

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

POYABZAL - OYOQ TAGCHARMLARINI SINASH USULLARI - TOVON
TO'G'NOG'ICHINI USHLAB TURISH KUCHI

(EN 12745:2000, 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 15-iyuldagi 37/XSt-sonli buyrug‘i bilan TASDIQLANDI VA AMALGA KIRITILDI.
3. Ushbu standart EN 12745:2000 “Footwear - Test methods for insoles - Heel pin holding strength” xalqaro standartiga aynan o‘xshash.
4. DASTLABKI AMALGA KIRITILISHI

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

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**POYABZAL - OYOQ TAGCHARMLARINI SINASH USULLARI - TOVON
TO'G'NOG'ICHINI USHLAB TURISH KUCHI**

**ОБУВЬ - СПОСОБЫ ИСПЫТАНИЯ ПОДОШВЫ - ПРОЧНОСТЬ
КРЕПЛЕНИЯ БУЛАВКИ КАБЛУКА**

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

Amalga kirish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llanish doirasi

Ushbu milliy standartida patak komponentining poshnali shtiftni ushlab turish qobiliyatini aniqlash va uning kallagini patak komponenti orqali tortishga yo'l qo'ymaslik usuli ko'rsatilgan.

Usul poyabzal o'rindig'ida ichki mahkamlangan poshnali taglikka, shuningdek tashqi poshnali mahkamlagichlar qo'llaniladigan va poshnali shtift mahkamlangan o'rindiq komponentlariga nisbatan qo'llaniladi.

2 Standartlarga havolalar

Ushbu standartni qo'llash uchun quyidagi havola qilingan hujjatlar ajralmas hisoblanadi.

Eskirgan ma'lumotnomalar uchun faqat keltirilgan nashr amal qiladi. Tasdiqlanmagan ma'lumotnomalar uchun havola qilingan hujjatning so'nggi nashri (shu jumladan har qanday o'zgartirishlar) qo'llaniladi.

EN 12222 Poyabzal - poyabzal va poyabzal uchun komponentlarni konditsiyalash va sinovdan o'tkazish uchun standart atmosferalar.

prEN 13400:1998 Poyabzal - poyabzal uchun komponentlardan namuna olish joyi

ISO 5893 Rezina va plastik sinov uskunolari - Cho'zilish, egilish va siqilish turlari (o'tishning o'zgarish tezligi) - Tavsif

3 Ta'riflar

Ushbu standartning maqsadlari uchun quyidagi ta'rif qo'llaniladi:

poshna to'g'nog'ichini ushlab turish kuchi:

Imitatsiyalangan poshnali shtift kallagini patak materiali orqali itarish uchun zarur bo'lgan kuch.

4 Uskuna va material

Quyidagi apparat va materialdan foydalaniladi:

4.1 Burg'ilash

Diametri $2,0 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$ bo'lgan burg'ilash dolotasi bilan jihozlangan parma

4.2 Dinamometr

Cho'zilishga sinash mashinasi ISO 5893 talablariga javob berishi kerak, B markaga mos keladigan aniqlikda, doimiy o'tish tezligi $100 \text{ mm/min} \pm 20 \text{ mm/min}$ bo'lishi kerak. Kuchni yoki maksimal kuch ko'rsatkichini dastxat bilan qayd qilish tavsiya etiladi.

Izoh – Ushbu milliy standartdan foydalanishda havola qilinayotgan standartlarni O'zbekiston hududida amal qilishini joriy yilning 1 yanvar holati bo'yicha tuzilgan muvofiq standartlar ko'rsatkichi (tasniflagichi) bo'yicha hamda joriy yilda chor etilgan axborot ko'rsatkichlari bo'yicha tekshirish maqsadga muvofiq bo'ladi. Agarda havola qilinayotgan standart almashtirilgan (o'zgartirilgan) bo'lsa, unda ushbu milliy standartdan foydalanish chog'ida almashtirilgan (o'zgartirilgan) standartga amal qilishi kerak. Agarda havola qiligayotgan standart almashtirilmagan bekor qilingan bo'lsa, unga havola qilingan qoida ushbu havolaga dahldor bo'lmagan qismida qo'llaniladi.

4.3 Dinamometr uchun biriktirma

Dinamometr uchun quyidagi ikki qismdan iborat bo'lgan biriktirma:

- a) Diametri 12 mm bo'lgan doiraviy teshikka va kuchni o'lchash tizimiga mahkamlash vositasiga ega bo'lgan, bunda sinash paytida qo'yilgan kuchning ta'sir chizig'i teshikning markazidan o'tadi va plastinaga perpendikulyar bo'ladi
- b) Sterjenni sinov bo'lagi orqali itarish vositasini ta'minlaydigan uzatma tizimi uchun moslama; sterjenning yetakchi qismi diametri 2 mm bo'lgan shtangadan, qolgan qismi esa diametri $4,0 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$ bo'lgan kallakdan iborat bo'lib, ikkita uchastka yelkada sterjen o'qiga perpendikulyar tekislik ko'rinishida birlashadi (ushbu o'lchamlar 8 mm x 14 mm o'lchamdagi poshnali shtiftga mos keladi).

Kombinatsiyalangan mahkamlagich sterjen o'qi tayanch plastinadagi teshikning markazidan o'tishini ta'minlash uchun mo'ljallangan (1-rasmga qarang).

4.4 Mikrometr o'lchagichni terish

Mikrometr o'lchagichni terish, quyidagi talablarga javob beradi:

O'lchagich qattiq tayanchda turishi kerak, u o'lik vazn bilan yuklangan va qo'yilgan kuch $3,85 \text{ N} \pm 0,1 \text{ ON}$ bo'lishi kerak. Presslovchi panja yassi, dumaloq va diametri 10,0 mm bo'lishi hamda uning harakat yo'nalishi anvilning yuzasiga nisbatan normal bo'lishi kerak. Tayanch diametri 10,0 mm bo'lgan silindrning diametri 50 mm bo'lgan yassi aylana platformaning yuzasidan 3 mm ga ko'tariladigan tekis gorizontal yuzasi bo'lishi kerak. Siquvchi tayanch, platforma va bo'rtib chiquvchi sandon o'qlari ustma-ust tushishi va tayanch harakat yo'nalishi bilan bir xil bo'lishi kerak. Oyoq panjasi va anvilning yon tomonlari oyoq panjasining barcha holati uchun parallel bo'lishi kerak, bunda xatolik 0,005 mm dan oshmasligi kerak. Raqam o'lchagich 0,01 mm gacha to'g'ridan to'g'ri o'qiladi. U parallaks tufayli xatolarni minimallashtirish uchun ochiq tarozi va taroziga yaqin bo'lgan mos ko'rsatkichni berish uchun yetarli darajada katta o'lchamdagi dialga ega bo'lishi kerak. O'lchagich ko'rsatkichlari tarozi bo'ylab 0,01 mm aniqlikda bo'lishi kerak.

4.5 Distillangan suv

4.6 To'g'ri to'rtburchakli pichoq

To'g'ri burchakli pichoq, 80 mm x 20 mm o'lchamdagi sinov bo'lagini kesish uchun. Pichoqning ichki yuzasi kesuvchi qirg'oqdan tashqi tomonga taxminan 5 sek burchak ostida vertikal yo'nalishda shunday yo'naltirilishi kerakki, bunda sinov bo'lagi kesilganda u pichoqdan sinov bo'lagi qirg'og'iga shikast yetkazmasdan o'tishi kerak.

5 Namuna olish va konditsiyalash

4.6-rasmda tasvirlangan to'rtburchak pichoq yordamida poyabzal tagcharmidan 80 mm x 20 mm o'lchamdagi ikkita to'rtburchakli sinov bo'lagini 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 tagcharmidan yoki kesilgan tagcharmidan olingan bo'lsa, namuna olish prEN 13400:1998 ga muvofiq amalga oshiriladi.

Quruqlikdagi sinov uchun sinov bo'lagi (6.1 ga qarang) sinovdan o'tkazishdan oldin kamida 48 soat davomida EN 12222 bo'yicha konditsiyalashtiriladi va sinov shu atmosferada o'tkaziladi.

6.2-jadvalda keltirilgan usulni amalga oshirishdan oldin nam sinash uchun sinov bo'lagi konditsiyalashni talab qilmaydi.

6 Sinov usuli

6.1 Quruq sinov

6.1.1 Mikrometr o'lchagichdan (4.4 ga qarang) foydalanib, 80 mm tomonga parallel bo'lgan markaz chizig'ining uchta nuqtasida, bir uchidan mos ravishda 20 mm, 40 mm va 60 mm masofalarda sinov parchasining qalinligini o'lchang.

6.1.2 Diametri 2,0 mm bo'lgan burg'ilash dolotasidan (4.1 ga qarang) foydalanib, bir uchidan mos ravishda 20 mm, 40 mm va 60 mm masofada, sinov parchasining markaziy chizig'i bo'ylab 80 mm tomonga parallel uchta teshik oching.

6.1.3 Sterjenning og'zini materialning oyoq tomonida sterjenning boshi bilan bitta teshikdan o'tkazing. Dinamometrni (4.2 ga qarang) jag'ni ajratish tezligi $100 \text{ mm/min} \pm 20 \text{ mm/min}$ bo'lganda ishlating va patak ishlamay qolguncha kuchni doimiy ravishda qayd eting. Qo'llanilgan maksimal kuchni qayd eting, agar kerak bo'lsa, sinov osmasi og'irligining qayd etilgan kuchga har qanday ta'sirini tuzating.

6.1.4 6.1.3 da tavsiflangan usulni boshqa ikkita teshikdan foydalanib takrorlang.

6.2 Namlikda sinash

6.2.1 6.1.1 da bayon etilgan tartibni qo'llash sinov parchasining qalinligini o'lchash. Diametri 2,0 mm bo'lgan burg'ilash dolotasidan (4.1 ga qarang) foydalanib, bir uchidan mos ravishda 20 mm, 40 mm va 60 mm masofada markaz chizig'i bo'ylab 80 mm tomonga parallel uchta teshik oching. Sinov parchasini suvda $23 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2 \text{ }^{\circ}\text{C}$ da 6 soat davomida namlang. Uni suvdan chiqarib oling va yuzasini arting.

6.2.2 6.1.3 va 6.1.4-bandlarda ko'rsatilgan usulni kechiktirmasdan bajaring.

7 Natijalar ifodasi

7.1 Har bir sinov bo'lagi uchun qayd etilgan uchta maksimal kuchlarning o'rta qiymatini alohida hisoblang va natijalarni mos ravishda quruq va ho'l patak materialini ushlab turish kuchi sifatida nyutonlarda ifodalang.

7.2 Shuningdek, har bir sinov bo'lagi qalinligining o'rtacha qiymatini hisoblang.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) ho'l va quruq patak materiali uchun 7.1-ilovaga muvofiq ifodalangan natijalar.
- b) patak materiali qalinligi, 7,2 ga muvofiq;
- v) namunaning xususiyati va to'liq identifikatsiyasi;
- d) tegishli hollarda tanlov o'tkazish tartibining tavsifi;
- e) sinov usuliga havola qilish;
- f) standart testlash tartibidan har qanday chetga chiqish tafsilotlari;
- g) sinovdan o'tkazish sanasi.

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 61.060