

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**Konveyer tasmalar. To‘qimachilik konveyer lentalarining yirtikli tarqalish qarshiligini
aniqlash usuli**

(ISO 505:2017, 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 505:2017 “Conveyor belts. Method for the determination of the tear propagation resistance of textile conveyor belts.” 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.

Ushbu standart ishlab chiqishda qo'llaniladigan protseduralar, shuningdek, uni keyingi ta'mirlash uchun mo'ljallangan protseduralar ISO/IEC direktivalarining 1-qismida tasvirlangan. Xususan, shuni ta'kidlash kerakki, har xil turdagi ISO hujjatlari uchun turli xil tasdiqlash mezonlari talab qilinadi. Ushbu hujjat ISO/IEC direktivalarining 2-qismining tahrir qoidalariga muvofiq tuzilgan (qarang: www.iso.org/directives).

Ushbu standartga ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo'lishi mumkinligiga e'tibor qaratiladi. ISO har qanday patent huquqlarini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas. Tafsilotlarni hujjatni ishlab chiqish jarayonida aniqlangan har qanday patent huquqlari kirish qismida va/yoki olingan ISO patent deklaratsiyalari ro'yxatida qayd etiladi (qarang: www.iso.org/patents).

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

Standartlarning ixtiyoriyligi, muvofiqlikni baholash bilan bog'liq bo'lgan ISO maxsus atama va iboralarining ma'nosi va ISOning Jahon Savdo Tashkilotining (JST) savdodagi texnik to'siqlar (TBT) tamoyillariga muvofiqligi to'g'risidagi ma'lumot uchun quyidagi URL manziliga qarang: www.iso.org/iso/foreword.html.

Ushbu standartning ISO/TC 41 Shkivlar va tasmalar (shu jumladan ponasimon), SC 3 Konveyer tasmalari kichik qo'mitasi tomonidan tayyorlangan.

Ushbu to'rtinchi nashr texnik jihatdan qayta ko'rib chiqilgan va quyidagi o'zgarishlarni o'z ichiga olgan uchinchi nashrni (ISO 505:1999) bekor qiladi va almashtiradi:

- normativ havolalar yangilandi.

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

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Konveyer tasmlari. To'qimachilik konveyer tasmlarining yirtiqli tarqalish qarshiligini aniqlash usuli

Конвейерные ленты. Метод определения сопротивления распространению разрыва текстильных конвейерных лент.

Conveyor belts. Method for the determination of the tear propagation resistance of textile conveyor belts

Amalga kiritish sanasi 12.10.2024

1 Qo'llanish doirasi

Ushbu standart to'qimachilik konveyer tasmlarida to'liq qalinlikda yoki faqat tana go'shtidagi dastlabki yirtiqning tarqalish qarshiligini o'lchash uchun sinov usulini belgilaydi.

Ushbu sinov bo'ylama yirtish xavfi mavjud bo'lgan qurilmalarda to'qimachilik tasmlariga qo'llash uchun mo'ljallangan.

2 Standartlarga havolalar

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

ISO 6133 Kauchuk va plastmassalar. Yirilish kuchi va yopishish kuchini aniqlashda olingan ko'p tepalik izlarini tahlil qilish (Rubber and plastics. Analysis of multi-peak traces obtained in determinations of tear strength and adhesion strength).

3 Atamalar va ta'riflar

Ushbu standartda atamalar va ta'riflar ko'rsatilmagan.

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

- ISO Onlayn ko'rish platformasi: <http://www.iso.org/obp> saytida mavjud
- IEC Electropedia: <http://www.electropedia.org/> saytida mavjud.

4 Tamoyil

Sinov sinov namunasida yuzaga keladigan dastlabki yorilishning tarqalishi uchun zarur bo'lgan kuchni ma'lum tezlikda valentlik sinovi orqali o'lchashdan iborat.

5 Qurilmalar

Uskuna quyidagi asosiy xususiyatlarga ega bo'lgan dinamometrning kuchlanish sinov mashinasidan iborat:

a) mashinani shunday tanlash kerakki, o'lchangan kuchlar to'liq nominal yuk ko'tarish diapazonining yuqori 90 % ichida bo'lishi kerak;

b) qisqichni kengaytirish tezligi (50 ± 10) mm/min gacha sozlanishi kerak;

c) qisqichni orasidagi bo'sh masofa kamida 300 mm ga sozlanishi kerak.

Sinov mashinasi qismini sindirishni davom ettirish uchun zarur bo'lgan kuchni grafik tarzda qayd etish uchun qurilma bilan jihozlangan bo'lishi kerak.

6 Sinov namunalari

6.1 Namuna olish usuli

Sinov namunalari namunadan lentaning bo'ylama yo'nalishi bo'yicha va lentaning chetlaridan kamida 50 mm masofada olinishi kerak.

6.2 Shakl va o'lchamlar

Shakl: to'rtburchaklar.

Uzunligi: 300 mm.

Kengligi: (100 ± 1) mm.

Qalinligi: to'liq tasma qalinligi yoki qopqoqsiz.

Agar to'quv iplari singandan ko'ra namunadan tortib olinganligi aniqlansa, namunaning kengligi 300 mm gacha oshirilishi kerak.

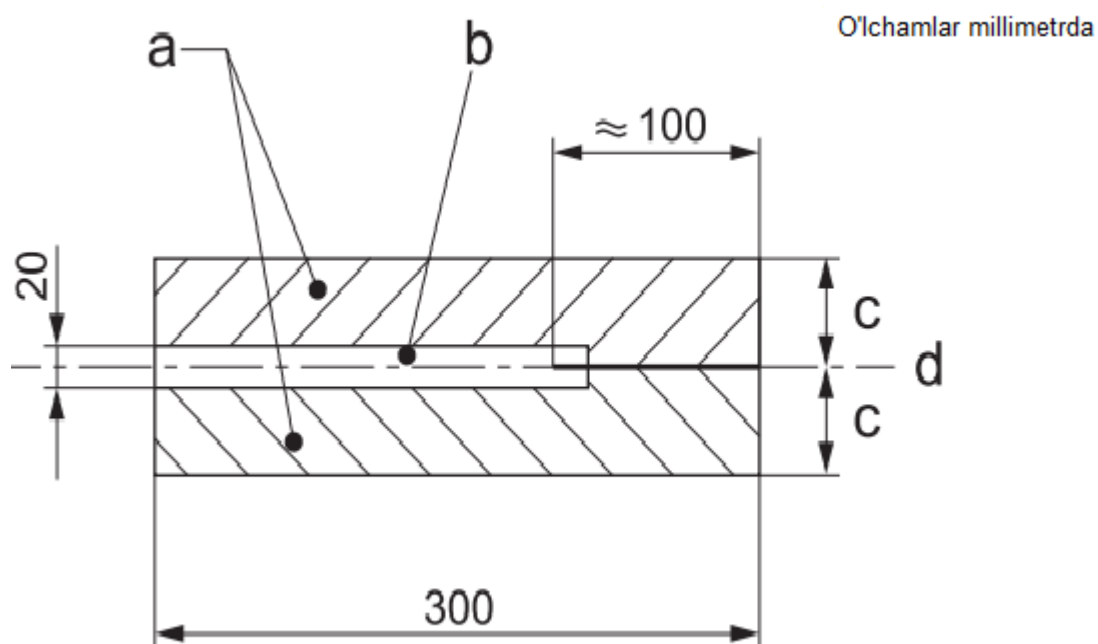
6.3 Raqam

Sinov uchun ikkita rasmdan foydalanish kerak: birinchi va ikkinchi A, ikkinchi va birinchi B (4-rasmga qarang).

6.4 Tayyorgarlik

Agar sinov qopqoqsiz o'tkazilsa, sinov namunalarining qopqoqlarini tozalash yoki parlatish yo'li bilan olib tashlash kerak.

Agar singan qatlam bo'lsa, singan qatlamni faqat 20 mm kengligida kesmasdan, mos ke-ladigan qoplamalarni olib tashlang, ya'ni. Sinov qismining bo'ylama o'qining har bir tomonida 10 mm, mashinaning jag'lari tomonidan ushlab turilgan joydan tashqari (1-rasmga qarang).



Bu yerda

a qopqoqli

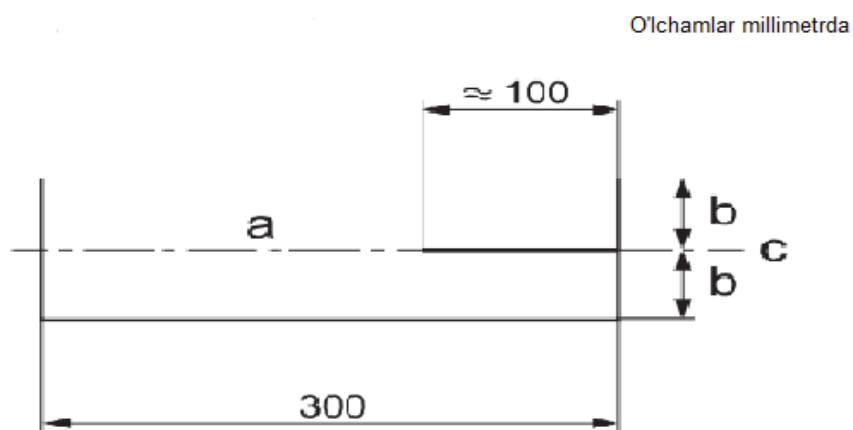
b qopqoqlari olib tashlangan

c 50 yoki 150 (6.2 ga qarang)

d kesilgan chiziq

1-Rasm. To'xtatish uchun sinov namunalari

Sinov namunalari ularning uchlaridan birining o'rtasidan uzunligiga parallel ravishda taxminan 100 mm uzunlikda kesib oling (2-rasmga qarang).



Bu yerda

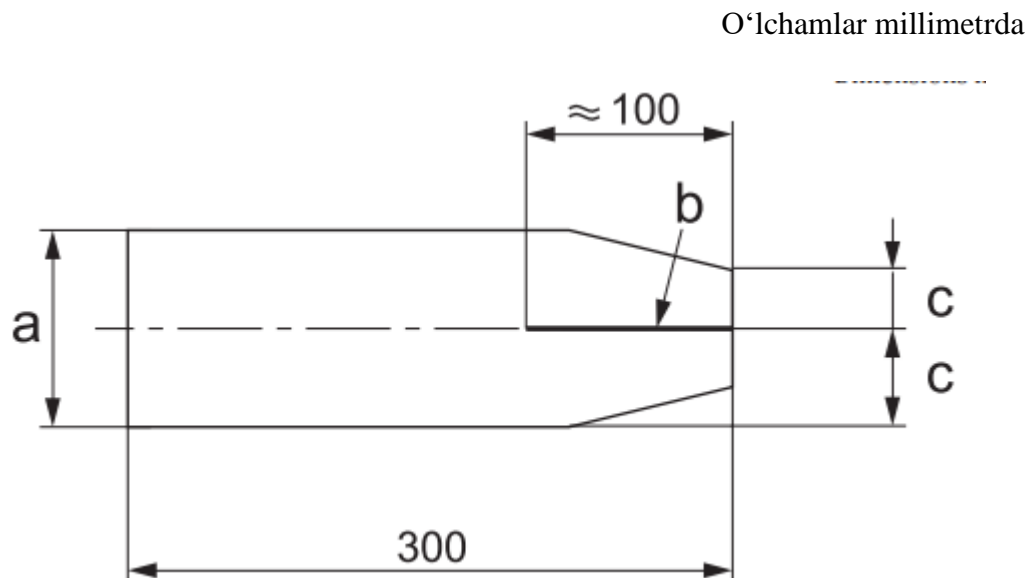
a qopqoqsiz

b 50 yoki 150 (6.2 ga qarang)

c kesilgan chiziq

2 – Rasm. Sinov namunalari to'xtatuvchisiz

Agar kerak bo'lsa, sinov qismining kengligi (kesilgan qirrasi) jag'larning tutqich kengligiga mos keladigan tarzda chekkalarni kesish uzunligiga maksimal teng uzunlikka simmetrik ravishda qisqartirish orqali sozlanishi mumkin (3-rasmga qarang). Kesilgan qismning oxiri jag'larning kengligi imkon beradigan darajada katta bo'lishi kerak.



Bu yerda

- a 300 yoki 100 (6.2 ga qarang)
- b kesilgan chiziq
- v 6.4 ga qarang

3-Rasm. Konusning sinov qismi

7 Sinov usuli

7.1 Sinov namunalarini konditsiyalash

Sinovlar ishlab chiqarilganidan keyin kamida 24 h o'tgach boshlanishi kerak. Bu vaqt sovitish uchun 8 soatni o'z ichiga oladi. Sovitishning atmosferasi quyidagilardan biri bo'lishi kerak:

- harorat $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$, nisbiy namlik $(65 \pm 5) \%$;
- harorat $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ va $(50 \pm 5) \%$ nisbiy namlik;
- harorat $(27 \pm 2) ^\circ\text{C}$ va $(65 \pm 5) \%$ nisbiy namlik.

Sinovlar konditsiyalash uchun ishlatilgan atmosferada o'tkazilishi kerak.

Namunalar konditsiyalangan va sinovdan o'tkaziladigan atmosfera sinov bayonnomasida ko'rsatilishi kerak.

Bahs yuzaga kelganda, konditsiyalash muddati 72 h bo'lishi kerak.

7.2 Sinov shartlari

Harorat va namlik bo'yicha sinov shartlari 7.1-bandda ko'rsatilganidek bo'lishi kerak.

7.3 Tartib-taomil

Sinov qismining ikkita kesilgan uchini A yoki B yo'nalishi bo'yicha valentlik sinov mashinasining qisqichlariga mahkamlang (4-rasmga qarang), shunda kesmaning ichki qirralari har bir qisqichning markazida bo'ladi.

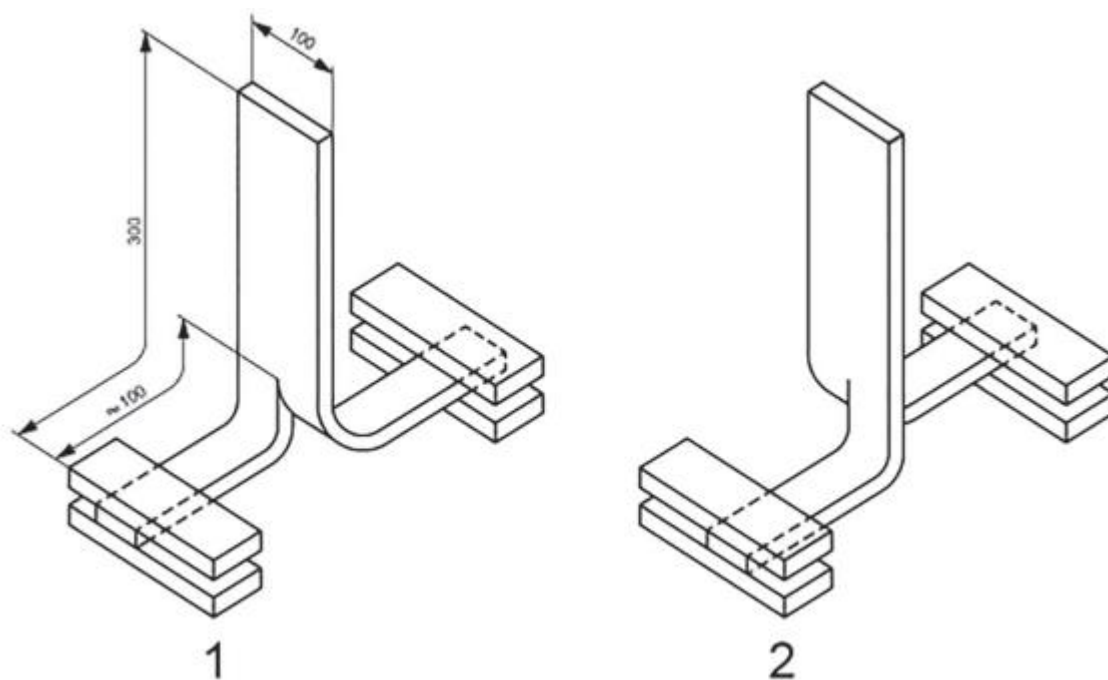
Qisqichning ochilish tezligini (50 ± 10) mm/min tezlikda yozib oling va bo'shliq kamida 100 mm ga oshguncha sinovni davom ettiring.

Grafik qurilma yordamida yorilishning butun uzunligi bo'ylab yorilish kuchini yozib oling.

7.4 Natijalarni ifodalash

Ko'p tepalik yorilishga chidamlilik sinov izlarini tekshirish va tahlil qilish ISO 6133 ga muvofiq bo'lishi kerak. O'rtacha cho'qqi kuchi o'rtacha yorilishga chidamlilik sifatida aniqlanadi. Har bir sinov qismining qarshiligini alohida ko'rsating va keyin ikkita sinov qismining qarshiligining o'rtacha qiymatini ko'rsating.

O'lchamlar millimetirda



Bu yerda

1 A o'rtacha

2 B o'rtacha

4-Rasm. Sinov qismining ikkita kesilgan uchini o'rnatish

7.5 Sinov bayonnomasi

Sinov bayonnomasi ushbu standartga havola qilishi va quyidagilarni o'z ichiga olishi kerak:

- a) sinovdan o'tgan tasmani aniqlash;

- b) namunani tozalash va sinovdan o‘tkazish uchun qabul qilingan harorat va nisbiy namlik;
- c) 7.4 ga muvofiq ifodalangan natijalar;
- d) sinov qopqoqli yoki qopqoqsiz o‘tkazilganmi;
- e) bu yerda ko‘rsatilmagan har qanday sinov yoki ish sharoitlari to‘g‘risidagi bayonnoma.

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 53.040.20