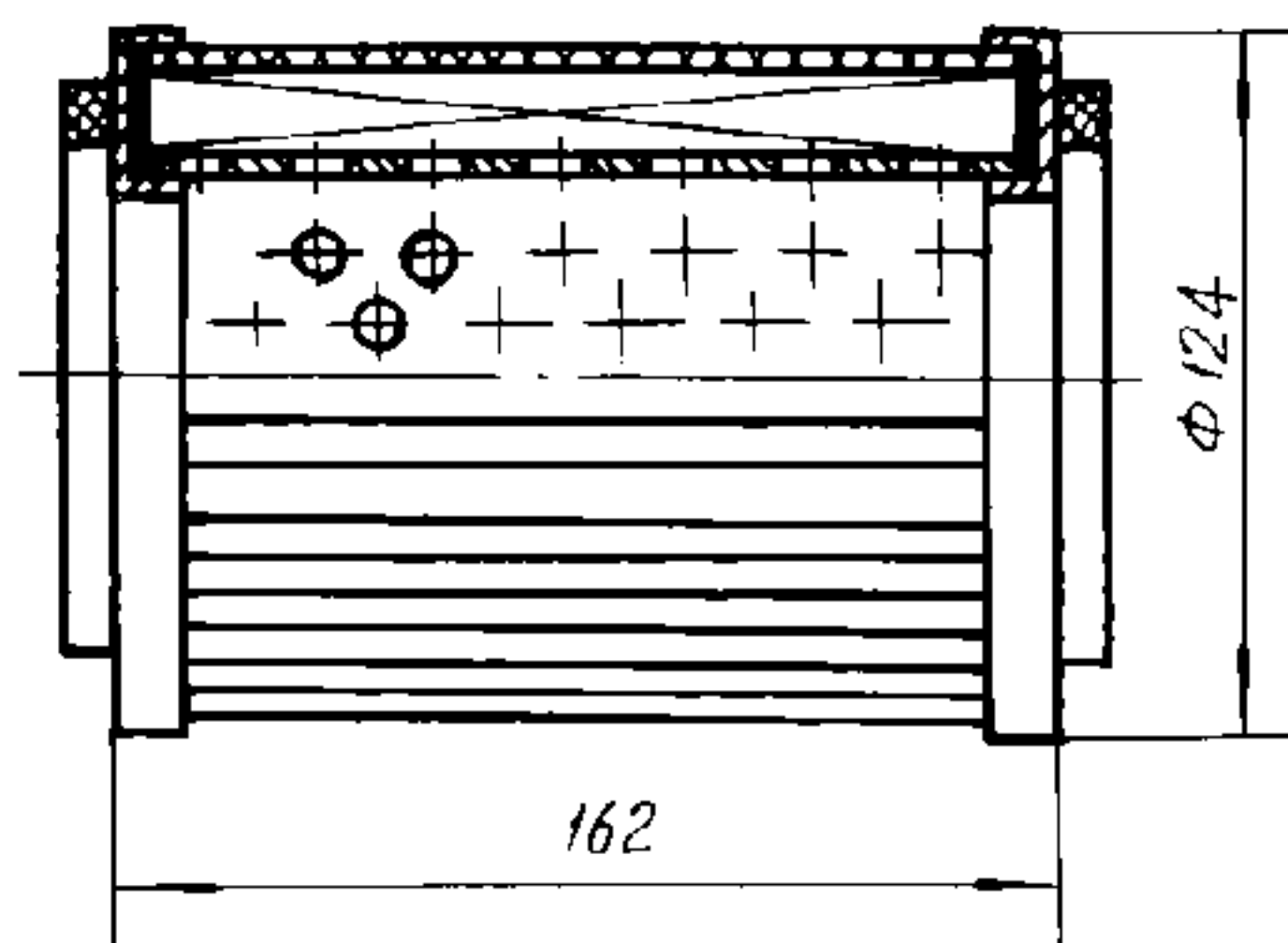


图 1

### 2.2 主要参数

- a. 工作环境温度  $-40 \sim 100^{\circ}\text{C}$ ;
- b. 额定空气流量  $1.7 \text{ m}^3/\text{min}$ 。

## 3 技术要求

- 3.1 滤芯应符合本标准，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 3.2 外观应符合下列要求：
  - a. 滤层的波纹间距均匀，并平行于滤芯轴线，滤芯端面应平行；
  - b. 滤芯滤层应无任何破裂缺陷，内外表面应无污垢和杂质。

- 3.33 在额定空气流量下的初始压力降不大于 0.206 KPa。
- 3.4 在额定空气流量下初始滤清效率不低于 99.5 %。
- 3.5 在额定空气流量下，压力降达到 0.98 KPa 时滤芯对 试验粉尘容尘量不少于 120 g（滤芯装在配套壳体中进行）。
- 3.6 滤芯压力降还原性应在 90 % 以上。

注：还原性只适用于化学纤维、毛毡滤层的滤芯。

- 3.7 滤芯在规定压力降（0.98 KPa）的 120 % 的作用下不应破坏。
- 3.8 滤芯密封胶接应牢固可靠并具有良好的密封性。
- 3.9 零件的表面镀层和化学处理层应符合 JB 2864 的规定。

#### 4 试验方法

##### 4.1 试验装置

- 4.1.1 试验装置应符合 HBm 65.24 中 5.1 条及 5.1.2 条的规定。
- 4.1.2 滤芯的压力降测定试验夹具应按图 2 设计。

注：用试验夹具测定滤芯的压力降时，试验装置进口测压管端的液柱压力计导管与大气相通。

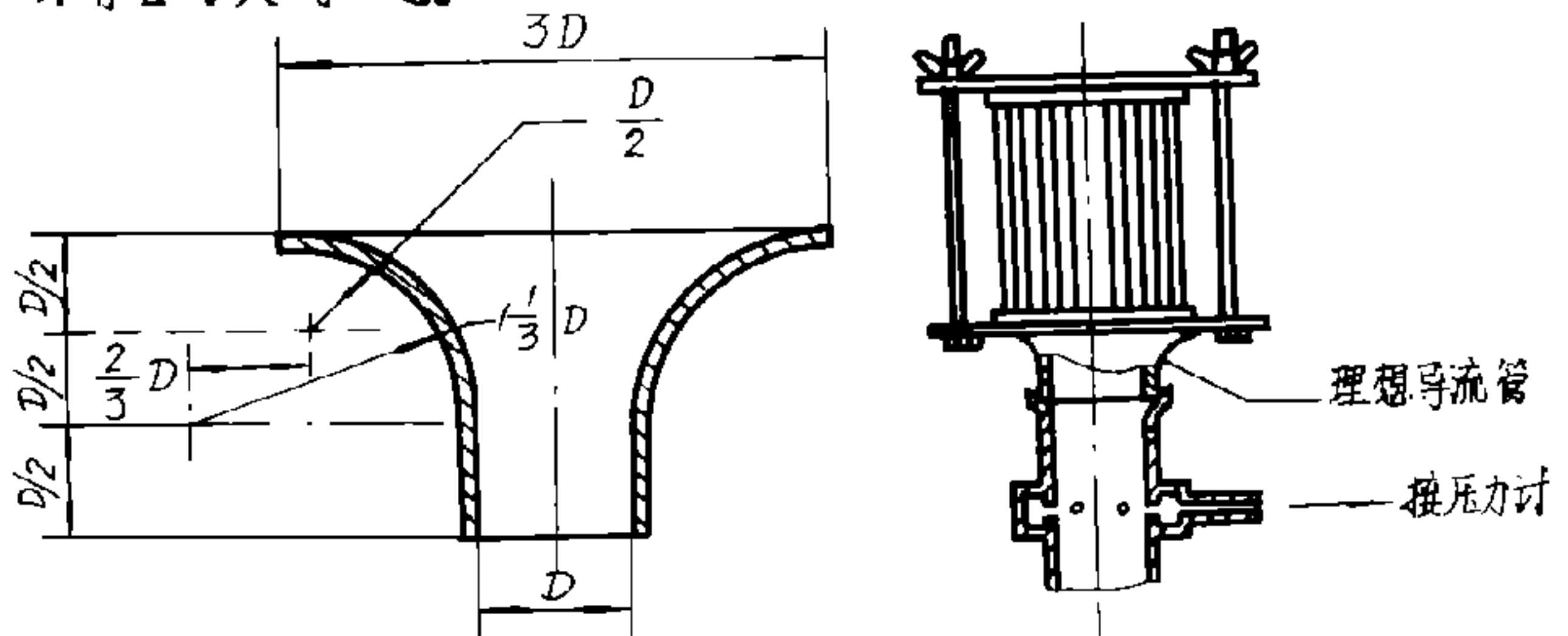


图 2 试验夹具

##### 4.2 试验条件

试验条件按 HBm 65.24 中 5.2 条的规定。

##### 4.3 压力降试验

试验方法按 4.1.2 条和 HBm 65.24 中 5.3 条的规定。试验结果应符合本标准 3.3 条要求。

#### 4.4 初始滤清效率试验

试验方法按 HBm 65.24 中 5.4 条的规定。试验结果应符合本标准 3.4 条要求。

#### 4.5 容尘量试验

试验方法按 HBm 65.24 中 5.5 条的规定。试验结果应符合本标准 3.5 条要求。

#### 4.6 密封性试验

试验方法按 HBm 65.24 中 5.6 条的规定。试验结果应符合本标准 3.8 条要求。

#### 4.7 还原性试验

试验方法按 HBm 65.24 中 5.7 条的规定。试验结果应符合本标准 3.6 条要求。

#### 4.8 滤芯强度试验

试验方法按 HBm 65.24 中 5.8 条的规定。试验结果应符合本标准 3.7 条要求。

#### 4.9 外观检查

在 4.3 条压力降试验前进行。

目视检查滤芯外观, 应符合 3.2 条要求。

#### 4.10 金属件表面处理层检查

按 JB 2864 相应要求进行检查。

### 5 检验规则

#### 5.1 出厂检验

5.1.1 滤芯须经出厂检验合格后方可出厂, 并附有证明产品合格的文件。

5.1.2 出厂检验项目按表 1 规定。

5.1.3 出厂检验中的抽检项目为逐批抽样检查按 GB 2828 规定进行。

a. 检查水平按一般检查水平 II 级。

b. 合格质量水平 AQL 为 1。

c. 抽样方案的严格性为正常检查抽样方案。

d. 抽样方案类型为二次抽样方案;

抽查批应由同一批组成。

表 1

| 检验项目 \ 检验类别     | 出厂检验 |     | 型式检验 | 试验方法 |
|-----------------|------|-----|------|------|
|                 | 全 检  | 抽 检 |      |      |
| 外 观 检 查         | √    | √   | √    | 4.9  |
| 压 力 降 试 验       |      | √   | √    | 4.3  |
| 初 始 滤 清 效 率 试 验 |      |     | √    | 4.4  |
| 容 尘 量 试 验       |      |     | √    | 4.5  |
| 密 封 性 试 验       |      |     | √    | 4.6  |
| 还 原 性 试 验       |      |     | √    | 4.7  |
| 滤 芯 强 度 试 验     |      |     | √    | 4.8  |
| 金属件表面处理层检查      | √    | √   | √    | 4.10 |

6.2 型式检验

6.2.1 凡属下列情况之一时应进行型式检验

- a. 新产品定型;
- b. 产品设计、工艺或使用的材料、零件有重大改变;
- c. 产品停产 1 年以上重新生产时;
- d. 批生产的产品每生产一到两年。

6.2.2 型式检验项目按表 1。

6.2.3 型式检验应从出厂检验合格的产品中抽取 5 件，检验中若有不合格时，应重新加倍数量抽取产品，对该不合格项目及关联项目进行复检，如仍有不合格时则该型式检验判为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标 志

7.1.1 产 品 标 志

每件产品在适当的位置上打印产品型号及生产批号。

### 7.1.2 包装标志

每个包装箱外应有如下标志:

- a. 制造厂名(含地名);
- b. 产品名称、型号;
- c. 出厂日期;
- d. 数量;
- e. 外形尺寸:长×宽×高, mm;
- f. 总质量, kg;
- g. 收发货单位名称、地址;
- h. 按 GB 191 规定的包装储运图示标志:“小心轻放”“防湿”。

### 7.2 包装

7.2.1 产品的内包装,应保证产品在贮运期内不受损害。

7.2.2 内包装中每件产品应有合格证,封存期及年限、产品使用维护说明书。

7.2.3 外包装箱应牢固,产品在箱内不得窜动,并保证在正常运输中不损坏。

7.2.4 包装总质量一般不超过 50 kg。

### 7.3 贮存

7.3.1 产品自出厂日期起,贮存期为一年,在贮存期内启用的产品应符合本标准的技术要求。

7.3.2 产品应贮存在干燥、通风,温度无剧烈变化的仓库内,并不得与化学药品酸、碱等物质和有害气体接触,不得受压和碰撞。

---

### 附加说明:

本标准由航空工业部三〇一所提出。

本标准由航空工业部一一六厂起草。