



中华人民共和国国家标准

GB 6303—86

船用油滤器检验方法

Method of inspection for ship filter

1986-04-21 发布

1987-04-01 实施

国家标准局 批准

船用油滤器检验方法

Method of inspection for ship filter

本标准适用于船用油滤器（以下简称滤器）的一般检验，不包括性能检验。

1 检验项目

以下为滤器的基本检验项目：

- a. 材料检验
- b. 无损探伤检验
- c. 焊接检查
- d. 铸件检查
- e. 尺寸检查
- f. 装配检查
- g. 液压试验

各类滤器可根据各自的特点在其技术条件中规定专用的检验项目。

2 材料检验

滤器材料应符合业经批准的图样规定，按有关标准进行检验。如有质量证明书，则可免验。

3 无损探伤检验

根据用户的要求或对难以确定程度的缺陷，可对滤器有关零件进行无损探伤检验，检验方法和评定标准由用户和制造厂商定。

4 焊接检查

滤器零部件的焊接应满足下列要求：

- 4.1 承担焊接的焊工，应持有“焊工合格证”。
- 4.2 检查焊条、焊丝及焊剂的牌号和规格是否符合有关规范及技术要求。
- 4.3 焊接应按图纸和工艺规程进行。
- 4.4 焊缝不允许十字形交叉。
- 4.5 焊缝不得有任何裂缝、烧穿、未熔合、未焊透等缺陷。
- 4.6 焊缝不允许有超过下列规定的缺陷存在：
 - 4.6.1 咬边深度大于0.8mm，连续长度大于总长的10%。
 - 4.6.2 焊瘤淌挂的高度大于2mm。
 - 4.6.3 在焊道长度为25mm的范围内，焊道凹凸的高低差大于2mm。
 - 4.6.4 焊缝具有构成重缺陷的夹渣和气孔。
- 4.7 对焊缝尺寸进行测量检查：
 - 4.7.1 对接焊缝的增高量下限不得低于母材表面，上限不得超过35mm。
 - 4.7.2 角焊缝的焊脚必须大于或等于90%的规定焊脚尺寸。
 - 4.7.3 焊缝中心线与坡口中心线错位尺寸应小于板厚的25%，且纵焊缝最大错位尺寸小于4mm。