



中华人民共和国国家标准

GB/T 26741—2011

机动三轮车用制动器衬片

Brake linings for motor tricycle

2011-07-20 发布

2012-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
机动三轮车用制动器衬片
GB/T 26741—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字
2011 年 11 月第一版 2011 年 11 月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-43767

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则编写。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国非金属矿产品及制品标准化技术委员会(SAC/TC 406)归口。

本标准起草单位：咸阳非金属矿研究设计院、重庆市璧山宏向汽配有限公司、山东坤特汽车配件有限公司。

本标准主要起草人：雷建斌、田洪相、朱绵鹏、张海胜。

机动三轮车用制动器衬片

1 范围

本标准规定了机动三轮车用制动器衬片的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于机动三轮车用制动器衬片(以下简称衬片)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划 (GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)
GB 5763—2008 汽车用制动器衬片
GB/T 22309 道路车辆 制动衬垫 盘式制动块总成和鼓式制动蹄总成剪切强度试验方法 (GB/T 22309—2008,ISO 6312:2001,IDT)

3 术语和定义

GB 5763—2008 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类

衬片按用途分为两类,见表1。

表 1 衬片分类

类 别	用 途
1 类	机动三轮车的鼓式制动器用
2 类	机动三轮车的盘式制动器用

5 要求

5.1 外观

- 5.1.1 衬片表面加工与否由供需双方商定。
- 5.1.2 衬片不允许有龟裂、起泡、缺边、伤痕、凹凸不平、弯曲和扭曲等影响使用的缺陷。

5.2 尺寸公差

衬片的基本尺寸由需方确定,其宽度和厚度的尺寸公差应符合表2的规定。

表 2 尺寸公差 单位为毫米

衬 片		基 本 尺 寸	公 差
1 类	宽度	≤10	1.0
		>10~20	1.4
		>20	2.0
	厚度	≤5	0.8
		>5	1.4
2 类	厚度	≤10	1.0
		>10~20	1.4
		>20	2.0
注：需方有特殊要求时，可不采用此公差，由供需双方商定。			

5.3 摩擦性能

- 5.3.1 衬片摩擦系数及其允许偏差和磨损率，应符合表 3～表 4 的规定。
- 5.3.2 试验后试片不得出现裂纹和凸起等影响使用的缺陷，试片对试验机圆盘摩擦面不得有明显划伤。

表 3 1 类衬片摩擦性能要求

项 目	试验温度 ^a			
	100 ℃	150 ℃	200 ℃	250 ℃
摩擦系数 ^b (μ)	0.30~0.60	0.30~0.60	0.30~0.60	0.25~0.60
指定摩擦系数 ^c 的允许偏差(Δμ)	±0.08	±0.10	±0.12	±0.12
磨损率(V)/[10 ⁻⁷ cm ³ /(N·m)]	0~0.50	0~0.70	0~1.00	0~1.20
^a 试验温度指试验机圆盘摩擦面温度。 ^b 摩擦系数范围包括允许偏差在内。 ^c 指定摩擦系数由供需双方商定。				

表 4 2 类衬片摩擦性能

项 目	试验温度 ^a				
	100 ℃	150 ℃	200 ℃	250 ℃	300 ℃
摩擦系数 ^b (μ)	0.30~0.60	0.30~0.60	0.30~0.60	0.25~0.60	0.20~0.60
指定摩擦系数 ^c 的允许偏差(Δμ)	±0.08	±0.10	±0.10	±0.12	±0.12
磨损率(V)/[10 ⁻⁷ cm ³ /(N·m)]	0~0.50	0~0.70	0~1.00	0~1.20	0~2.50
^a 试验温度指试验机圆盘摩擦面温度。 ^b 摩擦系数范围包括允许偏差在内。 ^c 指定摩擦系数由供需双方商定。					

5.4 剪切强度

黏接型衬片在室温下的剪切强度应不小于 3.0 MPa,黏结面积应不小于 80%。

6 试验方法

6.1 外观质量检查

外观质量用目测、敲音方法检查。

6.2 尺寸测量

宽度和厚度用精度 0.02 mm 的游标卡尺测量。

6.3 摩擦性能试验

摩擦性能试验按 GB 5763—2008 中 6.3 的方法进行。

6.4 剪切强度试验

剪切强度试验按 GB/T 22309—2008 的方法进行。

7 检验规则

7.1 组批原则

以同材质或同规格衬片的实际交货量为一批。当批量过大时,也可分成若干小批。

7.2 外观尺寸的检查判定

衬片的外观与尺寸偏差的检查采用随机抽样方法,按 GB/T 2828.1 使用正常检查一次抽样方案,取特殊检查水平 S-4,AQL 值为 2.5。不同批量所需的抽样量、合格批或不合格批的判定,应符合表 5 的规定。

表 5 抽样数量与判定规则 单位为片

批 量	样 本 大 小	合格判定数	不合格判定数
≤150	8	0	1
151~500	13	1	2
501~1 200	20	1	2
1 201~10 000	32	2	3
>10 000	50	3	4

7.3 摩擦性能、剪切强度的检查判定

摩擦性能、剪切强度的检查按表 6 规定随机抽样。摩擦性能每个样本均符合本标准要求,则判定该批产品该项合格;剪切强度(粘结型)所有样本的算术平均值符合本标准要求,则判定该批产品该项合格。若有任何一项不合格,则加倍取样复验,复验结果如仍不合格,则判定该批产品该项不合格。

表 6 摩擦性能和剪切强度的抽样数量 单位为片

批 量	摩 擦 性 能	剪 切 强 度
≤10 000	2	5
>10 000	4	10

7.4 综合判定

所有的检验项目都合格,则判定该批产品合格;若有任何一项不合格,则判定该批产品不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

- 8.1.1 衬片的非工作面上应印有制造厂名或商标。
- 8.1.2 衬片包装箱(盒)的四周侧面应分别有产品名称、型号规格、制造厂名、地址、产品数量、指定摩擦系数、检验包装日期及本标准号。

8.2 包装

- 8.2.1 衬片应紧密整齐地装入清洁干燥、坚固耐用的箱(盒)内。
- 8.2.2 每个包装箱(盒)内应装入型号规格相同的衬片;当用户需要时,也可装入成套供应的衬片。
- 8.2.3 每个包装箱(盒)内应附有产品合格证。

8.3 运输

在运输过程中应做到不使衬片受到损坏和被油、水沾污。

8.4 贮存

衬片应贮存在通风干燥、地面平坦的室内。

