ICS 43.040.40
Q 69

中华人民共和国国家标准

GB/T 26740—2011/ISO 7629:1987

道路车辆　制动衬片　盘式制动衬块试验后表面和材料缺陷的评价方法

Road vehicles—Brake linings—Disc brake pads—Evaluation of surface and material flaws after testing

(ISO 7629:1987,IDT)

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

数码防伪

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
道路车辆 制动衬片 盘式制动衬块
试验后表面和材料缺陷的评价方法
GB/T 26740—2011/ISO 7629:1987
*
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:155066·1-43766

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 给出的规则起草。

本标准使用翻译法等同采用国际标准 ISO 7629:1987《道路车辆　制动衬片　盘式制动衬块　试验后表面和材料缺陷的评价》。

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、山东坤特汽车配件有限公司、日照中伟汽车配件有限公司、深圳市标准技术研究院、东营信义汽车配件有限公司、山东荣邦汽配有限公司、福建冠良汽车配件工业有限公司、陕西军魂实业发展有限公司。

本标准主要起草人:石志刚、张海胜、于军厂、丁德顺、来源、张世绍、孙宝旗、周文、陈展展、李军魂。

引　言

在车辆使用或在试验室试验后盘式制动衬块会出现缺陷。本标准给出了这些缺陷的评价方法。

道路车辆　制动衬片　盘式制动衬块 试验后表面和材料缺陷的评价方法

1　范围

本标准规定了盘式制动衬块经受整车试验或实验室试验后，其表面和材料的缺陷分类、测量工具、测量方法和测量结果的评价方法。

本标准适用于道路车辆用盘式制动衬块。

2　缺陷分类

用肉眼来判定出现的缺陷。

缺陷分为四类：

Ⅰ类——裂纹(见图 1)；

Ⅱ类——缺边(见图 2)；

Ⅲ类——凸泡和凹坑(见图 3)；

Ⅳ类——材料从背板剥离或材料内分层(见图 4)。

3　测量工具

用透明的坐标纸覆盖在衬块的整面积上测量其缺陷(见图 5)。

4　测量方法

4.1　初始测量

4.1.1　试验前在衬块上测量并记录：

a)　对称形状的衬块，在衬块的中线上测量其高度 H，对非对称形状的衬块，测量其最大高度值，以毫米表示(见图 1)；

b)　衬块的摩擦表面积 A_0，以平方毫米表示。

4.1.2　确定高度 H 的中点为参考点 A(见图 5)。

4.2　缺陷的测量

4.2.1　Ⅰ类缺陷(见图 1)

测量每处裂纹的长度 l。

按图 5 所示，将坐标纸置于 A 点；

统计裂纹最密集的 10 mm×10 mm 范围内的裂纹数，部分通过该面积的裂纹亦在统计之内。

4.2.2　Ⅱ类和Ⅲ类缺陷(见图 2 和图 3)

将坐标纸置于衬块的工作面上，用肉眼测量每处缺陷的面积。

注：其中对缺边缺陷可用 $a \times b$ 表示(见图 2)。

4.2.3 Ⅳ类缺陷(见图4)

测量长度 L。

5 结果表示

5.1 裂纹(Ⅰ类)

5.1.1 计算占衬块高度 H 的百分比,并记录:

a) 最长裂纹长度;

b) 全部裂纹长度总和。

5.1.2 记录在 100 mm^2 内所看到的最多裂纹数。

5.2 缺边(Ⅱ类)、凸泡和凹坑(Ⅲ类)

将所有缺陷(Ⅱ类和Ⅲ类)的面积相加,计算其占衬块表面积 A_0 的百分比,并记录:

a) 最大缺陷面积;

b) 全部缺陷面积总和。

5.3 材料从衬块背板剥离和材料内分层(Ⅳ类)

计算其占衬块高度 H 的百分比,并记录:

a) 最长的剥离和分层长度;

b) 全部剥离和分层长度的总和。

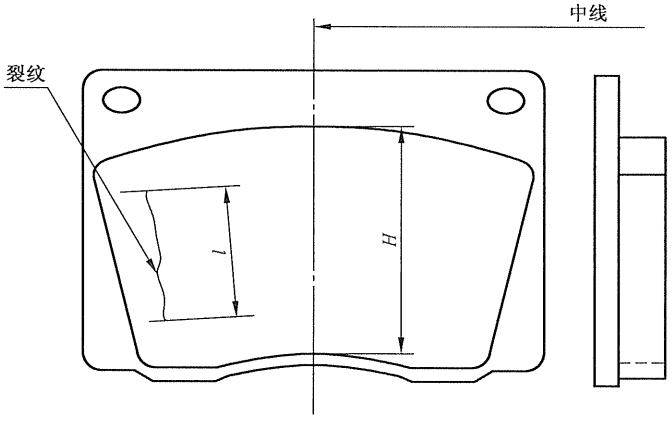

图1 裂纹示例(Ⅰ类缺陷)

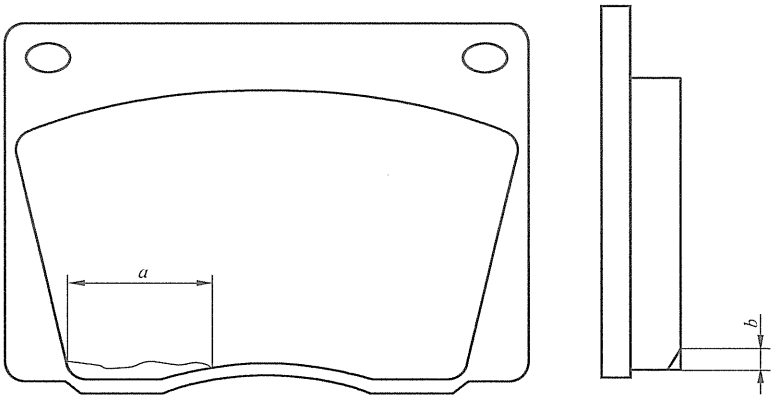

图 2　缺边示例(Ⅱ类缺陷)

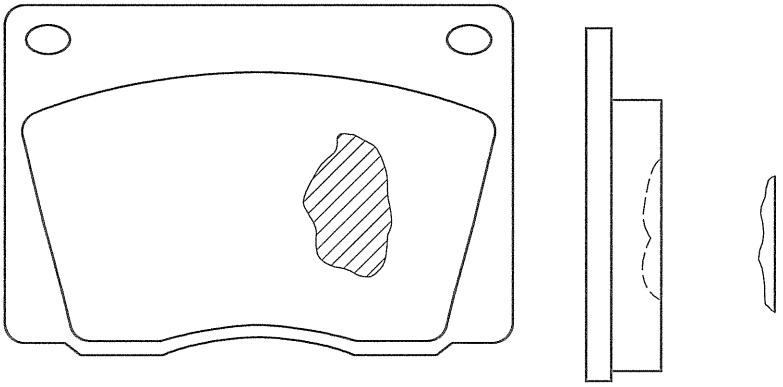

图 3　凸泡或凹坑示例(Ⅲ类缺陷)

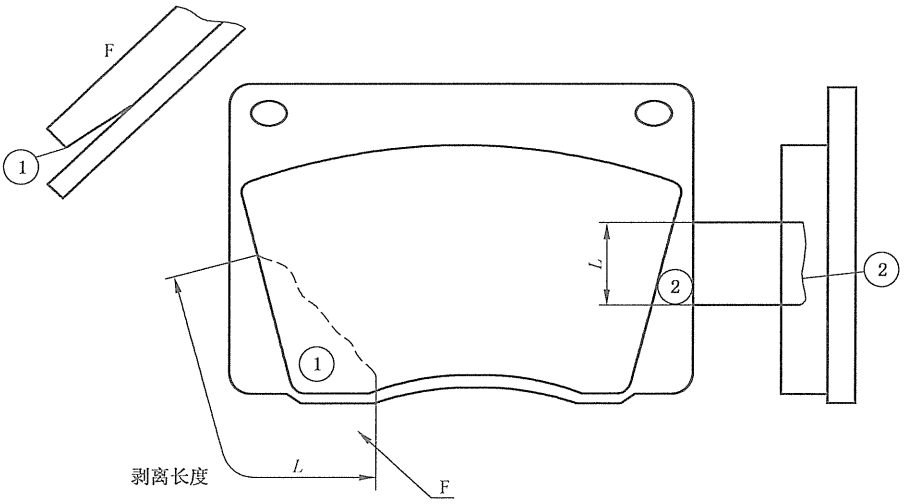

图 4　材料从摩擦块背板剥离①和材料内分层②示例(Ⅳ类缺陷)

单位为毫米

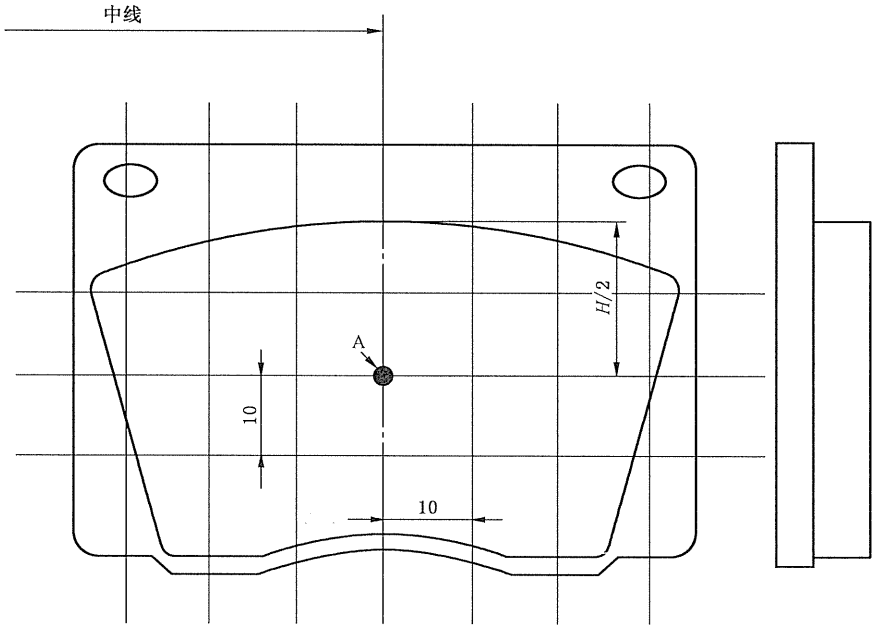

图 5　用坐标纸定中心

GB/T 26740-2011

版权专有　侵权必究

*
书号:155066・1-43766

打印日期：2011年12月9日 F007