

表 8 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 结果判定

7.3.1 摩擦性能、剪切强度(粘结型)、热膨胀率、压缩应变、冲击强度按表 9 规定随机抽样。摩擦性能、冲击强度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)、热膨胀率、压缩应变所有样本的算术平均值符合标准要求,则判定该批产品该项合格。

7.3.2 以上检验项目若有任何一项不合格,再加倍取样复验,复验结果均符合本标准要求,则仍判定该项目合格,如仍有一项不合格,则判定该批产品该项为不合格。

表 9 抽样数量

单位为片

批量	摩擦性能	剪切强度 (粘结型)	冲击强度	热膨胀率	压缩应变
≤10 000	1	5	1	2	5
>10 000	2	10	2	4	10

7.3.3 所有检验项目全部合格,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、生产年月或批号。

8.1.2 衬片包装箱(盒)的四周侧面应分别印有产品名称、型号规格、制造厂名和/或商标、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 5763—2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-34894

定价: 14.00 元



中华人民共和国国家标准

GB 5763—2008
代替 GB 5763—1998

汽车用制动器衬片

Brake linings for automobiles

2008-09-18 发布

2009-09-10 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

6.6 热膨胀率试验

热膨胀量试验按 GB/T 22310 进行,热膨胀率按式(4)计算:

$$S_w = \frac{\Delta d_{400}}{d_m} \times 100 \dots\dots\dots(4)$$

式中:

S_w ——热膨胀率, %;

Δd_{400} ——400 °C 时的热膨胀量,单位为毫米(mm);

d_m ——试样厚度平均值,单位为毫米(mm)。

6.7 压缩应变试验

压缩应变试验按 GB/T 22311 进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 出厂检验

出厂检验项目见表 7。

表 7 检验项目

产品分类	出厂检验项目	型式检验项目
1 类	外观、尺寸、摩擦性能	外观、尺寸、摩擦性能
2 类	外观、尺寸、摩擦性能	外观、尺寸、摩擦性能、剪切强度(粘结型)
3 类	外观、尺寸、摩擦性能、冲击强度	外观、尺寸、摩擦性能、冲击强度
4 类	外观、尺寸、摩擦性能、剪切强度(粘结型)	外观、尺寸、摩擦性能、剪切强度(粘结型)、热膨胀率、压缩应变

7.1.2 型式检验

型式检验项目见表 7。

有下列情况之一时应进行型式检验:

- a) 产品长期停产后,恢复生产时;
- b) 材料、工艺有较大变动,可能影响产品性能时;
- c) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时;
- d) 国家质量监督检验机构提出进行型式检验的要求时;
- e) 企业正常连续生产一年时;
- f) 新产品投产时。

7.2 组批和抽样

7.2.1 组批原则

以同材质同规格的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。

7.2.2 抽样方案

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 8 的规定。

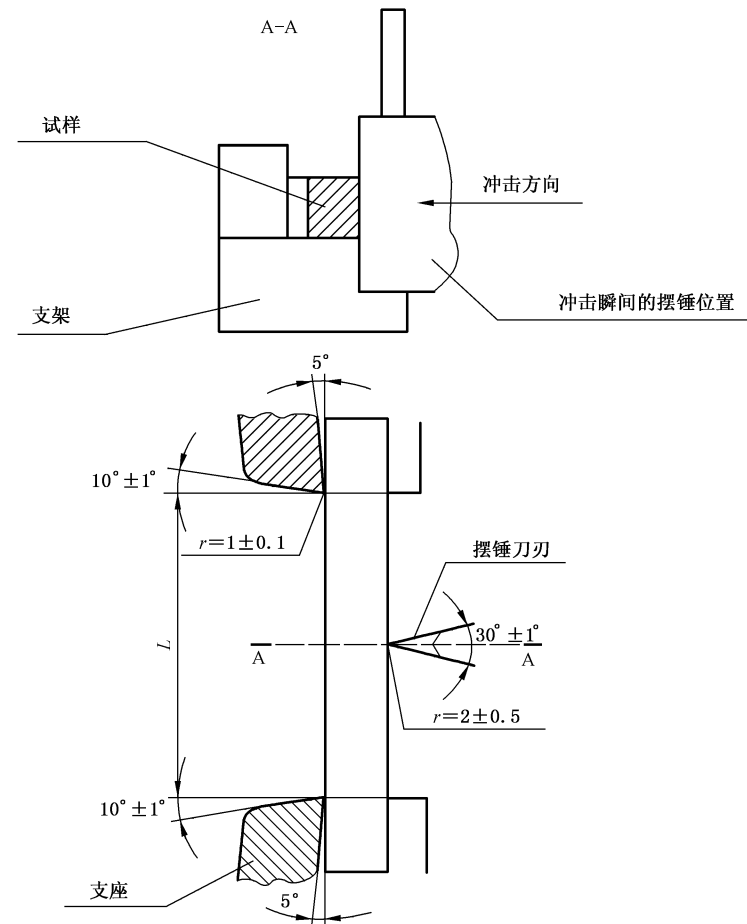
中华人民共和国
国家标准
汽车用制动器衬片
GB 5763—2008

*
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 0.75 字数 18 千字
2008 年 12 月第一版 2008 年 12 月第一次印刷
*
书号: 155066 · 1-34894 定价 14.00 元

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

单位为毫米



L——支点间距离。

图2 摆锤、试样和支座的相互关系

6.5.2.3 试验中消耗自身贮存的能量值在每级表盘满量程的10%~80%内。

6.5.3 试验步骤

6.5.3.1 调节支点间距离为40 mm±0.2 mm。

6.5.3.2 选择适当摆锤,使其符合6.5.2.3要求。

6.5.3.3 校正试验机的刻度盘零点,并将摆锤悬挂在预扬挂钩位置。

6.5.3.4 试样应水平地放置于支架上,使缺口背面受冲击负荷,要将冲击刀刃打在试样整个宽度线上,并对准试样中心线。

6.5.3.5 测试时仔细松开锁钩,让摆锤自由落下,使试样受到冲击负荷,由刻度盘读取所消耗的功。

6.5.4 计算

试样的冲击强度按式(3)计算:

$$\alpha_k = \frac{A_k}{b \cdot d} \dots\dots\dots (3)$$

式中:

α_k ——试样冲击强度,单位为焦耳每平方米(J/cm²);

A_k ——试样所消耗的冲击能量,单位为焦耳(J);

b ——试样中间部位宽度,单位为厘米(cm);

d ——试样的厚度,单位为厘米(cm)。

取五根试样试验结果的算术平均值为试验结果。

前 言

本标准的5.3、5.4为强制性的,其余为推荐性的。

本标准与JIS D4411—1993(2006 确认)《汽车用制动器衬片和衬块》的一致性程度为非等效。

本标准代替GB 5763—1998《汽车用制动器衬片》。

本标准与GB 5763—1998相比,主要作了如下修改:

——增加了术语、定义;

——对5.3摩擦性能的表3、表4、表5、表6中的技术指标进行了修改,具体如下:

- a) 将表3中指定摩擦系数的允许偏差“±0.12”修改为“±0.10”、磨损率“2.00、3.00”分别修改为“1.50、2.00”;
- b) 将表4中摩擦系数“0.15~0.70”修改为“0.20~0.70”、指定摩擦系数的允许偏差“±0.12”修改为“±0.10”、磨损率“2.00”修改为“1.50”;
- c) 将表5中摩擦系数“0.15~0.70”修改为“0.20~0.70”、指定摩擦系数的允许偏差“±0.12、±0.14”分别修改为“±0.10、±0.12”、磨损率“3.00”修改为“2.00”;
- d) 将表6中摩擦系数“0.20~0.70”修改为“0.25~0.70”、指定摩擦系数的允许偏差“±0.12、±0.14”分别修改为“±0.10、±0.12”、磨损率“2.50、3.50”分别修改为“2.00、2.50”;

——增加了剪切强度、冲击强度、热膨胀率、压缩应变等技术要求及相应的试验方法;

——检验规则重新编写,增加了型式检验内容和检验项目。

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。

本标准负责起草单位:咸阳非金属矿研究设计院。

本标准参加起草单位:山东金麒麟集团有限公司、杭州杭城摩擦材料有限公司、福建冠良汽车配件工业有限公司、东营信义汽车配件有限公司、湖北飞龙摩擦密封材料股份有限公司。

本标准主要起草人:石志刚、王广兴、黄顺民、张世绍、杜东升、张文强、雷建斌、尚兴春、侯立兵。

本标准于1986年首次发布,1998年第一次修订,本次为第二次修订。