

O'zMSt ISO 17697:2024 (ISO 17697:2016, IDT)

O'ZBEKISTON MILLIY STANDARTI

Poyabzal. Ustki qism, astar va tagliklar uchun sinov usullari. Chokning mustahkamligi

(ISO 17697:2016, IDT)

Rasmiy nashr

O'zbekiston standartlar instituti

Toshkent

So‘zboshi

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 17697:2016 “Footwear. Test methods for uppers, lining and insoles. Seam strength” 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.	Uskunalar va material.....	2
5.	Namuna olish va konditsiyalash.....	4
6.	Sinov usuli.....	7
7.	Natijalarni ifodalash.....	9
8.	Sinov bayonnomasi.....	9
	Bibliografiya	10

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 masalalari bo’yicha yaqindan hamkorlik qiladi.

Ushbu standartni ishlab chiqishda qo’llaniladigan tartib-taomillar va uni keyingi ta’mirlash uchun mo’ljallangan tartib-taomillar 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 ga 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 qismida va/yoki olingan patent deklaratsiyalarining ISO ro’yxatida bo’ladi (www.iso.org/patents ga qarang).

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

Muvofiqlikni baholash bilan bog’liq ISO maxsus atama va iboralarining ma’nosini tushuntirish, shuningdek, savdodagi texnik to’siqlarda (TBT) ISOning JST tamoyillariga muvofiqligi haqidagi ma’lumot uchun quyidagi URL manziliga qarang: Muqaddima - Qo’shimcha ma’lumot.

ISO 17697 standartlashtirish bo’yicha Evropa qo’mitasi (CEN) CEN/TC 309 Poyabzal texnik qo’mitasi tomonidan ISO va CEN o’rtasidagi texnik hamkorlik to’g’risidagi shartnomaga (Vena kelishuvi) muvofiq ISO TC 216 Poyabzal texnik qo’mitasi bilan hamkorlikda tayyorlangan.

Ushbu ikkinchi nashr texnik jihatdan qayta ko’rib chiqilgan birinchi nashrni (ISO 17697:2003) 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

Poyabzal. Ustki qism, astar va tagliklar uchun sinov usullari. Chokning mustahkamligi

Обувь. Методы испытаний верха, подкладки и стелек. Прочность швов

Footwear. Test methods for uppers, lining and insoles. Seam strength

Amalga kiritish sanasi 12.10.2024-y.

1 Qo'llanish doirasi

Ushbu standart oxirgi foydalanishga yaroqliligini baholash uchun materialdan qat'i nazar, ustki qism, astar yoki tagliklarning chok mustahkamligini aniqlash uchun ikkita sinov usulini belgilaydi.

Bu usullar quyidagicha.

— A usuli: igna teshiklari. Bir qator ignalarni yuqori material orqali, qatorga perpendikulyar yo'nalishda tortish uchun zarur bo'lgan kuchni aniqlash uchun.

— B usuli: tikilgan choklar. Poyabzal ustki va astar materiallarida tikilgan choklarning uzilish mustahkamligini aniqlash uchun. Ushbu usul poyabzaldan kesilgan yoki poyabzal konstruksiyalarini taqlid qilish uchun tayyorlangan choklarga qo'llaniladi.

2 Standartlarga havolalar

Quyidagi hujjatlar to'liq yoki qisman ushbu hujjatda me'yoriy ravishda havola qilingan va uni qo'llash uchun ajralmas hisoblanadi. 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 7500-1 Metallic materials — Verification of static uniaxial testing machines — Part 1: Tension/compression testing machines — Verification and calibration of the force-measuring system (Metall materiallar. Statik bir o'qli sinov mashinalarini tekshirish. 1-qism: Kuchlanish / siqish sinov mashinalari. Kuch o'lchash tizimini tekshirish va kalibrlash)

ISO 17709 Footwear — Sampling location, preparation and duration of conditioning of samples and test pieces (Poyabzal. Namuna olish joyi, namunalar va sinov qismlarini tayyorlash va tozalash muddati)

ISO 18454 Footwear — Standard atmospheres for conditioning and testing of footwear and components for footwear (Poyabzal. Poyabzal va poyabzal uchun butlovchi qismlarni tozalash va sinovdan o'tkazish uchun standart atmosferalar).

3 Atamalar va ta'riflar

Ushbu standartning maqsadlari uchun quyidagi atamalar va ta'riflar qo'llaniladi.

3.1 chokning mustahkamligi

kuchlanishni tekshirish mashinasi yordamida belgilangan sharoitlarda aniqlanadigan tikilgan chokning uzilish kuchi

3.2 ustki qism

oyoq taglik qismiga biriktirilgan va oyoqning ustki qismi yuzasini qoplaydigan poyabzalning tashqi yuzini tashkil etuvchi materiallar

1-Izoh. Botinkalar uchun, bu, shuningdek, oyoqni qoplaydigan materialning tashqi yuzini ham o'z ichiga oladi. Faqat ko'rinadigan materiallar kiritilgan, asosiy materiallarni hisobga olmaslik kerak.

3.3 to'liq ustki yig'ish

tayyor ustki qism, to'liq tikilgan, yopishtirilgan yoki tegishli bo'lganda laminatlangan, taglik materiali va har qanday astar(lar) dan, prokladkalar, yopishtiruvchi moddalar, membranalar, ko'piklar yoki mustahkamlovchilar kabi barcha komponentlardan iborat, lekin poshnalar va oyoq barmoqlarini qattiqlashtiruvchi vositalar bundan mustasno

1-Izoh. To'liq ustki yig'ish tekis, 2 o'lchovli bo'lishi mumkin yoki oxirgi oyoq kiyimida mustahkam ustki qismdan iborat bo'lishi mumkin.

4 Uskunalar va materiallar

Quyidagi asbob va materiallardan foydalanish kerak.

4.1 A usuli

4.1.1 Kuchlanishni tekshirish mashinasi, qisqichning ajralish tezligi (100 ± 10) mm/min, sinovdan o'tkazilayotgan namunaga mos keladigan kuch diapazoni (poyabzal ustki materiallari uchun odatda 500 N dan kam bo'ladi), 2 % dan yuqori aniqlikdagi kuchlarni o'lchashga qodir ISO 7500-1 da 2-klass tomonidan belgilangan.

4.1.2 Igna ushlagichi, 1-rasmga qarang, jumladan, quyidagilar.

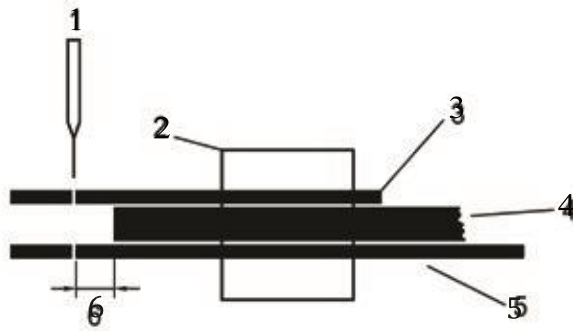
4.1.2.1 Ikkita to'rtburchaklar qattiq plastinkalar, har birining minimal kengligi 30 mm va maksimal qalinligi 6 mm. Ikkala plastinkaning har biri diametri $(1,1 \pm 0,1)$ mm bo'lgan 17 teshik bilan burg'ulanadi. Teshiklar plastinkaning bir uchiga parallel va taxminan 5 mm masofada tekis chiziqda bo'lishi kerak. Teshiklar teng ravishda joylashtirilishi kerak, shunda ikkita ekstremal teshikning markazlari bir-biridan $(26,5 \pm 0,5)$ mm masofada joylashgan bo'lishi kerak.

4.1.2.2 Bir oraliq plastinka, kengligi burg'ulangan plastinkalarga o'xshash va qalinligi $(3,5 \pm 0,5)$ mm.

4.1.2.3 Bo'shliq plastinkasini mahkamlash vositalari, burg'ulangan plastinkalardan birining yuzasiga shunday qilib, oraliq plastinkaning oxiri va boshqa plastinkadagi teshiklar qatorining markaziy chizig'i orasidagi masofa $(3,0 \pm 0,1)$ mm ga sozlanishi va o'rnatilishi mumkin. va $(6,0 \pm 0,2)$ mm. Kombinatsiya pastki plastinka deb ataladi.

4.1.2.4 Boshqa burg'ulash plastinkasini mahkamlash vositalari, bu yuqori plastinka deb ataladi, oraliq plastinkaning ochiq yuzasiga, har ikkala burg'ulash plastinkalaridagi teshiklar tekislanadi.

Teshiklar qatoridan eng uzoqda joylashgan plastinkalardan birining uchida teshiklar qatorlari mashinaning o'qiga perpendikulyar bo'lishi uchun valentlikni tekshirish mashinasining qisqichlaridan biriga biriktiruvchi vositalar bo'lishi kerak.

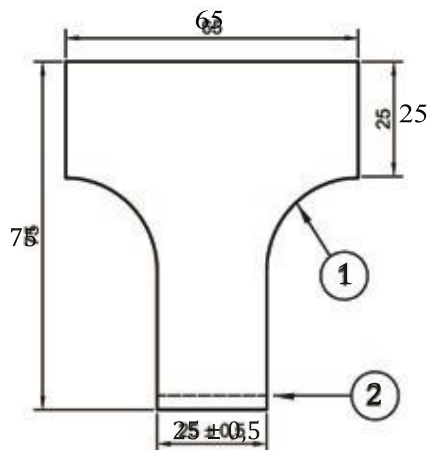


Bu yerda

- 1 igna
- 2 qisqich
- 3 burgʻulangan plastinka
- 4 oraliq plastinka
- 5 burgʻulangan plastinka
- 6 masofa (4.1.2.3 qarang)

1-Rasm. Igna ushlagichining sxematik diagrammasi (4.1.2 qarang)

O'lchamlar millimetrda



Bu yerda

- 1 20 (radius)
- 2 teshilish chizigʻi

2-Rasm. Sinov namunasi

4.1.3 O'n yetti igna, oddiy dumaloq nuqta (R), metrik o'lcham 90 (o'lchami 14)

4.1.4 Pichoqni bosing, yoki 2-rasmda ko'rsatilgan o'lchamlarning T shaklidagi sinov namunasini kesishga qodir bo'lgan boshqa kesish moslamasi.

4.2 B usuli

4.2.1 Kuchlanishni tekshirish mashinasi, qisqichning ajralish tezligi (100 ± 10) mm/min, sinovdan o'tkazilayotgan namunaga mos keladigan kuch diapazoni (bu odatda 2 kN gacha bo'ladi), ISO 7500-1 da 2-klassda ko'rsatilgandek, kuchlarni 2 % dan yuqori aniqlikda o'lchashga qodir.

4.2.2 Kichik o'tkir qo'l pichog'i yoki qaychi, sinov namunalarini kesish uchun.

4.2.3 Agar tayyorlangan choklar sinovdan o'tkazilishi kerak bo'lsa, matbuot pichog'i (50 ± 2) mm \times (50 ± 2) mm sinov namunalarini kesishga qodir, va foydalidir.

4.2.4 Agar tayyorlangan choklar sinovdan o'tkazilishi kerak bo'lsa, chok mashinasi va aksessuarlar kerak bo'ladi.

5 Namuna olish va konditsiyalash

5.1 A usuli

5.1.1 Oyoq kiyimlarini yoki kesilmagan choyshab materialini yoki ustki qismini ISO 18454 standartida belgilangan boshqariladigan standart atmosferada sinovdan oldin kamida 24 h davomida saqlang va sinovni shu atmosferada o'tkazing.

5.1.2 2-Rasmda belgilangan o'lchamdagi oltita sinov namunasini kesib oling. Uchtasi T ning taglik qirrasini bilan materialning bo'ylab yo'nalishiga parallel ravishda kesilishi kerak [charm va chekka (charm) uchun orqa miya yo'nalishi yoki charm bo'lmagan materiallar uchun mashina yo'nalishi] va uchtasi bunga perpendikulyar kesiladi.

Astar materiali yuqori materialga doimiy ravishda biriktirilganda, to'liq yuqori yig'ilishlardan sinov qismlarini tayyorlang.

Materiallar uchun test namunalarini varaq materialining to'liq foydalanish mumkin bo'lgan kengligi va uzunligi bo'ylab bir qator pozitsiyalardan kesib oling. To'qilgan tuzilishga ega bo'lgan material uchun bu ikkita sinov namunasida bir xil egri yoki to'quv iplari bo'lmashligini ta'minlaydi.

Poyabzal ustki qismidan kesilgan sinov namunalari uchun teshiklari bo'lgan joylardan saqlanib, uchta sinov namunasini T ning taglik chetini ISO 17709 da belgilanganidek yuqori qismning X o'qiga parallel va uchta asosiy cheti X o'qiga perpendikulyar qilib kesib oling.

Ba'zi turdagi poyabzallardan, ayniqsa bolalar uchun yetarli o'lchamdagi sinov namunasini kesib bo'lmaydi va sinov namunasi o'lchamini kamaytirmaslik kerak. Agar poyabzal ustki qismidan to'g'ri o'lchamdagi sinov namunasini kesishning iloji bo'lmasa, materiallarning o'zi sinovdan o'tkazilishi kerak.

5.1.3 Sinov namunalarining har birida bo'ylab yo'nalishni belgilang.

5.2 B usuli

5.2.1 Oyoq kiyimlarini yoki kesilmagan choyshab materialini yoki ustki qismini ISO 18454 standartida belgilangan boshqariladigan standart atmosferada sinovdan oldin kamida 24 h davomida saqlang va sinovni shu atmosferada o'tkazing.

5.2.2 Oyoq kiyimlari yoki ustki qismidan kesilgan sinov namunalari.

5.2.2.1 Iloji bo'lsa, pichoqni ishlatib (4.2.2) o'lchamlari (90 ± 10) mm \times (50 ± 2) mm bo'lgan ikkita to'rtburchaklar sinov namunasini yuqoridan, shu jumladan har qanday qoplama materiallarini kesib olish uchun, chok sinov namunasining ikki uchi o'rtasida taxminan o'rtada bo'lishi kerak (3-rasmga qarang).



a choklar

b kesmalar

5.2.2.2 Agar poyabzal ustki qismi bunga imkon berish uchun juda kichik bo'lsa, sinov namunasining o'lchamini kamaytirish mumkin, ammo markaziy qismning kengligi, 5.2.2.3-band va 3-rasmga qarang, 10 mm dan kam bo'lmasligi kerak.

5.2.2.3 Kengligining markaziy qismi ($25 \pm 0,5$) mm va kenglikning ikkita chetiga ega bo'lgan sinov namunasini ta'minlash uchun har bir sinov namunasida chokdan materialning chetlarigacha 3 mm uzunroq qirralarga parallel ravishda ($12,5 \pm 0,5$) mm kesmalar kesing (3-rasmga qarang).

5.2.3 Sinov namunalari choklarni yig'ish orqali tayyorlangan.

5.2.3.1 Qo‘l pichog‘i yoki qaychi (4.2.2) yoki press pichog‘i (4.2.3) yordamida strukturada ishlatiladigan har bir materialdan (50 ± 2) mm \times (50 ± 2) mm o‘lchamdagi qismlarni kesib oling. Kerakli materiallarning soni chokning tuzilishiga qarab o‘zgaradi. Bu bir-biriga tikilgan bir xil yoki turli xil ustki materiallarning ikkita qismidan iborat bo‘lishi mumkin va bir yoki bir nechta astar materiallarini o‘z ichiga olishi mumkin. Bundan tashqari, mustahkamlovchi lentalar ham kiritilishi mumkin. Sinovning har bir yo‘nalishi uchun uchta chokli sinov namunalari tayyorlash uchun yetarli bo‘laklarni kesib oling. Agar kerak bo‘lsa, chokdan oldin materiallar o‘chirilishi mumkin.

Sinov yoʻnalishi, boʻylab yoki boʻylab, chok yoʻnalishi boʻyicha 90° da. Sinov yoʻnalishlari soni yuqori qurilishga qarab oʻzgaradi. Yoʻnalish boʻylab va boʻylab alohida sinovlar yetarli boʻlishi mumkin, ammo baʼzi hollarda sinov namunalarini yoʻnalish boʻylab va boʻylab birlashtirilgan yoki materialni egilishda kesish bilan tayyorlash kerak boʻlishi mumkin.

Charm bo‘lmagan materiallar uchun test namunalarini varaq materialining to‘liq foydalanishga yaroqli kengligi va uzunligi bo‘ylab bir qator pozitsiyalardan kesib oling. To‘qilgan

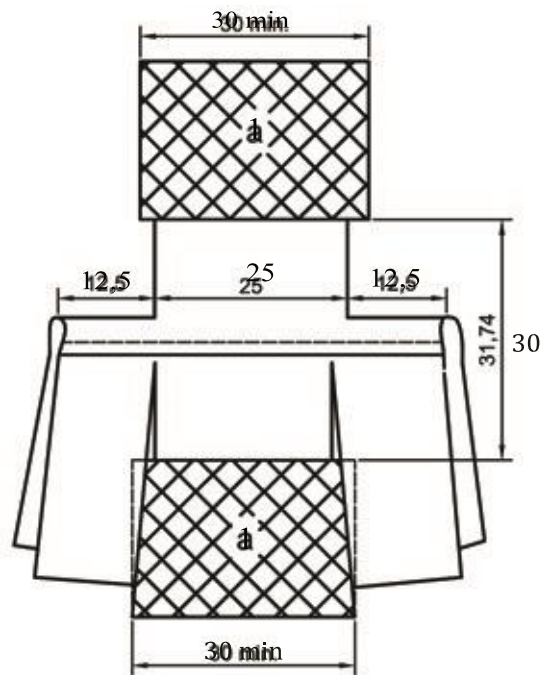
tuzilishga ega bo'lgan material uchun bu bir xil egri yoki to'quv iplarini o'z ichiga olgan har qanday ikkita sinov namunasini oldini oladi.

5.2.3.2 Sinovning har bir yo'nalishi uchun uchta sinov chokini hosil qilish uchun materialning kvadratlarini bir-biriga tikish uchun tikuv mashinasi (4.2.4) dan foydalaning. Poyafzal konstruksiyasini taqlid qilish uchun tikuv turini, igna o'lchamini va turini, ip va tikuv zichligini tanlash kerak. Agar bu tafsilotlar noma'lum bo'lsa, ko'rsatmalarni 1-jadvaldan olish mumkin. Tikuv mashinasining ip tarangligini shunday o'rnatish, shunda tikuv qulfi kerakli holatda bo'ladi.

1-Jadval. Chok konstruksiyalari bo'yicha ko'rsatma

		Ustki qism			Astarlar
		Charm	Qoplangan mato	To'qimachilik	
Igna	o'lcham ko'rsatkichi (Buyuk Britaniya)	100 (16)	100 (16)	100 (16)	100 (16)
	Turi	tor xanjar yoki boshqa kesish qirrasini	dumaloq nuqta, dumaloq uchburchak uchli yoki qo'shimcha tor xanjar	dumaloq nuqta, dumaloq uchburchak uchli yoki qo'shimcha tor xanjar	Ustki qismdek
Ip	Turi	poliamid, polyester yoki mustahkamlangan ip	poliamid, polyester yoki mustahkamlangan ip	poliamid, polyester yoki mustahkamlangan ip	poliamid, polyester yoki mustahkamlangan ip
	chipta n ⁰	36 yoki 40	36 yoki 40	36 yoki 40	36 yoki 40
	TEX	85 yoki 75	—	—	—
25 mm uchun choklar		14 dan 16 gacha	14 dan 16 gacha	14 dan 16 gacha	14 dan 16 gacha
Chok	Turi	yopilgan yoki yopiq	yopilgan yoki yopiq	yopilgan yoki yopiq	—
	qo'shimcha	2 mm	3 mm	3 mm	yuqoriga kelsak
Pastki qatlam uchun qo'shimcha		9 mm	9 mm	9 mm	—

O'lchamlar millimetrd

**Bu yerda**

1 qisqich

4-Rasm. Qisqichli sinov namunasi

5.2.3.3 Kengligi ($25 \pm 0,5$) mm ning markaziy qismiga va ikkita qirrali eniga ega bo'lgan sinov namunasini ta'minlash uchun har bir sinov namunasida chokdan materialning chetlarigacha 3 mm nuqtadan chokga perpendikulyar ($12,5 \pm 0,5$) mm kesmalar (4-rasmga qarang) kesing.

6 Sinov usuli

6.1 A usuli

6.1.1 Tamoyil

To'g'ri qator ignalar T shaklidagi sinov namunasining to'liq qalinligi bo'ylab suriladi, shunda T ga parallel va uning poydevoridan ma'lum masofada bo'ladi. Keyin ignalar qatoriga perpendikulyar tortish kuchi qo'llaniladi. sinov namunasi bepul. Ro'yxatga olingan maksimal kuch igna teshilishlariga perpendikulyar kuch berish uchun sinov namunasining kengligiga bo'linadi.

6.1.2 Tartib-taomil

6.1.2.1 Igna moslamasini (4.1.2) shunday qilib sozlang, oraliq plastinkaning uchi va boshqa ikkita plastinkadagi teshiklar qatorlarining markaziy chizig'i orasidagi masofa quyidagicha bo'ladi.

Elastik va yumshoq matolar ($6,0 \pm 0,2$) mm

Boshqa barcha materiallar ($3,0 \pm 0,1$) mm

6.1.2.2 Ustki plastinka (4.1.2.1)dagi 17 ta teshikning har biriga ignalardan birini (4.1.3) kiriting, shunda igna uchlarning hech biri ustki plastinkaning ichki qismidan tashqariga chiqmaydi va har bir ignaning ip teshigi ajratgichga qaraydi.

6.1.2.3 Sinov namunalaridan birini igna jigiga shunday joylashtiringki, T ning asosi oraliq plastinaning uchiga va plastinkalardagi qatorlarning markaziy teshigiga to'g'ri keladi (4.1.2.1) sinov namunasi kengligining markaziga to'g'ri keladi.

6.1.2.4 17 ta ignaning har birini sinov namunasining to'liq qalinligi va boshqa plastinkadagi teshikdan igna yelkasi keyingi harakatga to'sqinlik qilmaguncha suring. Sinov namunasining igna jigiga nisbatan joylashuvi ignalar kiritilganda o'zgarmasligiga ishonch hosil qiling.

6.1.2.5 Igna moslamasini valentlikni tekshirish mashinasining bir qisqichiga markaziy tarzda mahkamlang, shunda ignalar qatori mashinaning o'qiga perpendikulyar bo'ladi. Boshqa qisqichning markazida sinov namunasining bo'sh uzunligidan kamida 20 mm qisqich bilan mahkamlang.

6.1.2.6 Chiziqni tekshirish mashinasining kuch o'lchash tizimini nolga aylantiring va uni qisqichlar (100 ± 10) mm / min tezlikda ajraladigan tarzda boshqaring.

6.1.2.7 Sinov paytida qisqichlarga ta'sir qiladigan maksimal kuchni Nyutonda 1 N aniqlikda va sinov namunasining nosozlik turini quyidagicha yozing:

- a) igna teshiklari chizig'i bo'ylab yirtilib ketish;
- b) ignalar qatoriga parallel bo'lgan iplarni tortib olish;
- s) har bir ignani material orqali yirtib tashlash;
- d) igna teshiklaridan uzoqda nosozlik.

Ba'zan, sinov namunasi bir nechta usulda muvaffaqiyatsiz bo'lishi mumkin, bu holda ularning nisbiy miqdorini ko'rsatgan holda barcha nosozlik turlarini yozing.

6.1.2.8 Qolgan beshta sinov bo'lagi uchun 6.1.2.3 dan 6.1.2.7-bandlarda tasvirlangan tartib-taomilni takrorlang.

6.2 B usuli

6.2.1 Tamoyil

Tikilgan chokni o'z ichiga olgan sinov namunasi buzilish sodir bo'lgunga qadar chokga perpendikulyar yo'nalishda cho'zish mashinasi tomonidan asta-sekin cho'ziladi. Buzilish kuchi va buzilish turi aniqlanadi.

6.2.2 Tartib-taomil

6.2.2.1 Sinov namunalarining markaziy qismining kengligini mm bilan 0,5 mm aniqlikda o'lchang va bu qiymatni quyidagicha yozing W.

6.2.2.2 Chiziqni tekshirish mashinasini (4.2.1) qisqichlar bir-biridan taxminan 30 mm masofada bo'ladigan tarzda sozlang.

Ustki qismidan kesilgan, teskari tomoniga biriktirilmagan astarli sinov namunalari uchun tashqi tomondan qisish mashinasining qisqichlariga ushlanishi uchun astarni tashqi tomondan tozalang. Astar chok ustida tozalanmasligi kerak.

Birikkan astarli ustki qismidan kesilgan sinov namunalari uchun ustki va astarni qisqichlardan ushlang.

6.2.2.3 Qisqich, qisqichlar orasidagi o'rtada, qisqichlar orasidagi sinov namunasining markaziy qismi shundayki, chok har bir qisqichdan 15 mm masofada va qisish qirralariga parallel bo'ladi. 12,5 mm qirrali chiziqlar mahkamlanmasligi kerak. Ular erkin osiladi (4-rasmga qarang).

6.2.2.4 Qisqichlar (100 ± 10) mm / min tezlikda ajralib turishi uchun tortishish sinov mashinasini boshqaring.

6.2.2.5 Sinov namunasi muvaffaqiyatsizlikka uchraganida, kuchni Nyutonda, eng yaqin 1 N ga yozing, bunda buzilish sodir bo'ladi (sindirish kuchi).

6.2.2.6 Muvaffaqiyatsizlikning turi(lar)iga quyidagilar e'tibor bering:

- a) chokda ishdan chiqqan material;
- b) chokdan chiqarilgan ip;
- c) ipning muvaffaqiyatsiz tugashi;
- d) material muvaffaqiyatsiz, chokdan uzoqda.

6.2.2.7 Qolgan sinov namunalari uchun 6.2.2.3 dan 6.2.2.5 gacha bo'lgan tartib-taomilni takrorlang.

7 Natijalarni ifodalash

7.1 A usuli

7.1.1 Bo'ylab yo'nalishda kesilgan uchta sinov namunasi va ko'ndalang yo'nalishda kesilgan uchta sinov namunasi uchun 6.1.2.7-bandda qayd etilgan maksimal kuchlarning arifmetik o'rtalarini hisoblang.

7.1.2 Har bir yo'nalish uchun: o'rtacha arifmetik maksimal kuchni (7.1.1) sinov namunasining kengligi bo'yicha, 25 mm, mustahkamlikni berish uchun, N/mm, igna teshiklariga perpendikulyar.

7.2 B usuli

7.2.1 Har bir sinov namunasi uchun, kesish kuchini (6.2.2.5) sinov namunasining kengligi bo'yicha, V (6.2.2.1).

7.2.2 Tayyor choklar uchun sinovning har bir yo'nalishi uchun chok kuchlarining o'rtacha arifmetik qiymatini hisoblang (5.2.3.1).

8 Sinov bayonnomasi

8.1 A usuli

Sinov bayonnomasida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) 7.1.2 da hisoblangan har bir yo'nalishdagi materialning mustahkamligi;
- b) 6.1.2.7 da qayd etilgan nosozliklar turlari;
- c) agar tayyor poyabzal yoki ustki kiyim sinovdan o'tkazilsa, sinovdan o'tgan poyabzal uslubining tavsifi, shu jumladan tijorat uslublari kodlari;
- d) materialning tavsifi, agar ma'lum bo'lsa, tijorat ma'lumotnomasi;
- e) har qanday qoplama materiali yoki mavjud bo'lgan boshqa armatura tavsifi;
- f) ushbu standartga, ya'ni ISO 17697:2016 va tanlangan sinov usuliga havola;
- g) sinov sanasi;
- h) ushbu standart sinov usulidan har qanday og'ishlar.

8.2 B usuli

Sinov bayonnomasida quyidagi ma'lumotlar bo'lishi kerak:

- a) poyabzaldan kesilgan choklar uchun, 7.2.1 da hisoblangan chok kuchining individual qiymatlari;

- b) tayyorlangan tikuvlar uchun 7.2.2-bandda hisoblangan har bir sinov yo'nalishi uchun tikuvning o'rtacha quvvati;
- c) 6.2.2.6 da ro'yxatdan o'tgan nosozlikning turi yoki turlari;
- d) poyabzaldan kesilgan choklar uchun chok konstruksiyasining umumiy tavsifi va poyabzalning savdo uslubi kodlari;
- e) tayyorlangan choklar uchun, chok konstruksiyasining tafsilotlari, shu jumladan chok turi, material turi, shu jumladan tijorat ma'lumoti, ipning turi va o'lchami va har qanday sirpanish yoki armatura detallari;
- f) ushbu standartga, ya'ni ISO 17697:2016 va tanlangan sinov usuliga havola;
- g) sinov sanasi;
- h) ushbu standart sinov usulidan har qanday og'ishlar.

Bibliografiya

- [1] ISO 19952 Footwear — Vocabulary (Poyabzal - Lug‘at).

Bibliografik ma’lumotlar

SUT 13.340.50