

JIS

自動車用ブレーキライニング， ディスクブレーキパッド及び クラッチフェーシングの硬さ試験方法

JIS D 4421 -1996

(2006 確認)

平成8年1月1日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

自動車 航空部会 自動車専門委員会 構成表(昭和62年5月1日制定時)

	氏名	所属
(委員長)	中 込 常 雄	社団法人自動車技術会
	中 川 勝 弘	通商産業省機械情報産業局
	松 波 正 壽	運輸省地域交通局
	飛 田 勉	工業技術院標準部
	石 渡 正 治	財団法人日本自動車研究所
	梅 澤 清 彦	東京工業大学精密工学研究所
	大 西 徳	社団法人全日本トラック協会
	佐 藤 武	慶応義塾大学理工学部
	瀬 倉 久 男	防衛庁装備局
	田 中 兼 吉	社団法人日本バス協会
	轟 秀	社団法人日本自動車連盟
	杉 浦 秀 昭	社団法人日本自動車整備振興会連合会
	岩 根 政 雄	社団法人日本自動車部品工業会
	宇 藤 官	鈴木自動車工業株式会社二輪第二設計部
	大 槻 耕 一	日野自動車工業株式会社研究管理部
	改 田 護	トヨタ自動車株式会社技術管理部
	金 子 達 昭	日本自動車輸入組合
	野 本 正 猪	三菱自動車工業株式会社技術本部技術管理部
	牧 野 昇	本田技研工業株式会社総務部
	宮 崎 弘 昭	日産自動車株式会社設計管理部
	植 木 源 治	日本道路公団維持施設部
	有 賀 久	日産ディーゼル工業株式会社設計管理部
	一 瀬 修	マツダ株式会社東京技術部
	大 野 恭 二	いすゞ自動車株式会社特許部
(関係者)	古 川 洋	社団法人自動車技術会
(事務局)	江 口 信 彦	工業技術院標準部機械規格課
	中 田 幹 夫	工業技術院標準部機械規格課

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 62. 5. 1 改正：平成 8. 1. 1

官 報 公 示：平成 8. 1. 4

原案作成協力者：社団法人 日本自動車技術会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 自動車 航空部会 (部会長 金原 淑郎)

審議専門委員会：自動車専門委員会 (委員長 中込 常雄) (昭和62年5月1日制定のとき)

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部機械規格課(〒100 東京都千代田区霞が関1丁目3-1)へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第15条の規定によって、少なくとも5年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

自動車用ブレーキライニング、
ディスクブレーキパッド及び
クラッチフェーシングの硬さ試験方法

D 4421-1996

Method of hardness test for brake linings,
pads and clutch facings of automobiles

1. 適用範囲 この規格は、自動車のドラムブレーキ用ライニング、ディスクブレーキ用パッド及びクラッチフェーシング(以下、それぞれライニング、パッド、フェーシングという。)のロックウェル硬さ試験方法について規定する。

備考1. この方法によって得られた硬さは、押し込み硬さの一種であって、そのうちで試験荷重除去後に残留したくぼみ深さから求める。

2. この規格の引用規格を、次に示す。

JIS K 7202 プラスチックのロックウェル硬さ試験方法

JIS Z 8401 数値の丸め方

JIS Z 9041 測定値の処理方法

2. 用語の定義 この規格で用いる主な用語の定義は、次のとおりとする。

(1) ロックウェル硬さ 圧子を用いて、まず基準荷重を加え、次に試験荷重を加え、再び基準荷重に戻したとき、前後2回の基準荷重における圧子の侵入深さの差 h (mm)から次の式によって求めた値。

$$\text{ロックウェル硬さ(HR)} = 130 - 500h$$

(2) スケール ロックウェル硬さにおける圧子の種類、試験荷重及び硬さ算出式の組合せを表す記号。

3. 試験温度及び湿度 試験は、原則として温度 23 ± 2 °C、相対湿度 (50 ± 5) %の室内で行う。

4. 装置及び器具

4.1 試験機 ロックウェル硬さ試験機は、次のとおりとする。

(1) 試験機は、JIS K 7202の附属書1に適合したものでなければならない。

備考1. 試験機は、その主要部の分解、再組立、模様替え又は圧子交換を行った場合には、改めてJIS K 7202の附属書1に適合することを確認する。

2. 前項の場合に該当しないときでも、使用頻度に応じ、一定期間ごとにJIS K 7202の附属書1の3.5に規定する間接検査を行い、試験機の総合誤差が許容値内にあることを確認する。

3. 前項とは別に、より短い適当な周期で、継続して、JIS K 7202の附属書2に規定する基準片を用いて硬さ試験を行い、試験機の誤差管理をすることが望ましい。

(2) 試験機は、十分安定性がある台に置き、圧子取付け軸を鉛直にして使用する。

4.2 デンケーター デンケーターは、乾燥塩化カルシウム又はシリカゲル入りのものとする。

4.3 試料受けジグ 試料受けジグは、図1に示すものを使用する。