

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Ichki tagliklarni sinash usullari – Choklar uzilishiga chidamliligi

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Footwear — Test methods for insoles — Resistance to stitch tear

Official edition

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

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyafzal - Ichki tagliklarni sinash usullari – Choklar uzilishiga chidamliligi

Rasmiy nashr

(ISO 20876:2018, 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 20876:2018 “Footwear — Test methods for insoles — Resistance to stitch tear” 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
7 Natijalarni ifodalash	3
8 Sinov hisoboti	3
Bibliografik ma’lumotlar	4

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 20876: 2001) bekor qiladi va almashtiradi.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**POYAFZAL - ICHKI TAGLIKLARNI SINASH USULLARI – CHOKLAR
UZILISHIGA CHIDAMLILIGI**

**ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ СТЕЛЕК — УСТОЙЧИВОСТЬ К
РАЗРЫВУ ШВОВ**

**FOOTWEAR — TEST METHODS FOR INSOLES — RESISTANCE TO STITCH
TEAR**

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llash doirasi

Ushbu hujjat materialdan qat'i nazar, ichki taglikning tikuvlarni ushlab turish yoki mahkamlangan metall mahkamlagichlarni olish qobiliyatini baholash usulini tavsiflaydi. Usul, hatto yopishtiruvchi vositalar yordamida bo'lsa ham, taglik materiallari uchun umumiy sifat mezoni sifatida qabul qilingan.

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 7500-1, Metall materiallar - Statik bir o'qli sinov mashinalarini kalibrlash va tekshirish - 1-qism: Kuchlanish / siqish sinov mashinalari - Kuch o'lchash tizimini kalibrlash va tekshirish

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

ISO 18454 Poyafzal - Poyafzal va poyafzal komponentlarini 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 standartlashtirishda foydalanish uchun terminologik ma'lumotlar bazasini quyidagi manzillarda saqlaydi:

— ISO Onlayn ko'rish platformasi: [https:// www .iso .org/ obp](https://www.iso.org/obp) manzilida mavjud

— IEC Electropedia: [http:// www .electropedia .org/](http://www.electropedia.org/) saytida mavjud

3.1 chok uzilishiga chidamlilik

taglik materialining sinov namunasi orqali belgilangan o'lchamdagi sim halqasini tortib olish uchun zarur bo'lgan kuch

4 Jihozlar va materiallar

Quyidagi jihozlar va materiallardan foydalanish kerak:

4.1 Diametri $1,60 \text{ mm} \pm 0,01 \text{ mm}$ bo'lgan burama burg'ulash uchi bilan jihozlangan burg'ulovchi.

4.2 Sinov qismidagi har bir juft teshikning markazlari orasidagi $8,0 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$ aniq masofani ta'minlash uchun burg'ulash moslamasi (1-rasmga qarang).

4.3 Po'lat sim, uzunligi 150 mm, diametri $0,90 \text{ mm} \pm 0,01 \text{ mm}$ (20 SWG).

Bu 7 mm diametrli opravkada simning har bir uchiga 1,5 kN dan 2 kN gacha kuch qo'llash orqali teng uzunlikdagi parallel qo'llarga ega bo'lgan halqa shaklida hosil bo'ladi, shunda halqa shakli opravkanikiga mos keladi.

Izoh Qo'llash natijasida noto'g'ri shaklga ega bo'lgan ilmoqlar, agar nosimmetrikliklar bartaraf etilsa, shakllantiruvchi opravka ustida qayta ishlatilishi mumkin.

4.4 Cho'zilishni sinovdan o'tkazish mashinasi, cho'zilish sinovi mashinasi ISO 7500-1 talabiga, 2-sinfga to'g'ri keladigan aniqlikda, 100 mm/min \pm 20 mm/min harakatning doimiy tezligi bilan mos kelishi kerak. Kuch yoki maksimal kuch ko'rsatkichini avtografik yozib olish tavsiya etiladi.

4.5 Quyidagi ikki qismdan iborat bo'lgan cho'zilishni tekshirish mashinasiga biriktirma:

4.5.1 Yuqori jag', sinov qismi uchun qattiq qo'llab-quvvatlovchi plastinkadan iborat, 12,0 mm \pm 0,5 mm, 6,0 mm \pm 0,5 mm bo'lgan to'rtburchaklar teshikli va kuch ta'sir chizig'i teshik markazidan o'tib, plastinkaga perpendikulyar bo'lishi uchun kuch o'lchash tizimiga biriktiruvchi vosita.

4.5.2 Pastki jag', po'lat simli halqani qo'zg'alish tizimiga ulash vositasini o'z ichiga oladi, shunda pastadirning ikki qo'li sinov paytida qo'llaniladigan kuch ta'sir chizig'idan 8 mm masofada va teng masofada ikkita yo'naltiruvchi teshik bilan parallel tutiladi.

Qo'shimcha sinovda halqa tekisligi diafragmaning uzun tomoniga parallel bo'lgan holda, sinov qismi uchun qattiq qo'llab-quvvatlovchi plastinkadagi teshikning markazidan o'tkazilishini ta'minlash uchun mo'ljallangan.

4.6 Qattiq asosda turgan va bosim oyog'i 49 kPa \pm 5 kPa¹⁾ bosim o'tkazadigan o'lik og'irlik bilan yuklangan mikrometr o'lchagichni tering. O'lchagich tekis, dumaloq va diametri 10,0 mm bo'lgan bosim oyog'iga ega.

O'lchagich 0,01 mm shkala bo'linmalariga ega.

¹⁾ - 1 Pa = 1 N/m².

5 Namuna olish va konditsionerlash

Poyafzal tagligidan, kesilgan taglikdan yoki ta'minlangan qismdan taxminan 75 mm \times 25 mm bo'lgan ikkita to'rtburchak sinov qismini kesib oling, bir sinov qismi ikkinchisiga perpendikulyar. Yo'nalishini ko'rsatish uchun ikkala sinov qismini belgilang.

Agar sinov qismlari poyafzaldan yoki kesilgan komponentdan olingan bo'lsa, namunalar ISO 17709 ga muvofiq amalga oshirilishi kerak.

Sinov qismlarini ISO 18454 ga muvofiq kamida 24 soat davomida tozalang.

6 Sinov usullari

6.1 Har bir sinov bo'lagining qalinligini (millimetrdan) markaz chizig'i bo'ylab 75 mm tomonga parallel ravishda teng masofada joylashgan uchta nuqtada, mikrometr o'lchagich (4.6) yordamida o'lchang.

6.2 1,6 mm burama burg'ulash uchi (4.1) bilan jihozlangan matkapdan foydalanib, har bir sinov qismini yuz tomondan o'rta chiziq bo'ylab uch juft teshik bilan va 75 mm tomonga parallel ravishda burg'ulang. Har bir juftning teshiklari bir-biridan 8,0 mm \pm 0,2 mm masofada aniq joylashtirilganligiga ishonch hosil qilish uchun burg'ulash moslamasidan (4.2) foydalaning. 1-rasmda ko'rsatilganidek, bir juft teshikni markazda, qolgan ikkita juftni esa markaziy juftlik va sinov namunasining uchlari o'rtasida burg'ulang.

6.3 Sim halqasini (4.3) yuz tomondan bir sinov qismidagi juft teshiklardan o'tkazing.

Ilgakning qo'llarini parallel tutib, ularni sinov qismining qo'llab-quvvatlovchi plitasidagi teshikdan (4.5.1) va pastki jag'ning biriktirgichidagi (4.5.2) yo'naltiruvchi teshiklardan (8 mm masofada) o'tkazing. Uchlarini joyiga mahkam bog'lab qo'ying.

Poyafzal materiali ishlamay qolguncha valentlikni tekshirish mashinasini (4.5) ishlatang.

Ta'sir qilingan maksimal kuchga (nyutonlarda) e'tibor bering. Agar tikuvni yirtib tashlash qo'shimchasining massasi qayd etilgan kuchga hissa qo'shsa, sinov qismiga ta'sir qiladigan aniq kuchni olish uchun ushbu qiymatni to'g'rilang.

6.4 Sinov qismidagi qolgan ikki juft teshikda usulni takrorlang. Ushbu protsedurani ikkinchi sinov qismiga o'xshash tarzda bajaring.

7 Natijalarni ifodalash

7.1 Har bir sinov bo'lagi uchun qayd etilgan uchta maksimal kuchning o'rtacha qiymatini hisoblang. Ushbu ikkita qiymatni asosiy yo'nalishlar uchun chokning uzilishga chidamliligi sifatida, nyutonlarda eng yaqin 0,1 N gacha xabar bering.

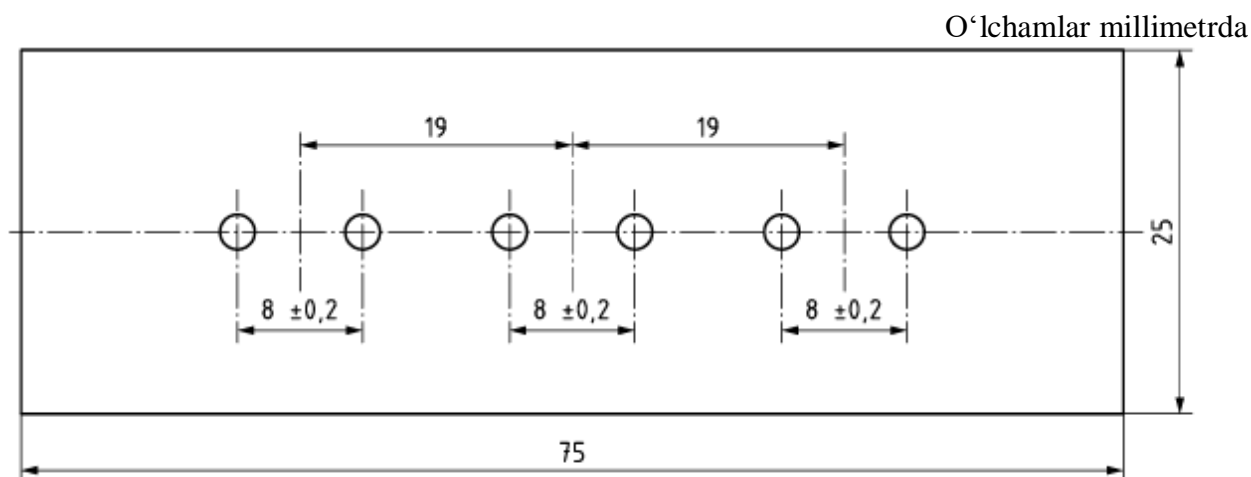
Natijalar uchta qiymatning o'rtacha qiymati bo'ladi.

7.2 Har bir sinov bo'lagi uchun uchta qalinlik o'lchovining o'rtacha qiymatini hisoblang.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) ushbu hujjatga havola, ya'ni ISO 20876:2018;
- b) 7.1 ga muvofiq ifodalangan har bir asosiy yo'nalish uchun tikuvning yirtilishiga qarshilik;
- c) 7.2 ga muvofiq ifodalangan har bir sinov qismining qalinligi;
- d) sinovdan o'tgan poyafzal namunalarining to'liq tavsifi, shu jumladan tijorat uslublari kodlari, ranglar, tabiat va boshqalar;
- e) tegishli hollarda namuna olish tartibining tavsifi;
- f) standart sinov usulidan har qanday og'ish tafsilotlari;
- g) sinov sanasi;
- h) ushbu sinov usulidan har qanday og'ish.
- i) sinov paytida kuzatilgan standart atmosfera sharoitlari.



1-rasm - Sinov qismi

