



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6804—2008  
代替 GB/T 6804—2002

---

## 烧结金属衬套 径向压溃强度的测定

Sintered metal bushes—  
Determination of radial crushing strength

(ISO 2739:2006, MOD)

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

本标准修改采用 ISO 2739:2006《烧结金属衬套 径向压溃强度的测定》。

本标准与 ISO 2739:2006 的主要技术差异及编辑性修改如下：

- 增加了对试样进行测量时的具体要求,包括测量用具和测量方法；
- 增加了数值修约规则；
- 删除了 ISO 2739:2006 的前言部分；
- 用小数点符号“.”代替小数点“,”；
- 由于表 1 中“1MPa = 1N/m<sup>2</sup>”存在错误,故删除此条。

本标准是对 GB/T 6804—2002《烧结金属衬套 径向压溃强度的测定》的修订。修订时,对标准技术内容作了如下修改：

- 增加了对精确度说明的条款。

本标准由中国机械工业联合会提出并归口。

本标准主要起草单位:北京市粉末冶金研究所有限责任公司。

本标准主要起草人:郝英、徐行、陈维、仲文治、黄月初。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 6804—1986、GB/T 6804—2002。

# 烧结金属衬套

## 径向压溃强度的测定

### 1 范围

本标准规定了圆筒形烧结金属衬套径向压溃强度的测定方法。

本标准适用于纯金属粉末或合金粉末制成的烧结衬套。

带挡边的烧结金属衬套(滑动轴承)如需测定径向压溃强度,可将外径尺寸不同的部分切除,测定主体部分。球形烧结金属轴承由供需双方协议,参考本标准规定的方法测定压溃负荷。

### 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 8170—1987 数值修约规则

### 3 原理

在圆筒形试样上缓慢地连续增加径向负荷,直到产生破裂,测得压溃负荷(也称最大压溃负荷)。试样变形量不得超过直径的10%。用压溃负荷与圆筒形试样尺寸的关系式计算径向压溃强度。

### 4 装置与量具

4.1 试验机:能将径向载荷连续施加到试样上,并能显示压溃负荷读数的装置。

4.2 量具:游标卡尺、千分尺或量程与精度合适的其他量具。

### 5 试样

5.1 试样为烧结成的圆筒形(见图1),不允许有凸缘、缺口、沟槽、横孔或斜面。试样两端不允许有毛刺。

5.2 试样可以是经过浸油的或未经浸油的。

5.3 如有必要,圆筒试样可由机械加工而得;但加工后的筒形试样的试验结果可能与未经机加工的有差别。

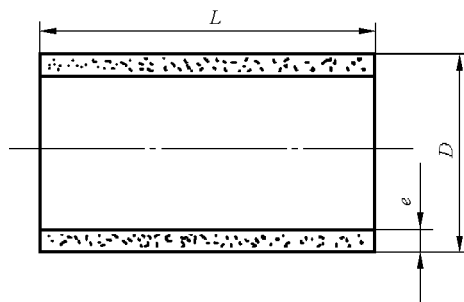


图1 试样