



中华人民共和国国家标准

GB/T 10430—2008
代替 GB/T 10430—1989

烧结金属摩擦片粘结性能检验方法

Inspection method for bonding ability of sintered friction elements

2008-08-11 发布

2009-02-01 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

前 言

本标准代替 GB/T 10430—1989《烧结金属摩擦片结合强度测定方法》。

本标准对 GB/T 10430—1989 作了如下修改：

- 将原标准中文题目修改为“烧结金属摩擦片粘结性能检验方法”，并将英文题目作了相应修改。
- 修改了原标准的试验装置。
- 修改了原标准对试样的规定。
- 修改了原标准中试验结果的评定方法。
- 规定了规范引用文件的版本。
- 采用最新的标准叙述语言。

本标准由中国机械工业联合会提出并归口。

本标准起草单位：北京北摩高科摩擦材料有限责任公司。

本标准主要起草人：王文辉、陈剑锋、肖凯、郑聃、马华农。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10430—1989。

烧结金属摩擦片粘结性能检验方法

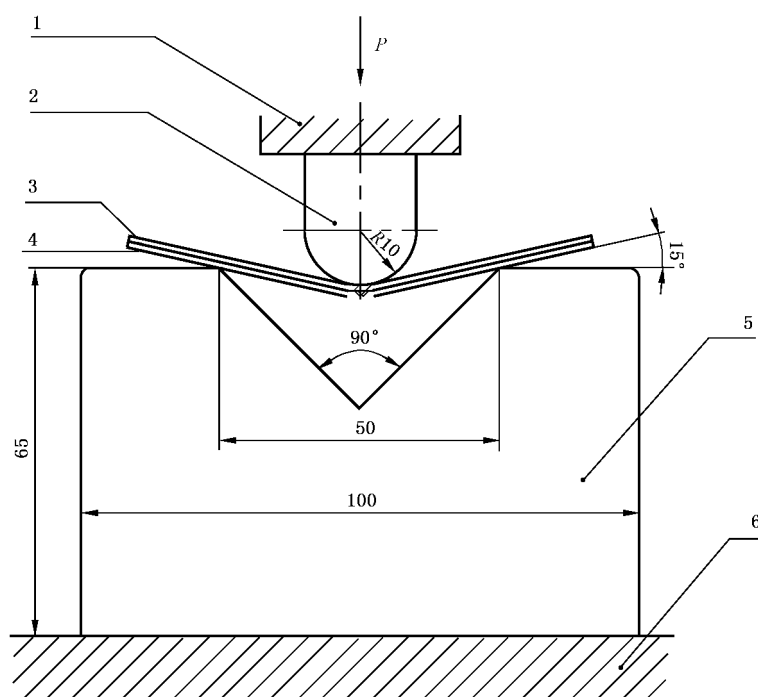
1 范围

本标准规定了烧结金属摩擦片摩擦材料与钢芯板的粘结性能检验的试验装置、试样、试验规程和试验报告。

本标准适用于粉末冶金烧结制造的摩擦片,用弯曲试验方法检验摩擦材料层与钢芯板间粘结性能,其他同类材料也可参照执行。

2 试验装置

试验用 V 型槽装置示意图见图 1。



- 1——压力机上平台；
 2——压头(前端 $R=10$ mm,宽 $L=50$ mm)；
 3——钢芯板；
 4——摩擦材料层；
 5——V 型槽(厚度 60 mm;45# 钢,调质处理硬度 28 HRC~33 HRC)；
 6——压力机下平台。

图 1 试验用 V 型槽装置示意图

3 试样

3.1 试样可直接采用被测产品,也可从被测产品上切取,其尺寸为样宽不大于 50 mm、样长不小于 70 mm,并保证不影响试验结果的准确性。

3.2 每炉批摩擦片抽样数量可由用户与生产企业自行协商。