

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**Poyafzal - To‘piq va yuqori qismlar uchun sinov usullari - Yuqori qismni ushlab turish
kuchi**

Rasmiy nashr

NATIONAL STANDARD OF UZBEKISTAN

Footwear — Test methods for heels and top pieces — Top piece retention strength

Official edition

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

O‘ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

**Poyafzal - To‘piq va yuqori qismlar uchun sinov usullari - Yuqori qismni ushlab turish
kuchi**

**Rasmiy nashr
(ISO 19958:2004, 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 19958:2004 “Footwear — Test methods for heels and top pieces — Top piece retention strength” 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.....	iv
1. Qo‘llanish doirasi	1
2. Me‘yoriy havolalar	1
3. Atamalar va ta’riflar	1
4. Jihozlar va materiallar	1
5. Namuna olish va konditsionerlash	3
5.1 Umumiy	3
5.2 Tayyorlash	3
6. Sinov usuli	3
6.1 Prinsip	3
6.2 Jarayon	3
7. Natijalarni ifodalash	4
8. Sinov hisoboti	4
Bibliografik ma’lumotlar	7

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 masalalarida yaqindan hamkorlik qiladi.

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

Texnik qo'mitalarning asosiy vazifasi xalqaro standartlarni tayyorlashdir. 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 hujjatning ayrim elementlari patent huquqlarining predmeti bo'lishi mumkinligiga e'tibor qaratiladi. ISO patent huquqlarining birortasini yoki barchasini aniqlash uchun javobgar emas.

ISO 19958 standarti Evropa standartlashtirish qo'mitasi (CEN) tomonidan ISO/TC 216 poyabzal qo'mitasi bilan hamkorlikda ISO va CEN o'rtasidagi texnik hamkorlik to'g'risidagi bitimga (Vena kelishuvi) muvofiq tayyorlangan.

Ushbu hujjatning butun matnida "...ushbu Yevropa standarti..." so'zini "...ushbu xalqaro standart..." degan ma'noda o'qing.

Ushbu hujjat (EN ISO 19958:2004) CEN /TC 309 "Oyoq kiyim" Texnik qo'mitasi tomonidan ishlab chiqilgan, uning kotibiyati AENOR tomonidan ISO/TC 216 "Oyoq kiyim" bilan hamkorlikda.

Ushbu Evropa standartiga milliy standart maqomi eng kechi 2005 yil martigacha bir xil matnni nashr qilish yoki tasdiqlash yo'li bilan beriladi va ziddiyatli milliy standartlar eng kech 2005 yil martigacha bekor qilinadi.

CEN/CENELEC ichki qoidalariga muvofiq, quyidagi mamlakatlarning milliy standartlar tashkilotlari ushbu Yevropa standartini amalga oshirishlari shart: Avstriya, Belgiya, Chexiya, Daniya, Finlyandiya, Fransiya, Germaniya, Gretsiya, Islandiya, Irlandiya, Italiya, Lyuksemburg, Niderlandiya, Norvegiya, Portugaliya, Ispaniya, Shvetsiya, Shveytsariya va Buyuk Britaniya.

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI**POYAFZAL - TO'PIQ VA YUQORI QISMLAR UCHUN SINOV USULLARI -
YUQORI QISMNI USHLAB TURISH KUCHI****ОБУВЬ — МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ КАБЛУКОВ И ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ —
ПРОЧНОСТЬ УДЕРЖАНИЯ ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ****FOOTWEAR — TEST METHODS FOR HEELS AND TOP PIECES — TOP
PIECE RETENTION STRENGTH**

Amalga kiritish sanasi 15.09.2024 y.

1 Qo'llash doirasi

Ushbu Evropa standarti poyabzal tovonining pastki qismidan yuqori qismni ajratish uchun zarur bo'lgan kuchni o'lchash uchun sinov usulini belgilaydi. Sinov to'liq poyabzaldan yechib olingan ustki qismi biriktirilgan to'piqlarga, faqat ustki qismi biriktirilgan to'piqlarga va ba'zi hollarda alohida surish ustki qismlari bo'lgan poshnalarga nisbatan qo'llaniladi. Ushbu usul bilan barcha poshnalar, po'lat shpallar bilan biriktirilgan ustki qismlari mustahkamlangan ingichka poshnalar va o'rnatilgan to'plangan poshnalar bundan mustasno.

2 Me'yoriy havolalar

Quyidagi havola qilingan hujjat ushbu hujjatni qo'llash uchun ajralmas hisoblanadi. 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.

EN ISO 7500-1 Metall materiallar - Statik bir o'qli sinov mashinalarini tekshirish - 1-qism: kuchlanish / siqish sinov mashinalari (ISO 7500-1: 1999).

3 Atamalar va ta'riflar

Ushbu Evropa standartining maqsadlari uchun quyidagi atama va ta'rif qo'llaniladi.
yuqori qismni ushlab turish kuchi
tovonning yuqori qismini tortib olish uchun Nyutonda ifodalangan maksimal kuch

4 Jihozlar va materiallar

4.1 Quyidagi jihozlar va materiallardan foydalanish kerak.

4.2 EN ISO 7500-1 2-sinf talablariga javob beradigan, 0 N dan 1000 N gacha bo'lgan va doimiy yuklanish tezligi $15 \text{ N/s} \pm 5 \text{ N/s}$ bo'lgan tortishish sinov mashinasi. Kuchning ortishi yuk jag'ining sezilarli harakatini keltirib chiqaradigan doimiy harakat tezligini tekshirgichdan (masalan, "mayatnik" tekshirgich) foydalanish mumkin, agar o'tish tezligi o'rtacha hisobda sinov o'tkazilganda kuch qo'llashning belgilangan tezligi. Shu bilan bir qatorda, agar ustki qism sinov qurilmasining bir jag'iga kuch oralig'ida sezilarli darajada elastik bo'lgan bir yoki sinovning kuch oralig'ida sezilarli darajada elastik bo'lgan ko'proq cho'ziladigan tasmalar va harakat tezligi belgilangan kuch qo'llash tezligi olinmaguncha o'rnatiladi.

4.3 Tegishli o'lchamdagi burama burg'ulash zarbalari bilan burg'ulash (5.2.1.4 va 5.2.1.5 ga qarang).

4.4 Yupqa poshnalar uchun M4 o'lchamdagi yoki M3 o'lchamdagi bolt va uzunligi 40 mm va undan ko'proq bo'lgan kichik metall halqa yoki halqa bilan uning boshiga halqa bilan biriktirilgan. Agar faqat past poshnalar sinovdan o'tkazilsa, boltning uzunligi taxminan 20 mm dan oshmasligi kerak.

4.5 Sterjen, diametri 2 mm va tegishli uzunlikdagi yoki bir yoki bir nechta kuchli cho'ziladigan tasmalar, masalan. neylon poyabzal to'rlari.

5 Namuna olish va konditsionerlash

5.1 Umumiy

Sinov qismining shakli to'piqlarning balandligiga qarab o'zgarishi kerak. O'rta va baland poshnalar uchun 1-rasmda ko'rsatilgan sinov qismining turi qulay bo'lib, unda tovon bir tasma yoki tayoq bilan ushlanadi. Balandligi taxminan 20 mm dan kam bo'lgan poshnalar uchun bu tasma yuqori qismga biriktirilgan boltga xalaqit berishi mumkin. Bunday hollarda 2-rasmda ko'rsatilgan biriktirma shaklidan foydalanish kerak.

5.2 Tayyorlash

5.2.1 O'rta va baland poshnali tuflilar

5.2.1.1 Tayyorlangan sinov qismi 1-rasmda tasvirlangan.

5.2.1.2 Alohida yetkazib beriladigan poshnali va ustki qismlarini sinovdan o'tkazishga ruxsat beriladi, agar yuqori qismni laboratoriyada ishlab chiqarishda bo'lgani kabi bir xil usulda biriktirish mumkin bo'lsa. Pnevmatik bosim bilan to'liq o'rnatilishi kerak. Ushbu yuqori qismlarning ba'zi turlari qo'shimcha ravishda yuqori qismga qoliplangan teshiklar orqali kiritilgan qisqa mixlar bilan biriktiriladi. Bu, shuningdek, laboratoriyada bolg'a yoki pnevmatik bosim bilan kiritilishi mumkin, lekin to'g'ri mix ishlatiladi. Yuqori qism ishlab chiqarishda ishlatiladigan tutqichlar bilan bir xil bo'lsa, tutqich qurol yordamida tutqichlar bilan biriktirilishi mumkin.

Yuqori qismning biriktirilishi 5.2.1.3, 5.2.1.4 va 5.2.1.5 da tavsiflangan tayyorlashning boshqa tafsilotlaridan oldin yoki keyin bo'lishi mumkin.

5.2.1.3 Yuqori qism yoki ustki qism trubkasi bo'shlig'iga va ichki tomoniga kirish uchun tovon poyasini yuqori qismga parallel ravishda va undan taxminan 30 mm masofada kesib oling. Buni tovon hali ham poyabzalga yopishtirilgan holda amalga oshirish mumkin yoki agar kerak bo'lsa, avval tovonni biriktiruvchi pinlarni olib tashlash orqali tovonni ajratish mumkin. Juda past poshnali poshnalar uchun, agar bolt uchun yetarli joy mavjud bo'lsa, kesish miqdori taxminan 20 mm gacha qisqartirilishi mumkin (6.2.2 ga qarang). Aks holda, 5.2-bandda tasvirlangan past poshnalar uchun protsedura qo'llanilishi kerak. Poyada to'liq balandlikda markaziy bo'shliq bo'lmagan "Autoloc" tipidagi ustki qism biriktirgichga ega bo'lgan poshnalarda, kesilgan yuzadan poyaning o'rtasiga "Autoloc" bo'shlig'iga yoki tovonning pastki qismidagi chuqurchaga teshik ochish kerak. Ushbu teshikning diametri 10 mm dan kam bo'lmasligi kerak.

5.2.1.4 Yuqori qismning o'rtasidan vertikal ravishda 4.4-bandda tasvirlangan turdagi mos boltni o'rnatish uchun yetarlicha katta teshik oching.

5.2.1.5 1-rasmda ko'rsatilganidek, tovon sterjenini gorizontal ravishda bir tomondan ikkinchisiga kesilgan yuzadan taxminan 5 mm balandlikda burg'ulang, 1-rasmda ko'rsatilganidek, 4.5-bandda tasvirlangan sterjenda yoki tasmani olish uchun yetarlicha katta bo'lishi kerak bo'lgan burg'ulangan teshik tovon ko'kragiga parallel va yuqori qismning vertikal markaz chizig'idan o'tadi.

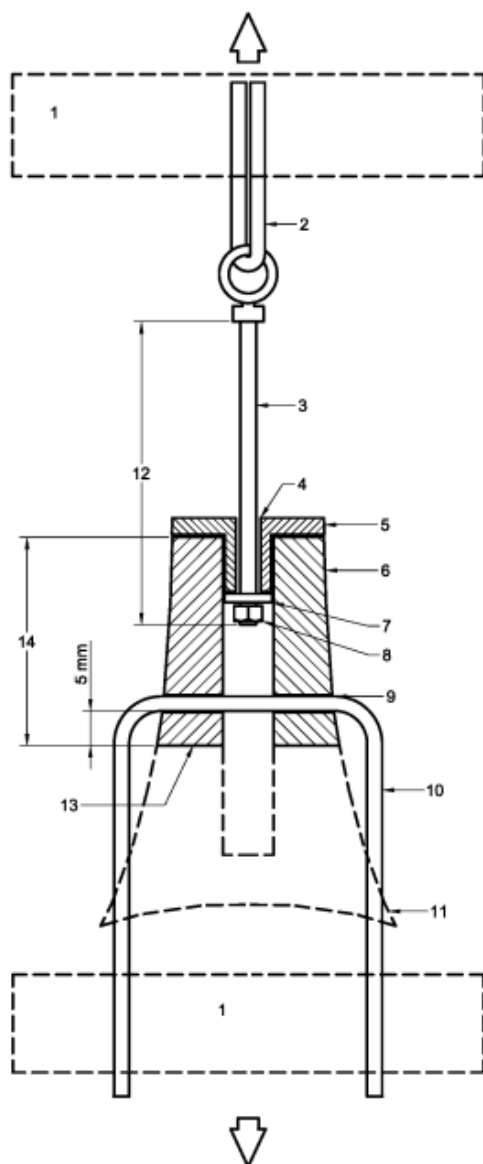
5.2.2 Past poshnali tuflilar

5.2.2.1 Tayyorlangan sinov qismi 2-rasmda ko'rsatilgan. To'piq poyabzalga bog'langan bo'lsa, uni tovonni biriktiruvchi shtiftlarni chiqarib oling.

5.2.2.2 Tovuinning markaziy bo'shlig'i bo'ylab har qanday qovurg'a yoki qovurg'alarni kesib oling, buni qilayotganda yuqori qismga zarar bermaslik uchun ehtiyot bo'ling.

5.2.2.3 Yuqori qismning o'rtasidan vertikal ravishda 4.4-bandda tavsiflangan turdagi mos boltni joylashtirish uchun yetarlicha katta teshikni burg'ulash.

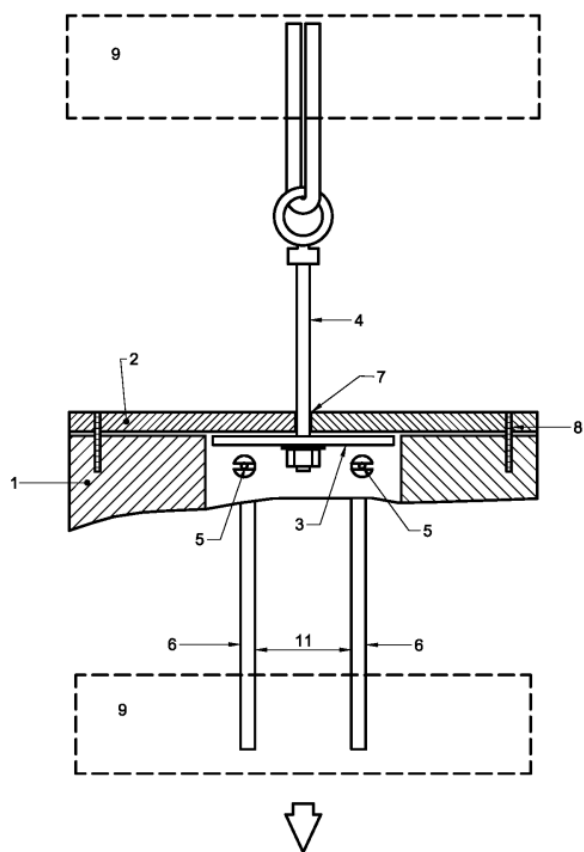
5.2.2.4 Tovuq orqali gorizontal ravishda bir tomondan ikkinchisiga ikkita teshik oching, 4.5-bandda tasvirlangan tasmani olish uchun yetarlicha katta. Ular tovon ko'kragiga parallel bo'lishi kerak, tovon/yuqori qism interfeysidan taxminan 6 mm va yuqori qism markazining har ikki tomonida taxminan 12 mm.



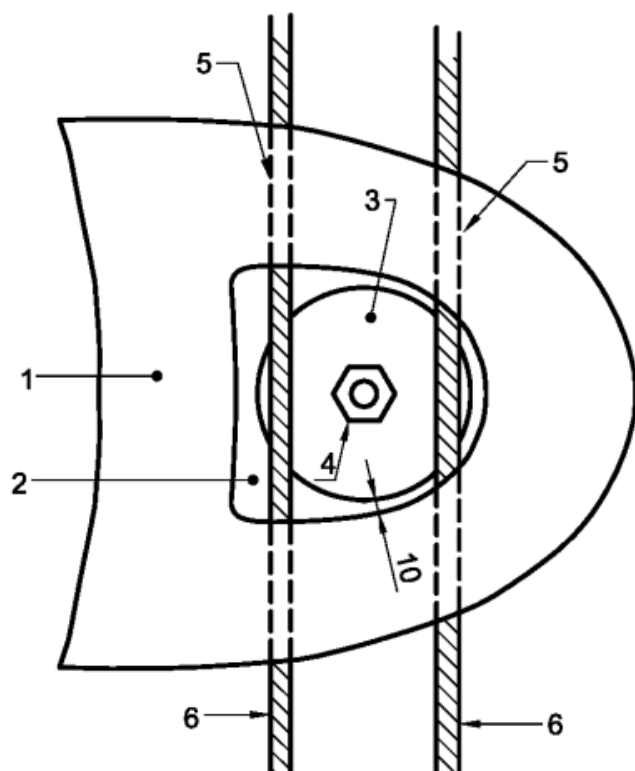
Kalit soʻz

- 1 - Tortish mashinasi jagʻi
- 2 - Sterjendan yuqori jagʻga
- 3 - Bolt
- 4 - Bolt uchun yuqori qismda burgʻulangan teshik
- 5 - Yuqori qism
- 6 - Toʻpiq
- 7 - Shayba
- 8 - Gayka
- 9 - Sterjen yoki tasma uchun burgʻulangan teshik
- 10 - Sterjen yoki tasmani pastki jagʻga
- 11 - Sinov uchun tovon qismi talab qilinmaydi
- 12 - Kamida 40 mm
- 13 - Ushbu chiziq boʻylab kesilgan tovon
- 14 - Taxminan 30 mm

1-rasm - Yuqori va oʻrta toʻpiqlarni sinovdan oʻtkazish. Sinov toʻplamining yon koʻrinishi va tovon orqali kesma



2a-rasm - Sinov to‘plamining yon ko‘rinishi va tovon va yuqori qismning tovon/barmoq yo‘nalishidagi qismi



Kalit so'z

1 - Plastik tovon

2 - Yuqori qism

3 - Shayba

4 - Bolt va gayka

5 - F tasmasi bilan tovon orqali gorizontal teshik ochilgan

6 - Tasma

7 - Teshiklarni burg'ulash bolti D bilan yuqori qismda

8 - Poyafzal yoki poshna ishlab chiqarish vaqtida o'rnatilgan davolash uchun yuqori qismni biriktirish uchun maydalagich

9 - Tortish mashinasi jag'i

10 - 2 mm dan oshmasligi kerak

11 - Taxminan 24 mm

2b-rasm - Tasmalar tekis yotqizilgan ostidan reja ko'rinishi

2-rasm - Past to'piqlarni sinovdan o'tkazish

6 Sinov usuli

6.1 Prinsip

Yuqori qism uning markaziga yuqori qism/tovon interfeysiga perpendikulyar tatbiq etiladigan barqaror ortib borayotgan kuch bilan tortib olinadi. Yuqori qism birinchi navbatda tortish mashinasining bir jag'iga biriktirilgan bolti olish uchun burg'ulash va tovonini kesib, uni boshqa jag'ga ulash uchun burg'ulash kerak. Bir nechta poshnalarni sinab ko'rish kerak va natijalar alohida-alohida ifodalanishi kerak, chunki odatda eng muhimi o'rtacha emas, balki pastroq qiymatlardir.

6.2 Jarayon

6.2.1 Doimiy o'tish tezligini sinovdan o'tkazuvchi mashinadan foydalanilganda, 6.2.2-6.2.5-bandlarda ko'rsatilgan protsedura yordamida dastlabki sinovni o'tkazing, bu tezlikni olish uchun zarur bo'lgan harakat tezligini aniqlash uchun. $15 \text{ N/s} \pm 5 \text{ N/s}$ kuch ishlatish. Doimiy yuklash tezligiga ega bo'lgan mashina uchun ushbu belgilangan tezlikni o'rnatish kifoya.

6.2.2 Bolti tashqi tomondan ustki qismdagi teshikdan to'liq o'tkazing va unga mos gayka va gaykani ulang. O'rta va baland poshnali bo'lsa, 1-rasmda ko'rsatilganidek, gaykaga vintni faqat boltning oxiri u orqali chiqib ketguncha tayyorlang; agar yana buralsa, boltning uchi gorizontal teshikdan sterjen yoki tasmaning kiritilishiga to'sqinlik qilishi mumkin. Amaldagi gayka deyarli tovondagi bo'shliqqa teng bo'lishi kerak, yuvishning chekkasi va bo'shliq devorining eng yaqin qismi orasidagi bo'shliq 2 mm dan oshmasligi kerak.

6.2.3 Bolti kuchlanishni tekshirish mashinasining yuqori jag'iga mahkamlang. Buning uchun bolt ustidagi halqa orqali uchlari mashinaning jag'lariga mahkamlangan payvandlash sterjenining halqasi mos keladi.

6.2.4 O'rta va baland poshnali tuflilar uchun sterjen yoki tasmani gorizontal ravishda tovon poyasidagi teshikdan kiriting va uning uchlari nosimmetrik tarzda mashinaning pastki jag'iga mahkamlang (agar payvandlash tayog'i ishlatilsa, uchlari egib, jag'ga mahkamlash mumkin).

Past poshnalar uchun ikkita burg'ulangan gorizontal teshikdan ikkita shunga o'xshash tasmani kiriting va to'rt uchini simmetrik tarzda mahkamlang, shunda tovon gorizontal holatda bo'ladi va sinov davomida shunday qoladi (past poshnalar uchun tasmaga ustunlik berish tavsiya etiladi, chunki tovon gorizontal bo'lishi uchun tayoqni egish va qisish qiyin).

6.2.5 Mashinani ishga tushiring va yuqori qism tovonidan chiqarilganda erishilgan eng yuqori kuchni yozing. Katta ustki qismlari bo'lgan ko'plab past poshnalar uchun yuqori qismning faqat bir qismini ajratishga to'g'ri keladigan dastlabki eng yuqori kuch bo'ladi. Ushbu kuchni, shuningdek, yuqori qism to'liq ajratilishidan oldin erishilgan eng yuqori kuchni yozing (ba'zi hollarda dastlabki cho'qqi eng yuqori kuch bo'lishi mumkin).

6.2.6 Xuddi shu tartibni bajarib, sinovni boshqa beshta yuqori qism/tovon to'plami bilan takrorlang.

7 Natijalarni ifodalash

Har bir alohida ustki qism/tovon to'plami uchun yuqori qismni to'liq ajratish uchun zarur bo'lgan maksimal quvvatni N bilan va boshlang'ich maksimal kuchni (agar mavjud bo'lsa) keltiring. Shuningdek, ushbu qayd etilgan kuchlarga mos keladigan buzilishlarning turlari va holatini tavsiflang.

8 Sinov hisoboti

Sinov hisobotida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) 7-bandga muvofiq ifodalangan natijalar;
- b) sinovdan o'tgan namunalarning to'liq tavsifi, jumladan, tijorat uslublari kodlari, ranglar, tabiat va boshqalar;
- c) sinov usuliga havola;
- d) sinov sanasi.

