



中华人民共和国国家标准

GB/T 3903.2—94

鞋类通用检验方法 耐磨试验方法

General test method for footwear
—Test method of abrasion resistance

1994-11-17 发布

1995-08-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

鞋类通用检验方法 耐磨试验方法

GB/T 3903.2—94

General test method for footwear
—Test method of abrasion resistance

代替 GB 3905—83

1 主题内容与适用范围

本标准规定了成鞋鞋底和成型底(片)耐磨性能的试验方法。
本标准适用于检验成鞋鞋底和成型底(片)的耐磨性能。

2 原理

旋转的磨轮垂直压在试样上,以一定负荷,一定速度,一定时间对试样进行磨耗试验,测量试样磨痕长度。

3 试样

- 3.1 成鞋、鞋底或平整试片(厚度 ≥ 6 mm)均可作为试样。
- 3.2 每组试样不得少于四只鞋、底或片。
- 3.3 试样预处理:去除影响试验结果的试样表层,要求试样表面平整,试样在试验室放置 4 h 以上。

4 试验设备

- 4.1 耐磨试验机要符合以下条件:
 - 4.1.1 磨轮为 $\phi 20 \pm 0.1 \times 4 \pm 0.1$ mm 的 T12 钢磨轮,具有 72 个齿,齿角为 $90^\circ \pm 5^\circ$,齿尖宽度为 0.2 ± 0.05 mm,齿尖粗糙度 $R_a = 3.2 \mu\text{m}$,硬度 $\text{HRC} \geq 55$,同轴度为 0.03 mm。
 - 4.1.2 磨轮转速在 100~300 r/min 范围内可调。
 - 4.1.3 磨轮顺时针方向旋转,运转平稳,径向跳动不大于 0.05 mm。
 - 4.1.4 磨轮和试样间的负荷在 19.6 N 以内可调。
 - 4.1.5 磨轮需每年检验一次。
 - 4.1.6 试验时间自动控制,准确度为 0.1 min。
 - 4.1.7 天平量程 2000 g,准确度 5 g。
- 4.2 分度为 0.02 mm 的游标卡尺。

5 试验条件

- 5.1 负荷为 4.9 N(特殊要求可在 19.6 N 以内另选)。
- 5.2 磨轮转速为 191 ± 5 r/min(特殊要求可在试验机允许范围内另选)。
- 5.3 试验时间为连续 20 min(特殊要求可另选)。
- 5.4 环境温度为室温。