



# 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 发布  
中国国家标准化管理委员会

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](http://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 <sup>a</sup>			
	100 °C	150 °C	200 °C	250 °C
摩擦系数 <sup>b</sup> ( $\mu$ )	0.30~0.60	0.30~0.60	0.30~0.60	0.25~0.60
指定摩擦系数 <sup>c</sup> 的允许偏差( $\Delta\mu$ )	±0.08	±0.10	±0.12	±0.12
磨损率(V)/[10 <sup>-7</sup> cm <sup>3</sup> /(N·m)]	0~0.50	0~0.70	0~1.00	0~1.20

<sup>a</sup> 试验温度指试验机圆盘摩擦面温度。  
<sup>b</sup> 摩擦系数范围包括允许偏差在内。  
<sup>c</sup> 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 <sup>a</sup>				
	100 °C	150 °C	200 °C	250 °C	300 °C
摩擦系数 <sup>b</sup> ( $\mu$ )	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 <sup>c</sup> 的允许偏差( $\Delta\mu$ )	±0.08	±0.10	±0.10	±0.12	±0.12
磨损率(V)/[10 <sup>-7</sup> cm <sup>3</sup> /(N·m)]	0~0.50	0~0.70	0~1.00	0~1.20	0~2.50

<sup>a</sup> 试验温度指试验机圆盘摩擦面温度。  
<sup>b</sup> 摩擦系数范围包括允许偏差在内。  
<sup>c</sup> 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。



GB/T 26741-2011

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-43767