

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyabzal. Fizik va mexanik sinovlar. Chokning yirtilishiga qarshilikni o'lchash

(ISO 23910:2019, 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 23910:2019 “Footwear. Physical and mechanical tests. Measurement of stitch tear resistance” 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

Mundarija

1.	Qo‘llanish doirasi.....	1
2.	Standartlarga havolalar.....	1
3.	Atamalar va ta’riflar.....	1
4.	Tamoyil.....	2
5.	Uskuna.....	2
6.	Namuna olish va namunani tayyorlash.....	4
7.	Tartib-taomil.....	4
8.	Sinov bayonnomasi.....	4

Kirish

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 standartni 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 (www.iso.org/directives qarang).

Ushbu standartning 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 Kirish va/yoki olingan patent deklaratsiyasining ISO ro'yxatida bo'ladi (www.iso.org/patents qarang).

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

Standartlarning ixtiyoriyligi, muvofiqlikni baholash bilan bog'liq ISO maxsus atamaları va iboralarining ma'nosi, shuningdek, savdodagi texnik to'siqlar (TBT) bo'yicha ISOning Jahon Savdo Tashkilotining (JST) tamoyillariga sodiqligi haqida ma'lumot olish uchun qarang. www.iso.org/iso/preview.html.

Ushbu standart 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 IUP 44 ga asoslangan bo'lib, dastlab J. Soc. Charm savdosi kimyogarlari, 84, p. 409: 2000 va 2001 yilda IULTCSning rasmiy usulini e'lon qildi.

IULTCS dastlab 1897-yilda tashkil etilgan bo'lib, charm fan va texnologiyasini yanada rivojlantirish uchun professional charm jamiyatlarining butun dunyo bo'ylab tashkilotidir. IULTCS ning uchta komissiyasi mavjud bo'lib, ular charmdan namuna olish va sinovdan o'tkazish uchun xalqaro usullarni o'rnatish uchun mas'uldir. ISO IULTCSni charm uchun sinov usullarini tayyorlash bo'yicha xalqaro standartlashtiruvchi organ sifatida tan oladi.

Ushbu uchinchi nashr texnik jihatdan quyidagi o'zgartirishlar bilan qayta ko'rib chiqilgan ikkinchi nashrni (ISO 23910:2017) bekor qiladi va almashtiradi:

- 6.1 va 6.2 matnlari namunalarni konditsiyalash qilish bo'yicha yuzaga kelishi mumkin bo'lgan tushunmovchiliklarni bartaraf etish uchun o'zgartirildi.

Ushbu standart bo'yicha har qanday fikr-mulohazalar yoki savollar foydalanuvchining milliy standartlar organiga yo'naltirilishi kerak. Ushbu organlarning to'liq ro'yxatini www.iso.org/members.html saytida topish mumkin.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyabzal. Fizik va mexanik sinovlar. Chokning yirtilishiga qarshilikni o'lchash

Кожа. Физические и механические испытания. Измерение сопротивления разрыву швов

Footwear. Physical and mechanical tests. Measurement of stitch tear resistance

Amalga kiritish sanasi 12.10.2024-y.

1 Qo'llanish doirasi

Ushbu standart charm chokining yirtilishiga chidamliligini aniqlash usulini belgilaydi. Standart barcha charmlarda ishlatilishi mumkin, lekin ayniqsa qalinligi 1,2 mm dan ortiq charmlar uchun mos keladi.

2 Normativ havolalar

Quyidagi hujjatlar matnda shunday atalganki, ularning bir qismi yoki barcha mazmuni 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 2418 Charm. Kimyoviy, fizik-mexanik va chidamlilik sinovlari. Namuna olish joyi (Leather — Chemical, physical and mechanical and fastness tests — Sampling location)

ISO 2419:2012 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)

ISO 7500-1:2018 Metall macharmallar. Statik bir o'qli sinov mashinalarini kalibrlash va tekshirish. 1-qism: Kuchlanish/siqish sinov mashinalari. Kuch o'lchash tizimini kalibrlash va tekshirish (Metallic materials — Calibration and verification of static uniaxial testing machines — Part 1: Tension/compression testing machines — Calibration and verification of the force-measuring system)

EN 15987 Charm. Terminologiya. Charm savdosining asosiy ta'riflari (Leather — Terminology — Key definitions for the leather trade)

3 Atamalar va ta'riflar

Ushbu standartning maqsadlari uchun EN 15987da keltirilgan 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> saytida mavjud
- IEC Electropedia: <http://www.electropedia.org/> saytida mavjud.

4 Tamoyil

Charm sinov qismi belgilangan shakl va o'lchamdagi qisqichga tortiladi, charmdagi tirqish orqali kiritiladi va charmni yirtish uchun zarur bo'lgan kuch qayd etiladi.

5 Uskuna

5.1 Chiziqni tekshirish mashinasi, quyidagilar bilan:

- sinovdan o'tkazilayotgan namunaga mos keladigan kuch diapazoni;
- ISO 7500-1: 2018, 2-sinfda belgilangan kuchni qayd etish vositasi;
- qisqichlarni ajratishning bir xil tezligi (100 ± 20) mm / min;
- qo'llaniladigan yuk yo'nalishi bo'yicha minimal uzunligi 25 mm bo'lgan qisqichlar, mexanik yoki pnevmatik vositalar bilan doimiy qisqichlarni qo'llash uchun mo'ljallangan. Qisqichlarning ichki yuzalarining tuzilishi va dizayni shunday bo'lishi kerakki, sinovda erishilgan maksimal yukda namuna ikkala qisqichda sirpanib ketmaydi.

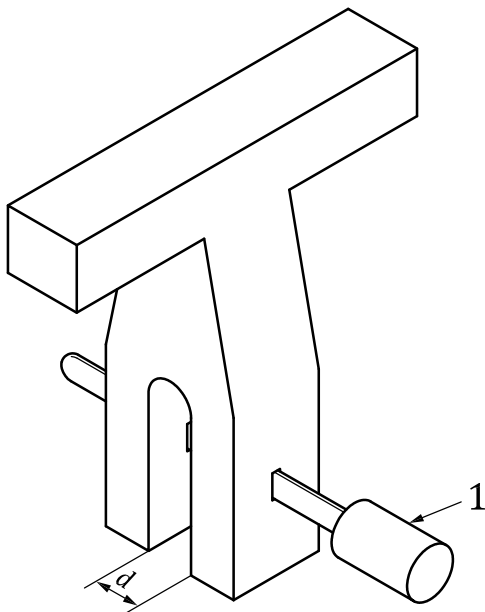
5.2 1-rasmda ko'rsatilgan shakldagi metall sinov qismi ushlagichi.

Izoh - 1-rasmda qisqich (5.3) joyida bo'lgan sinov qismi ushlagichi ko'rsatilgan.

5.3 Shakl va o'lchamdagi metall qisqich, 2-rasmda ko'rsatilgan.

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

5.5 ISO 2419 talablariga javob beradigan press pichog'i, uning ichki devori to'rtburchaklar (20 ± 1) mm \times (50 ± 1) mm bo'lib, ichki devori tirqishni kesadigan boshqa kesuvchi qirrani o'z ichiga oladi. 3-rasmda ko'rsatilganidek, sinov qismini bitta operatsiyada. Press pichog'ining barcha qismlari bir xil tekislikda yotishi kerak.

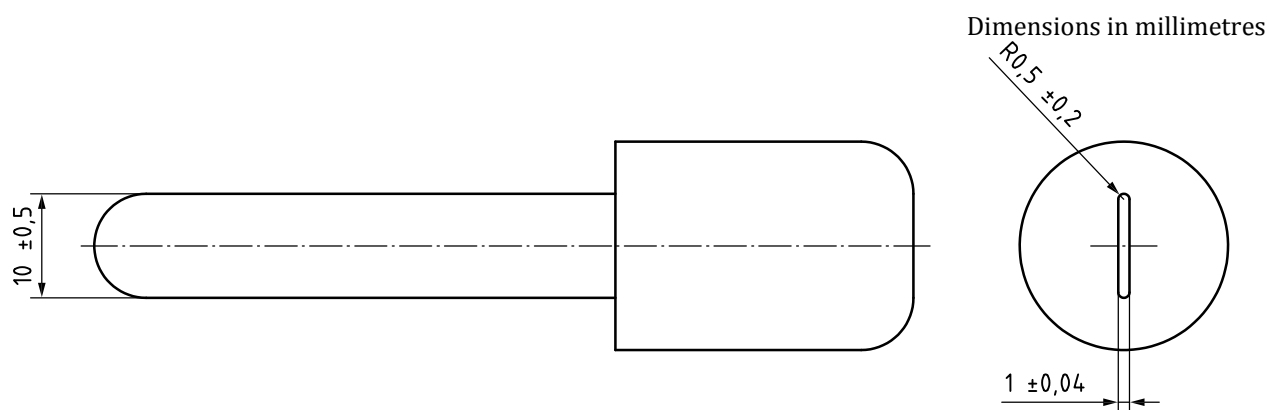


Bu yerda

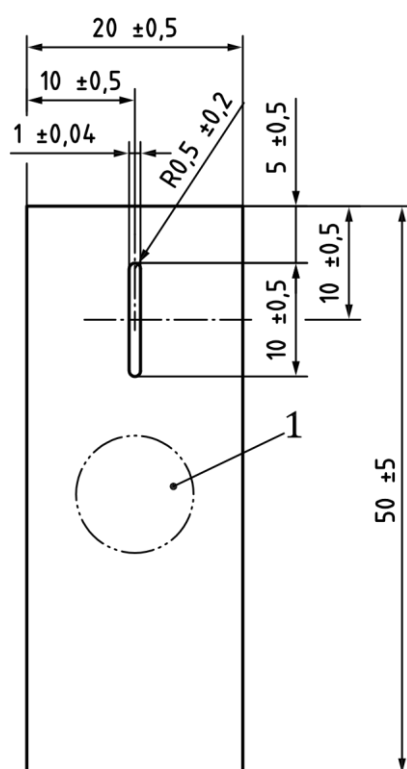
1 qisqich

d sinov qismi ushlagichining qo'llarini ajratish, taxminan 5 mm dan 7 mm gacha

1-rasm - Qisqich joyida ko'rsatilgan metall sinov qismi ushlagichi



2-rasm - Metall qisqich



Bu yerda

1 qalinligini o'lchash pozitsiyasi

Izoh - Yoriq bilan bog'liq o'lchamlar press pichog'iga (5.5) tegishli.

3-rasm - Sinov qismi

6 Namuna olish va namunani tayyorlash

6.1 Namuna olish joyi ISO 2418 ga muvofiq belgilanadi. Namunani ISO 2419 ga muvofiq konditsiyalash qilgandan so'ng, pichog'ini (5.5) don yuzasiga qo'llash orqali oltita sinov qismini kesib oling. Uzun qirrasi umurtqa suyagiga parallel bo'lgan uchta sinov qismini va uzun qirrasi orqa miyaga perpendikulyar bo'lgan uchtasini kesib oling. Yoriq press pichog'i bilan kesilishi kerak. Keyinchalik pichoq yoki shunga o'xshash asbob bilan kesishga yo'l qo'yilmaydi.

Agar bitta partiyada ikkitadan ortiq charm yoki charmni sinovdan o'tkazish talabi mavjud bo'lsa, har bir charm yoki charmdan har bir yo'nalish bo'yicha faqat bitta namunani olish kerak, agar umumiy jami har birida kamida uchta sinov bo'lagi bo'lsa. yo'nalishi.

6.2 Sinov qismlarini ISO 2419:2012, 7-bandga muvofiq sinovdan o'tkazing. Agar sinov qismi kesish uchun standart atmosferadan olib tashlansa va darhol sinovdan o'tkazilmasa, sinov qismlari darhol standart atmosferaga qaytarilishi kerak.

7 Tartib-taomil

7.1 Sinov qismining qalinligini ISO 2589 ga muvofiq sinov qismlarining har birida bitta nuqtada o'lchang. Ushbu o'lchov tirqishning kesilgan uchidan taxminan 10 mm masofada amalga oshirilishi kerak (3-rasmga qarang).

7.2 Metall sinov qismi ushlagichining (5.2) ustki uchini valentlikni tekshirish mashinasining yuqori qisqichiga mahkamlang.

7.3 Sinov qismining teshilgan uchini sinov qismi ushlagichining qo'llari orasiga qo'ying va qisqichni (5.3) sinov qismi ushlagichidagi ikkala teshikdan va sinov qismidagi tirqishdan o'tkazing.

7.4 Sinov qismining bo'sh uchini valentlikni tekshirish mashinasining pastki qisqichiga mahkamlang.

7.5 Sinov bo'lagi yirtilgunga qadar cho'zilish sinov mashinasini ishga tushiring va yirtish paytida qayd etilgan maksimal quvvatni nyutonlarda yozing.

7.6 Boshqa sinov qismlari uchun 7.1 dan 7.5 gacha takrorlang.

8 Sinov bayonnomasi

Sinov bayonnomasida quyidagilar bo'lishi kerak:

- a) ushbu standartga havola;
- b) charmning qalinligi, millimetrd;
- v) uzunroq qirrasi umurtqa pog'onasiga parallel ravishda kesilgan sinov qismlari uchun nyutonlardagi o'rtacha yirtish yuki 0,1 N ga yaqin;
- d) uzun qirrasi umurtqa pog'onasiga perpendikulyar bo'lgan sinov bo'laklari uchun nyutonlarda o'rtacha yirtish yuki 0,1 N ga yaqin;
- e) nyutonlardagi o'rtacha ko'z yoshi yuki eng yaqin 0,1 N [ya'ni. c) va d)] ning o'rtacha arifmetik qiymati, agar mijoz tomonidan talab qilinsa yoki spetsifikatsiyalarda;
- f) ISO 2419 da ko'rsatilganidek, konditsiyalash va sinov uchun ishlatiladigan standart atmosfera;
- g) ushbu standartda ko'rsatilgan usuldan har qanday og'ishlar;
- h) namunani identifikatsiya qilish uchun to'liq ma'lumotlar va namuna olishga nisbatan ISO 2418 dan har qanday og'ish.

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 59.140.30