

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



12632-79

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПЛАСТИНЫ И ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ
ПОРИСТЫЕ ДЛЯ НИЗА ОБУВИ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12632—79

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



**ПЛАСТИНЫ И ДЕТАЛИ РЕЗИНОВЫЕ ПОРИСТЫЕ
ДЛЯ НИЗА ОБУВИ**

Общие технические условия

Porous rubber sheets and details for foot-gear bottom.
General specifications**ГОСТ
12632-79***Взамен
ГОСТ 12632-67

ОКП 87 4100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 мая 1979 г. № 1828 срок введения установлен

с 01.07.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 28.06.84 № 2193
срок действия продлен

до 01.07.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на резиновые пористые пластины и детали (подошвы, профилактические накладки, каблуки, набойки, флики и др.) для низа обуви.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. В зависимости от плотности резины марки пластин и деталей приведены в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение марки	Код ОКП пластины и деталей резиновых		Наименование изделия	Плотность, г/см ³
	черных	цветных		
В и ВШ	87 4113	87 4123	Пластины для подошв и детали из них (подошвы, профилактические накладки и др.)	0,35—0,50
ИШ	87 4119	—	Пластины для подошв клевого метода крепления	0,35—0,50
Д и ДШ	87 4116	87 4126	Пластины для каблучков и детали из них (каблуки, набойки, флики и др.)	0,55—0,70
Е и ЕШ	—	87 4127		0,35—0,50
Г	87 4115	87 4125	Каблуки формованные	0,70—1,00

Примечания:

1. Буква «Ш» обозначает, что пластины и детали шпальтованные.
2. Набойки из пористой резины следует использовать в сочетании с каблучками и фликами из пористой резины.
3. Для обуви, предназначенной для Министерства обороны СССР, применяется резина марок В и Д.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Пластины и детали каждой марки в зависимости от толщины делятся на группы, приведенные в табл. 2.

Таблица 2

Пластины для подошв и детали из них			Пластины для каблучков и детали из них		
Обозначение марки	Группа	Толщина, мм	Обозначение марки	Группа	Толщина, мм
ИШ	1	14,0—16,0	Д и Е	1	8,0—10,0
	2	16,1—18,0		2	10,1—12,0
	3	18,1—20,0		3	12,1—14,0
В	1	6,0—8,0	4	14,1—16,0	
	2	8,1—10,0	5	16,1—19,0	
	3	10,1—12,0	6	19,1—23,0	
ВШ	1	3,0—3,9	ДШ и ЕШ	1	6,0—7,0
	2	4,0—4,9		2	7,1—8,1
	3	5,0—5,9		3	8,2—10,0
	4	6,0—7,0		4	10,1—12,0
	5	7,1—8,1		5	12,1—14,0
	6	8,2—9,2		6	14,1—16,0
	7	9,3—10,3		7	16,1—18,0
	8	10,4—12,0		8	18,1—20,0
			9	20,1—22,0	
			10	22,1—24,0	

Примечания:

1. По согласованию с потребителем допускается изготавливать пластины других толщин.
2. Пластины марки ВШ I и 2-й групп предназначены для профилактических накладок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Пластины должны изготавливаться прямоугольной формы размерами 470×550; 470×590; 500×650; 525×690; 550×750; 570×790; 600×800 мм, с прямыми или закругленными углами, с радиусом закругления не более 30 мм.

Допускаемые отклонения по размерам пластин должны быть от минус 2 до плюс 9%.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается выпускать пластины других размеров.

1.4. Конструкция, фасон, размер и допускаемые отклонения формованных и штампованных деталей должны соответствовать технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Резиновые пористые пластины и детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Рецептура резин, применяемых для изготовления пластин и деталей, должна быть утверждена Министерством здравоохранения СССР в установленном порядке.

2.3. Ходовая поверхность пластин и деталей должна быть с четким рисунком рифления. Неходовая поверхность должна быть шпальтованной или с рисунком рифления.

По согласованию с потребителем допускается выпуск пластин для внутренних деталей низа обуви со шпальтованной поверхностью с двух сторон.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. По физико-механическим показателям пластины и детали должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

2.5. Допускаемые пороки внешнего вида, не влияющие на эксплуатационные свойства изделий, должны соответствовать технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.6. По цвету, рисунку рифления пластины и детали должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с ГОСТ 15.007—81.