



中华人民共和国国家标准

GB/T 19435—2004

滑动轴承用铝锡合金-钢复合带

Aluminium-tin alloy and steel bimetal strip
for plain bearings

2004-01-19 发布

2004-07-01 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

本标准附录 A、附录 B、附录 C 为规范性附录，附录 D 为资料性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：东风汽车公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：黄永承、张良、黄颖、王建设、洪传龙、董莉。

滑动轴承用铝锡合金-钢复合带

1 范围

本标准规定了滑动轴承用铝锡合金-钢复合带的尺寸及允许偏差、技术要求、检验方法、验收规则、标志、包装、运输、贮存及质量证明书等内容。

本标准适用于总厚为 1.5 mm~4.5 mm 的滑动轴承用铝锡合金-钢复合带,它主要规定了 AlSn20Cu-钢(20 高锡)、AlSn12Si2.5Pb1.7-钢(中锡)、AlSn6Cu-钢(低锡)等复合带。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB/T 231.1 金属布氏硬度试验 第 1 部分:试验方法
- GB/T 247 钢板及钢带验收、包装、标志及质量证书的一般规定
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 6987 铝及铝合金化学分析方法
- GB/T 15391 宽度小于 600 mm 冷轧钢带的尺寸、外形及允许偏差
- GB/T 18326 滑动轴承 薄壁滑动轴承用金属多层材料
- JB/T 7925.2 滑动轴承 多层轴承减摩合金的硬度检验方法

3 术语及定义

下列术语及定义适用于本标准。

3.1

滑动轴承用铝锡合金-钢复合带 aluminium-tin alloy and steel bimetal strip for plain bearings

以优质低碳钢带为基层,在其一面通过轧制方式整体连续地与一定厚度的铝锡合金复合而成的卷带材料。

3.2

钢基层 steel layer

卷带材料中起支撑和增加强度并具有一定弹性和韧性的优质低碳钢带。

3.3

合金层 alloy layer

以铝、锡为主要元素的合金通过加工复合在钢基层上的工作层。

3.4

复合牢度 composite strength

合金层和钢基层之间的结合强度。

3.5

剥离长度 peel length

通过剥离法,用专用工具使合金层剥离钢基层的实际长度。