

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Ichkari tagliklarni tekshirish usullari - To‘piq shtiftini ushlab turish kuchi

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Footwear — Test methods for insoles — Heel pin holding strength

Official edition

**Ushbu standartni O‘zbekiston Respublikasi hududida rasmiy chop etish mutloq
huquqi O‘zbekiston standartlar institutiga tegishli**

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Ichkari tagliklarni tekshirish usullari - To'piq shtiftini ushlab turish kuchi

Rasmiy nashr

(ISO 20867:2018, IDT)

O'ZBEKISTON STANDARTLAR INSTITUTI

Toshkent

SO‘Z BOSHI

1. O‘zbekiston standartlar instituti tomonidan ISHLAB CHIQILDI VA TASDIQLASHGA TAQDIM ETILDI.

2. O‘zbekiston standartlar institutining 2024 yil 15-iyuldagi 37/XSt-sonli buyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3. Ushbu standart ISO 20867:2018 “Footwear — Test methods for insoles — Heel pin holding strength” standartiga aynan o‘xshash

4. DASTLABKI JORIY ETILISHI

Ushbu standartni va unga bo‘lgan o‘zgartishlarni O‘zbekiston hududida joriy etish haqidagi axborot O‘zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligi tomonidan nashr etiladigan ko‘rsatkichda chop etiladi. Ushbu standartni qayta ko‘rib chiqish yoki bekor qilish haqidagi muvofiq axborot O‘zbekiston texnik jihatdan tartibga solish agentligi tomonidan nashr etiladigan axborot ko‘rsatkichida chop etiladi.

Ushbu standartni O‘zbekiston hududida rasmiy chop etish mutloq huquqi O‘zbekiston standartlar institutiga tegishli

Mundarija

Muqaddima	V
1 Qo‘llash doirasi	1
2 Standartlarga havolalar	1
3 Atamalar va ta’riflar	1
4 Jihozlar va materiallar	1
5 Namuna olish va konditsionerlash	2
6 Sinov usullari	2
6.1 Quruq sinov	2
6.2 Nam sinov	3
7 Natijalarni ifodalash	3
8 Sinov hisoboti	3
Bibliografik ma’lumotlar	5

Muqaddima

ISO (Xalqaro standartlashtirish tashkiloti) - milliy standartlar organlarining (ISO a’zolari) butun dunyo federatsiyasi. Xalqaro standartlarni tayyorlash bo’yicha ishlar odatda ISO texnik qo‘mitalari orqali amalga oshiriladi. Texnik qo‘mita tashkil etilgan mavzudan manfaatdor bo‘lgan har bir a’zo organ ushbu qo‘mitada vakillik qilish huquqiga ega. Ishda ISO bilan hamkorlikda xalqaro tashkilotlar, davlat va nodavlat tashkilotlar ham ishtirok etmoqda. ISO Xalqaro elektrotexnika komissiyasi (IEC) bilan elektrotexnika standartlashtirishning barcha masalalari bo’yicha yaqindan hamkorlik qiladi.

Ushbu hujjatni ishlab chiqishda qo‘llaniladigan protseduralar va uni keyingi ta’mirlash uchun mo‘ljallangan protseduralar ISO/IEC Direktivasining 1-qismida tasvirlangan. Xususan, har xil turdagi ISO hujjatlari uchun zarur bo‘lgan turli tasdiqlash mezonlariga e’tibor qaratish lozim. Ushbu hujjat ISO/IEC direktivalarining 2-qismining tahrir qoidalariga muvofiq ishlab chiqilgan (qarang: www.iso.org/directives)

Ushbu hujjatning ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo‘lishi mumkinligiga e’tibor qaratiladi. ISO patent huquqlarining birortasini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas. Hujjatni ishlab chiqish jarayonida aniqlangan har qanday patent huquqlarining tafsilotlari Kirishda va/yoki olingan patent deklaratsiyalarining ISO ro‘yxatida bo‘ladi (www.iso.org/patents ga qarang:).

Ushbu hujjatda foydalanilgan har qanday savdo nomi foydalanuvchilarning qulayligi uchun berilgan ma’lumotdir va tasdiqni tashkil etmaydi.

Standartlarning ixtiyoriyligi, muvofiqlikni baholash bilan bog‘liq ISO maxsus atamalari va iboralarining ma’nosi, shuningdek, ISOning Jahon Savdo Tashkilotining (JST) Savdodagi Texnik To‘siqlar (TBT) tamoyillariga sodiqligi to‘g‘risida ma’lumot olish uchun qarang. quyidagi URL: www.iso.org/iso/foreword.html.

Ushbu hujjat ISO/TC 216, Oyoq kiyimlari texnik qo‘mitasi tomonidan tayyorlangan.

Ushbu ikkinchi nashr texnik jihatdan qayta ko‘rib chiqilgan birinchi nashrni (ISO 20867: 2001) bekor qiladi va almashtiradi.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**POYAFZAL - ICHKARI TAGLIKLARNI TEKSHIRISH USULLARI - TO'PIQ
SHTIFTINI USHLAB TURISH KUCHI**

**ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ СТЕЛЕК — ПРОЧНОСТЬ УДЕРЖАНИЯ
ПЯТОЧНОГО ШТИФТА**

**FOOTWEAR — TEST METHODS FOR INSOLES — HEEL PIN HOLDING
STRENGTH**

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llash doirasi

Ushbu hujjat taglik komponentining tovon shtiftini ushlab turish qobiliyatini aniqlash va uning boshini taglik komponenti orqali tortib olishning oldini olish usulini belgilaydi.

Usul poshnalari ichki biriktirilgan poyabzal o'rindig'ida qo'llaniladigan ichki tagliklarga, shuningdek, tashqi tovon qo'shimchalari qo'llaniladigan va to'pig'i qisilgan o'rindiq qismlariga nisbatan qo'llaniladi.

2 Standartlarga havolalar

Quyidagi hujjatlar matnda shunday atalganki, ularning bir qismi yoki barcha mazmuni ushbu hujjat talablarini tashkil qiladi. Sana ko'rsatilgan havolalar uchun faqat keltirilgan nashr amal qiladi. Sana ko'rsatilmagan havolalar uchun havola qilingan hujjatning so'nggi nashri (shu jumladan har qanday tuzatishlar) qo'llaniladi.

ISO 5893, Kauchuk va plastmassani sinovdan o'tkazish uchun uskunalari - valentlik, egilish va siqish turlari (doimiy harakat tezligi) - spetsifikatsiya

ISO 17709, Poyafzal - Namuna olish joyi, namunalar va sinov qismlarini tayyorlash va konditsioner qilish muddati

ISO 18454, Poyafzal - poyabzal va butlovchi qismlarni konditsionerlash va sinovdan o'tkazish uchun standart atmosferalar

3 Atamalar va ta'riflar

Ushbu hujjatning maqsadlari uchun quyidagi atamalar va ta'riflar qo'llaniladi.

ISO va IEC quyidagi manzillarda standartlashtirishda foydalanish uchun terminologik ma'lumotlar bazasini saqlaydi:

--ISO onlayn ko'rish platformasi: <https://www.iso.org/obp> manzilida mavjud

--IEC elektropediya: <http://www.electropedia.org/> manzilida mavjud

3.1 tovon shtiftini ushlab turish kuchi

simulyatsiya qilingan tovon shtiftining boshini taglik materialidan surish uchun zarur bo'lgan kuch

4 Jihozlar va materiallar

Quyidagi jihozlar va materiallardan foydalanish kerak:

4.1 Burg'ilash, 2,0 mm \pm 0,1 mm diametrli burama burg'ilash uchi bilan jihozlangan.

4.2 Cho'zilishni sinash mashinasi (dinamometr) ISO 5893 talablariga javob berishi kerak, B darajasiga mos keladigan aniqlikda, 100 mm/min \pm 20 mm/min doimiy harakat tezligi. Kuch yoki maksimal kuch ko'rsatkichini avtografik yozib olish tavsiya etiladi.

4.3 Dinamometr uchun biriktirma, quyidagi ikki qismdan iborat:

a) Qattiq sinov bo'lagini qo'llab-quvvatlovchi plastinka, diametri 12 mm bo'lgan dumaloq teshik va kuch o'lchash tizimiga biriktiruvchi vosita bo'lib, sinov paytida qo'llaniladigan kuchning ta'sir chizig'i teshik markazidan o'tadi va plastinkaga perpendikulyar bo'ladi.

b) Sinov qismidan sterjen itarish vositasini ta'minlovchi qo'zg'alish tizimi uchun moslama; sterjenning yetakchi qismi 2 mm diametrli dastani, qolgan qismi diametri $4,0 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$ boshdan iborat bo'lib, ikki qism sterjen o'qiga perpendikulyar tekislik shaklida yelkada birlashadi. (Bu o'lchamlar $8 \text{ mm} \times 14 \text{ mm}$ o'lchamdagi tovon shtiftiga mos keladi).

Kombinatsiyalangan biriktirma sterjen o'qi sinov qismini qo'llab-quvvatlovchi plastinkadagi teshikning markazidan o'tishini ta'minlash uchun mo'ljallangan (1-rasmga qarang).

4.4 Quyidagi talablarga javob beradigan siferblat mikrometr o'lchagichi:

O'lchagich mustahkam asosda turishi kerak, u o'lik og'irlikda yuklangan bo'lishi kerak va qo'llaniladigan $3,85 \text{ N} \pm 0,10 \text{ N}$ kuch bo'lishi kerak. Bosuvchi oyoq tekis, dumaloq va diametri 10,0 mm bo'lishi kerak va uning harakat yo'nalishi sandonning yuziga normal bo'lishi kerak. Sandon diametri 10,0 mm bo'lgan silindrning tekis, gorizontaal yuzasi bo'lishi kerak, diametri 50 mm bo'lgan tekis dumaloq platforma yuzasidan 3 mm. Bosuvchi oyog'i, platforma va chiqadigan sandonning o'qlari mos kelishi va oyoqning harakat yo'nalishi bilan bir xil bo'lishi kerak. Oyoq va sandonning yuzlari oyoqning barcha pozitsiyalari uchun parallel bo'lishi kerak, xato 0,005 mm dan oshmasligi kerak. Siferblat o'lchagich to'g'ridan-to'g'ri 0,01 mm gacha o'qish uchun gradusli bo'lishi kerak. Ochiq o'lchovni berish uchun yetarlicha katta o'lchamdagi terish va paralaks tufayli xatolarni kamaytirish uchun shkalaga yaqin mos ko'rsatkich bo'lishi kerak. O'lchagichning ko'rsatkichlari butun shkala bo'ylab 0,01 mm gacha aniq bo'lishi kerak.

4.5 Distillangan suv.

4.6 To'rtburchak pichoq, $80 \text{ mm} \times 20 \text{ mm}$ sinov qismini kesish uchun.

Pichoqning ichki yuzasi chiqib ketish chetidan tashqariga taxminan 5° vertikalga burchak ostida bo'lishi kerak, shunda sinov bo'lagi kesilganda sinov qismining chetiga zarar bermasdan pichoqdan o'tadi.

5 Namuna olish va konditsionerlash

To'rtburchak pichoq (4.6) yordamida poyabzal tagligidan $80 \text{ mm} \times 20 \text{ mm}$ o'lchamdagi ikkita to'rtburchak sinov qismini kesib oling, ichki tagliklarni yoki taqdim etilgan komponentni kesib oling. Quruq sinov uchun bitta sinov bo'lagidan foydalaning (6.1 ga qarang) va nam sinov uchun bittadan foydalaning (6.2 ga qarang).

Agar sinov bo'laklari poyabzal tagligidan yoki kesilgan taglikdan olingan bo'lsa, namunalar ISO 17709 ga muvofiq amalga oshirilishi kerak.

Quruq sinov uchun sinov qismi (6.1 ga qarang) sinovdan oldin kamida 48 soat davomida ISO 18454 ga muvofiq shartli bo'lishi kerak va sinov ushbu atmosferada o'tkazilishi kerak.

Nam sinov uchun sinov qismi 6.2-bandda tavsiflangan usulni amalga oshirishdan oldin konditsionerlikni talab qilmaydi.

6 Sinov usullari

6.1 Quruq sinov

6.1.1 Sinov qismining qalinligini mikrometr o'lchagich (4.4) yordamida o'rta chiziqning 80 mm tomoniga parallel bo'lgan uchta nuqtasida, bir chetidan mos ravishda 20 mm, 40 mm va 60 mm masofada o'lchang.

6.1.2 2,0 mm diametrli burg'ulash uchidan (4.1) foydalanib, sinov qismining o'rta chizig'i bo'ylab 80 mm tomonga parallel ravishda, bir uchidan mos ravishda 20 mm, 40 mm va 60 mm masofada uchta teshik oching.

6.1.3 Sterjenning boshini materialning oyoq tomonida joylashgan bir teshikdan o'rnatish. Dinamometrni (4.2) jag'ni ajratish tezligi $100 \text{ mm/min} \pm 20 \text{ mm/min}$ bo'lib, ichki taglik ishlamay qolguncha doimiy ravishda kuchni qayd eting. Agar kerak bo'lsa, sinov qo'shimchasining og'irligining qayd etilgan kuchga ta'sirini tuzatuvchi maksimal kuchga e'tibor bering.

6.1.4 Sinov qismidagi boshqa ikkita teshikning har biridan foydalanib, 6.1.3-bandda tavsiflangan usulni takrorlang.

6.2 Nam sinov

6.2.1 6.1.1-bandda tavsiflangan jarayonni qo'llash orqali sinov qismining qalinligi o'lchanadi. 2,0 mm diametrli burg'ilovchi uchidan (4.1) foydalanib, o'rta chiziq bo'ylab 80 mm tomonga parallel ravishda bir uchidan mos ravishda 20 mm, 40 mm va 60 mm masofada uchta teshik qiling. Sinov qismini $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ haroratli suvda 6 soat davomida namlang. Uni suvdan olib tashlang va sirtini quriting.

6.2.2 Kechiktirmasdan, 6.1.3 va 6.1.4-bandlarda tavsiflangan usulni bajaring.

7 Natijalarni ifodalash

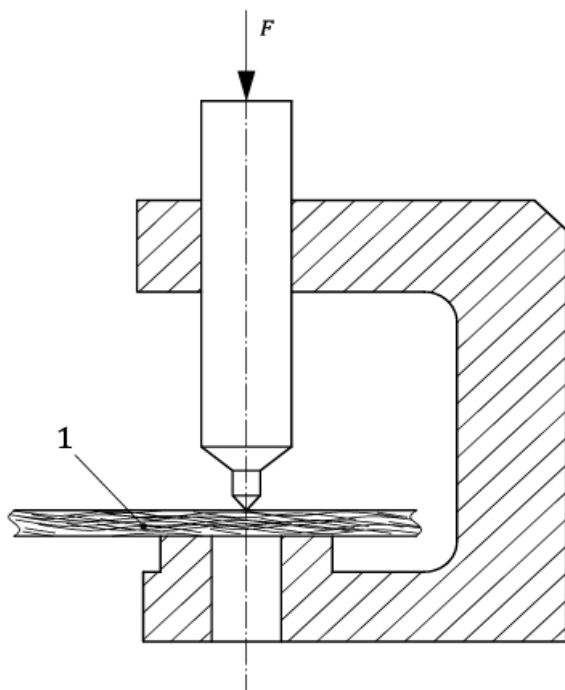
7.1 Har bir sinov bo'lagi uchun qayd etilgan uchta maksimal kuchning o'rtacha qiymatini alohida hisoblab chiqing va natijalarni mos ravishda quruq va nam taglik materialining tovon shtiftini ushlab turish kuchi sifatida Nyutonda ifodalang.

7.2 Har bir sinov qismi qalinligi uchun o'rtacha qiymatni ham hisoblang.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- ushbu hujjatga havola, ya'ni ISO 20867:2018;
- natijalar 7.1 ga muvofiq ifodalangan nam va quruq taglik material uchun;
- 7.2 ga muvofiq ifodalangan taglik materialining qalinligi;
- namunaning tabiati va to'liq identifikatsiyasi;
- tegishli hollarda namuna olish tartibining tavsifi;
- sinov usuliga havola;
- standart sinov tartibidan har qanday og'ish tafsilotlari;
- sinov sanasi;
- sinov paytida kuzatilgan standart atmosfera sharoitlari.



Kalit so'z

1 - sinov qismi

F - qo'llaniladigan kuch

1-rasm - Cho‘zilishni tekshirish mashinasi uchun biriktirma

