
ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EASC)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 19957–
2013

ОБУВЬ

Метод испытаний каблуков

Прочность удерживания каблучного гвоздя

(ISO 19957:2004, IDT)



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 7734

«13» июня 2013 г.



Минск

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 412 «Текстиль», Открытым акционерным обществом «Всероссийский научно-исследовательский институт сертификации» (ОАО «ВНИИС») на основе аутентичного перевода стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 55-П от 25 марта 2013 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 19957:2004 «Footwear – Test methods for heels – Heel pin holding strength» (Обувь. Методы испытаний каблучков. Прочность удерживания каблучного гвоздя)

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5-2001 (пункт 3.6)

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении А.

Настоящий стандарт идентичен ГОСТ Р ИСО 19957–2008 «Обувь. Методы испытаний каблучков. Прочность удерживания каблучного гвоздя»

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

ОБУВЬ
Метод испытаний каблуков
Прочность удерживания каблучного гвоздя

Footwear. Test methods for heels. Heel pin holding strength

Дата введения —

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает метод испытаний для определения силы, необходимой для извлечения одного каблучного гвоздя из каблука. Этот метод испытаний может быть использован для измерения прочности удерживания каблучного гвоздя материалом каблука с использованием стандартного каблучного гвоздя и установленной процедуры забивания гвоздя. Этот метод также может быть использован для оценки прочности крепления каблука гвоздями в готовой обуви.

Данный метод применим к испытаниям пластмассовых и деревянных каблуков женской обуви. Каблуки, состоящие из слоев фибрового картона или кожи, и низкие пластмассовые каблуки для мужской обуви не могут быть испытаны этим методом.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована ссылка на следующий стандарт:

ISO 7500-1:2004 Metallic materials—Verification of static uniaxial testing machines—Part 1: Tension/compression testing machines—Verification and calibration of the force-measuring system (Материалы металлические. Проверка машин для статических одноосных испытаний. Часть 1: Испытательные машины на растяжение и сжатие. Проверка и калибровка силоизмерительных систем)

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применен следующий термин с соответствующим определением:

3.1 **прочность удерживания каблучного гвоздя:** Отношение силы, необходимой для извлечения забитого в материал каблука стандартного гвоздя к эффективной длине гвоздя, выраженное в Н/мм.

4 Аппаратура

4.1 Разрывная испытательная машина, соответствующая требованиям стандарта ISO 7500-1, класс 2, с диапазоном прилагаемых усилий от 0 до 2000 Н и постоянным значением скорости перемещения (40 ± 10) мм/мин.

Примечание – Может быть использован тестер постоянной скорости перемещения, если он относится к типу приборов, в которых возрастание нагрузки приводит к существенному перемещению нагрузочного зажима (например, маятниковый тестер). Его скорость перемещения должна быть установлена таким образом, чтобы дать заданную скорость изменения нагрузки во всем диапазоне от исходного отделения зажима. Это приближение к постоянной скорости приложения нагрузки достижимо, поскольку значение движения зажима при испытании мало до того момента, когда будет достигнута максимальная нагрузка.

4.2 Малый зажим или разрезной крючок, который можно прикрепить к одному зажиму разрывной испытательной машины через гибкое соединение.

4.3 Технологическое оборудование (машина) для прибивания каблука.

4.4 Стандартный каблучный гвоздь (см. рисунок 1) размерами:

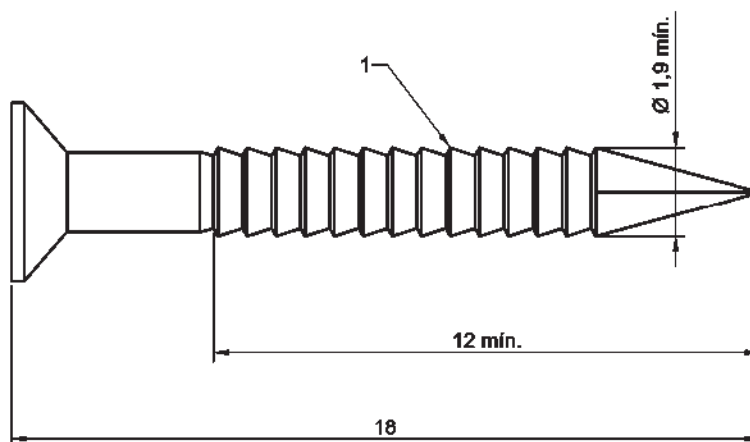
а) длина — $(18 \pm 0,5)$ мм;

б) диаметр упорных выступов — не менее 1,9 мм;

с) число полностью сформированных упорных кромок (сторона упора, которая находится приблизительно под прямым углом к оси гвоздя) — не менее 13;

d) расстояние от острия до основания первой, полностью сформированной упорной кромки рядом с головкой гвоздя — не менее 12 мм.

4.5 Металлический стержень



1 – не менее 13-ти полностью сформированных упорных кромок

Рисунок 1 – Стандартный каблучный гвоздь

5 Отбор образцов и кондиционирование

5.1 Число образцов для испытаний

Для оценки свойств материала по удержанию каблучного гвоздя подготавливают и испытывают три каблука, каждый из которых содержит шесть забитых гвоздей, или, если невозможно забить шесть гвоздей, четыре каблука, в каждый из которых забито четыре гвоздя. Если испытуемые каблуки уже прикреплены к обуви, по возможности подготавливают три образца, содержащие шесть гвоздей или четыре образца, содержащие четыре гвоздя.

5.2 Подготовка образцов к испытанию

5.2.1 Измерение свойств материалов по удержанию каблучного гвоздя

Из передней части стельки толщиной 2 мм вырезают по три диска на один каблук диаметром около 45 мм. Эти три диска размещают на верхней части каблука как единый слой стельки задней части обуви, поскольку их легко удалить после забивания гвоздя.

Используют приспособление машины для прибивания каблучков, чтобы забить шесть гвоздей в два ряда по три (или четыре гвоздя – в два ряда по два) так, чтобы расстояние между соседними гвоздями в ряду составляло 10 мм.

Настраивают машину на забивание стандартного каблучного гвоздя и загружают приспособление машины шестью (или четырьмя) стандартными каблучными гвоздями.

Размещают стопку из трех картонных дисков, чтобы они закрывали все положения каблучных гвоздей, на верхней части каблука, направленной в сторону прибивающего приспособления машины.

Настраивают машину для прибивания каблучков таким образом, чтобы надежно сохранялась форма каблука, и осуществляют процедуру забивания. Если какой-либо из каблучных гвоздей не проходит через картонные диски, этот каблук отбраковывают и подготавливают еще один каблук.

Аккуратно удаляют картонные диски один за другим, используя пинцет и нож таким образом, чтобы диски можно было вытащить из-под головок каблучных гвоздей без надавливания пинцетом на другие каблучные гвозди. Эти диски следует разрезать для удобства их удаления в случаях, когда они недостаточно мягкие. Когда удалены все три диска, длина не забитой в материал части гвоздя (включая головку) должна составлять от 5 до 8 мм. Если длина выходит за эти пределы, данный каблук отбраковывают и подготавливают новый на машине для забивания гвоздей, настроенной на получение желаемой глубины проникновения.

5.2.2 Испытание готовой обуви

Отрезают верх задней части и узкую часть со стелькой. Прорезают подошву и передний край стельки в узкой части подошвы между каблуком и стопой, оставляя минимальный кусок подошвы впереди передней части каблука. Площадка задней части подошвы слишком толстая и твердая,