

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Charm. Fizikaviy va mexanik sinovlar. Donning yorilishi va donning yorilishi indeksiga qarshilikni aniqlash

(ISO 3378:2002, IDT)

Rasmiy nashr

O'zbekiston standartlar instituti

Toshkent

So‘z boshi

1 O‘zbekiston standartlar instituti tomonidan QABUL QILISHGA TAQDIM ETILDI.

2 O‘zbekiston standartlar institutining 2024-yil 12 - avgustdagi 45/XSt-son buyrug‘i bilan TASDIQLANDI.

3 Ushbu standart ISO 3378:2002 “Leather. Physical and mechanical tests. Determination of resistance to grain cracking and grain crack index” xalqaro standartiga aynan o‘xshash.

4 DASTLABKI AMALGA KIRITILISHI

Ushbu standart va unga bo‘lgan o‘zgartishlarni O‘zbekiston hududida amalga kiritish haqidagi axborot Standartlashtirish bo‘yicha milliy organning rasmiy veb-saytlari va standartlarning yillik axborot ko‘rsatkichlarida qayd etiladi. Ushbu standartni qayta ko‘rib chiqish yoki bekor qilish haqidagi muvofiq axborot Standartlashtirish bo‘yicha milliy organning rasmiy veb-saytlari va standartlarning yillik axborot ko‘rsatkichlarida qayd etiladi.

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

Kirish

ISO (Xalqaro Standartlashtirish Tashkiloti) - milliy standartlar organlari (ISO a'zo organlar) butun dunyo federatsiyasi hisoblanadi. Xalqaro standartlarni tayyorlash bo'yicha ishlar odatda ISO texnik qo'mitalari tomonidan 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 hamkorlik qiluvchi xalqaro tashkilotlar, davlat va nodavlat tashkilotlar ham ishtirok etmoqda. ISO Xalqaro elektrotexnika komissiyasi (IEC) bilan elektr standartlashtirishning barcha masalalari bo'yicha yaqin hamkorlik qiladi.

Xalqaro standartlar ISO/IEC direktivalarining 2-qismida keltirilgan qoidalarga muvofiq ishlab chiqilgan.

Texnik qo'mitalarning asosiy vazifasi xalqaro standartlarni tayyorlashdan iborat. Texnik qo'mitalar tomonidan qabul qilingan Xalqaro standartlar loyihalari ovoz berish uchun a'zo organlarga yuboriladi. Xalqaro standart sifatida e'lon qilish ovoz beruvchi a'zo organlarning kamida 75 % tomonidan ma'qullanishi kerak.

Ushbu standartning ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo'lishi mumkinligiga e'tibor qaratiladi.

ISO patent huquqlarining birortasini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas.

ISO 3378 Xalqaro charm texnologlari va kimyogarlari jamiyatlari ittifoqining fizik sinov komissiyasi (IUP komissiyasi, IULTCS) tomonidan Evropa standartlashtirish qo'mitasi (CEN) CEN/TC 289 Texnik qo'mitasi bilan hamkorlikda tayyorlangan, kotibiyati Charm. UNI tomonidan ISO va CEN o'rtasidagi texnik hamkorlik to'g'risidagi bitimga (Vena kelishuvi) muvofiq o'tkaziladi. U dastlab J. Soc-da nashr etilgan IUP 12 ga asoslangan. Charm savdosi kimyogarlari 44, p. 380, (1960) va 1961 yilda IULTCSning rasmiy usulini e'lon qildi. Ushbu yangilangan versiya J. Soc. Charm texnologiyasi. Kimyo. 84, b. 347, (2000) va 2001 yil mart oyida rasmiy usul qayta tasdiqlangan. Xuddi shu printsip qo'llaniladi, lekin matn yangilangan va qabul qilinadigan test qismlari sonini o'z ichiga oladi.

Ushbu ikkinchi nashr texnik jihatdan qayta ko'rib chiqilgan birinchi nashrni (ISO 3378:1975) bekor qiladi va almashtiradi.

Ushbu standartni talqin qilish yoki qo'llashda tushunmovchiliklar yuzaga kelganda standartning asli yozilgan tillarining biridan foydalanish tavsiya etiladi.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Charm. Fizikaviy va mexanik sinovlar. Don yorilishiga qarshilik va don yorilish indeksini aniqlash

Кожа. Физико-механические испытания. Определение стойкости к растрескиванию зерна и индекса растрескивания зерна

Leather. Physical and mechanical tests. Determination of resistance to grain cracking and grain crack index

Amalga kiritish sanasi 12.10.2024

1 Qo'llanish doirasi

Ushbu standart charmning donning parchalanishiga chidamliligini aniqlash va don yorilishi indeksini aniqlash usulini belgilaydi. Bu barcha og'ir charmlarga qo'llaniladi.

2 Standartlarga havolalar

Quyidagi havola qilingan hujjatlar ushbu standartni qo'llash uchun ajralmas hisoblanadi. Sanasi ko'rsatilgan havolalar uchun faqat keltirilgan nashr qo'llaniladi. Sanasi ko'rsatilmagan havolalar uchun havolali hujjatning so'nggi nashri (shu jumladan har qanday o'zgartirishlar) qo'llaniladi.

ISO 2418 Charm. Kimyoviy, fizik-mexanik va chidamlilik sinovlari. Namuna olish joyi (Leather. Chemical, physical and mechanical and fastness tests. Sampling location)

ISO 2419 Charm. Fizikaviy va mexanik sinovlar. Namuna tayyorlash va tozalash (Leather. Physical and mechanical tests. Sample preparation and conditioning)

ISO 2589 Charm. Fizikaviy va mexanik sinovlar. Qalinligini aniqlash (Leather. Physical and mechanical tests. Determination of thickness).

3 Tamoyil

Charm namunasi charm va qisqichni aloqada ushlab turish uchun zarur bo'lgan minimal kuch bilan ma'lum diametrli qisqich atrofida o'ng tomoni tashqariga buklanadi. Chiziq nazorat qilinadi va har qanday yoriqlar qayd etiladi.

4 Qurilma

4.1 Sinov mashinasi, shu jumladan 4,2 dan 4,4 gacha.

4.2 Sinov qismining bir uchini qattiq ushlab turadigan qisqich yoki boshqa qurilma.

4.3 Silindrsimon rolik, diametri 25,0 mm 0,5 mm, o'qqa perpendikulyar tutqich o'rnatilgan, rulonning holati tutqichdagi holatiga qarab sozlanishi.

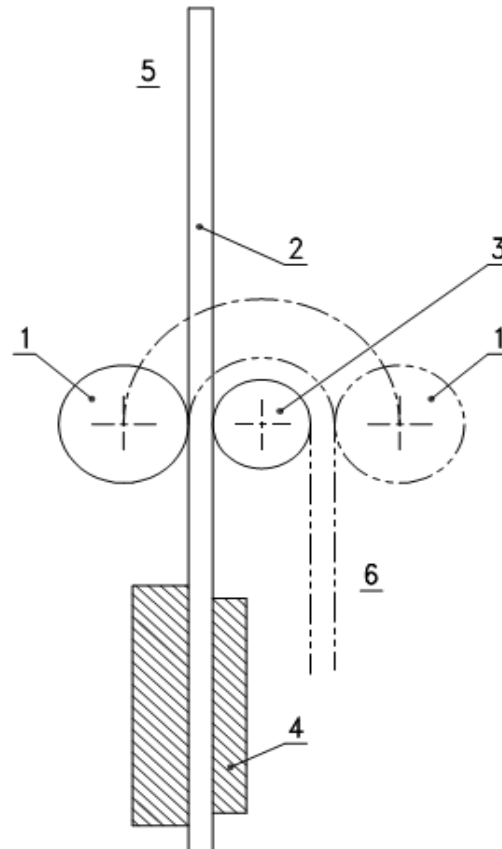
4.4 Diametrlari 1-jadvalda keltirilgan qisqichlar to'plami.

1-jadval. Qisqichlarning diametri

Qisqich raqami	Diametri mm
1	$61,67 \pm 0,03$
2	$35,00 \pm 0,03$
3	$23,57 \pm 0,03$
4	$17,22 \pm 0,03$
5	$13,18 \pm 0,03$
6	$10,38 \pm 0,03$
7	$8,33 \pm 0,03$
8	$6,76 \pm 0,03$

4.5 Umumiy joylashuv shundan iboratki, rolik (4.3) va qisqich (4.4) sinov qismining o'rta qismining to'liq kengligi bo'ylab mos ravishda don va go'sht yuzasi bilan aloqa qiladi. Ham qisqichning, ham rolikning o'qi sinov qismining uzunligiga perpendikulyar ekanligiga ishonch hosil qiling. Mandraning o'qini qisqichga nisbatan mahkamlang va rulonning o'qini qisqichning o'qiga aylantirilgan tutqichga mahkamlang. Sinov boshlanishidan oldin sinov qismi qisqich va rolik bilan aloqa qilganda hech qanday buzilishlarga duchor bo'lmasligi uchun qisqich, rolik va qisqichning nisbiy holati sozlanishiga ishonch hosil qiling.

1-Rasmda qisqich (4.2), rolik (4.3) va qisqichning (4.4) nisbiy holati reja ko'rinishida ko'rsatilgan.



Bu yerda

1 rolik

2 namuna

3 qisqich

4 qisma

5 sinov boshidagi holat

6 sinov oxiridagi holat

1-Rasm. Qisqich, rolik va qisqichning pozitsiyalari

4.6 Ichki devori ISO 2419 da ko'rsatilganidek, kengligi 25 mm 1 mm va minimal uzunligi 150 mm bo'lgan to'rtburchak bo'lgan presslash pichog'i.

4.7 Qalinlik o'lchagichi, ISO 2589da ko'rsatilganidek.

5 Namuna olish va namuna tayyorlash

5.1 ISO 2418 ga muvofiq namuna. Namunadan oltita sinov bo'lagini presslash pichog'ini (4.6) don yuzasiga qo'llash orqali, uzun tomonlari umurtqa pog'onasiga parallel bo'lgan uchta sinov bo'lagini va uzun tomonlari perpendikulyar bo'lgan uchta sinov qismini kesib oling.

Izoh - Agar bitta lotda ikkitadan ortiq charm yoki charmni sinovdan o'tkazish zarur bo'lsa, umumiy soni har bir yo'nalishda kamida uchta sinov bo'lari bo'lishi sharti bilan har bir yo'nalishda har bir charm yoki charmdan faqat bitta sinov bo'lari olinadi.

5.2 Sinov qismlarini ISO 2419 ga muvofiq sozlang.

5.3 ISO 2589 ga muvofiq sinov qismlarining qalinligini aniqlang.

6 Tartib-taomil

6.1 Qurilmani sozlash

6.1.1 Mashinada kerakli qisqichni joylashtiring.

6.1.2 Sinov qismining bir uchini joyiga mahkamlang. Qisqich va qisqichning nisbiy holatini charmning go'sht tomoni qisqich bilan aloqa qiladigan tarzda o'rnatish.

6.1.3 Tutqichni (4.3) qisqichning o'qiga mahkamlang va rulon charmning don yuzasiga tegguncha rolik holatini rostlang. Rolikning o'qini bu holatda qulflang.

6.2 Berilgan qisqich yordamida donning parchalanishiga qarshilik

6.2.1 Sinov bo'lagi va kerakli qisqich (6.1) holatida, tutqichni 5 s 1 soniyada 180° ga burang, shu bilan sinov qismi donasini qisqich atrofida tashqariga egib oling. Bükme paytida donni kuzatish va har qanday yorilishga e'tibor bering.

6.2.2 Agar kerak bo'lsa, boshqa qisqichlar bilan takrorlang.

6.3 Donning yorilish indeksini aniqlash

6.3.1 Raqamlangan qisqichlarning har birini navbatma-navbat ishlatib, 1-raqamdan boshlab, 6.1 va 6.2.1-bandlarda tasvirlangan tartibni bajaring. Donning yorilishiga olib keladigan eng katta qisqichning soniga e'tibor bering.

7 Natijalarni ifodalash

7.1 Belgilangan qisqich ustidagi yorilishga qarshilik aniqlansa, natija o'tish yoki muvaffaqiyatsizlik sifatida ifodalanadi.

7.2 Agar don yorilish ko'rsatkichi aniqlansa, yorilishga olib keladigan eng katta qisqichning sonini, n ni sinov buyumining qalinligi, t , millimetrga ko'paytirish, $n \cdot t$ yorilish indeksini oling. Agar charmni eng katta qisqich (qisqich 1 emas) atrofida egilayotganda don yorilib ketsa, don yorilish indeksi "1,5t dan kam" (t emas) bilan ifodalanishi kerak. Shunga o'xshab, agar don eng kichik qisqich (qisqich 8 emas) atrofida egilganda yorilib ketmasa, yorilish ko'rsatkichi "8,5 t dan katta" (8 t emas) bilan ifodalanishi kerak.

8 Sinov bayonnomasi

Sinov hisobotida har bir sinov bo'lagi uchun quyidagilar bo'lishi kerak:

- a) ushbu standartga havola, ya'ni ISO 3378: 2002;
- b) agar charm belgilangan diametrdagi ma'lum qisqich (yoki qisqichlar) ustida sinovdan o'tgan bo'lsa, qisqichlarning diametri va namunalar o'tgan yoki muvaffaqiyatsiz bo'lganligi;
- v) agar aniqlangan bo'lsa, donning yorilishi indeksi;
- d) ISO 2419 standartida ko'rsatilgan konditsionerlik va sinov uchun ishlatiladigan standart atmosfera (ya'ni, 20 °C/65 % nisbiy namlik yoki 23 °C/50 % nisbiy namlik);
- e) ushbu standartda ko'rsatilgan usuldan har qanday og'ishlar;
- f) namunani identifikatsiya qilish uchun to'liq ma'lumotlar va namuna olishga nisbatan ISO 2418 dan har qanday og'ish.

A.1 Mandralar to'plamining diametrlari shunday tanlanadiki, 5 mm qalinlikdagi charmni dumaloq egish, agar charmning neytral o'qi donalarning o'rtasida joylashgan bo'lsa, $(5n + 2,5)\%$ gacha cho'zilishi mumkin. egilgan sinov qismidagi go'sht yuzasi.

Qalinligi 5 mm bo'lgan charm uchun esa 5n don yorilish ko'rsatkichidir, shuning uchun bu charm uchun don yorilish ko'rsatkichi yorilish sodir bo'lganda donning taxminiy foiziga teng bo'ladi.

Izoh Yoriqdagi donning foiz kengayishi, bu mos keladigan qisqich tomonidan berilgan va keyingi kattaroq qisqich tomonidan berilgan kengaytmaning o'rtasida sodir bo'ladi va neytral o'q don va go'sht yuzasi o'rtasida o'rtada bo'ladi, deb hisoblangan.

Mandrel No.	Thickness of leather, millimetres											
	3		4		5		6		7		8	
	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
1	<4,5	-	<6	-	<7,5	-	<9	-	<10,5	-	<12	-
2	6	6	8	8	10	10	12	12	14	13	16	15
3	9	10	12	12	15	15	18	17	21	20	24	22
4	12	13	16	17	20	20	24	23	28	26	32	29
5	15	17	20	21	25	25	30	29	35	32	40	35
6	18	20	24	26	30	30	36	34	42	38	48	41
7	21	24	28	30	35	35	42	39	49	43	56	46
8	24	29	32	35	40	40	48	44	56	48	64	52
No crack at 8	>25,5		>34		>42,5		>51		>59,5		>68	

< represents "less than";

> represents "greater than"

B ilova
(ma'lumot uchun)

Uskunalar manbalari

Savdoda mavjud bo'lgan mos mahsulotlarga misollar quyida keltirilgan. Ushbu ma'lumotlar ushbu xalqaro standart foydalanuvchilariga qulaylik yaratish uchun berilgan va ISO tomonidan ushbu mahsulotlarni tasdiqlamaydi.

Tavsiya etilgan qurilma pastki charm donining yorilishini tekshirgich hisoblanadi, masalan:

SATRA texnologiya markazi, Rockingham Road, Ketchamng, Northants, NN16 9JH, Angliya

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 59.140.30