



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ОБУВЬ.
МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОЧНОСТИ
КРЕПЛЕНИЯ ПОДОШВ
В НОСОЧНОЙ ЧАСТИ ОБУВИ
КЛЕЕВОЙ И ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ
ГОСТ 10241—62**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

**ОБУВЬ. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОЧНОСТИ
КРЕПЛЕНИЯ ПОДОШВ В НОСОЧНОЙ ЧАСТИ
ОБУВИ КЛЕЕВОЙ И ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ**

Footwear. Method for the determination
of attaching soles in toes of cemented
and vulcanized footwear

**ГОСТ
10241-62**

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 19 сентября 1962 г. Срок введения установлен

с 01.01. 1963 г.

Проверен в 1973 г. Срок действия ограничен

до 01.01. 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Стандарт распространяется на кожаную, из заменителей кожи, текстильную и комбинированную обувь всех видов и назначений и устанавливает метод определения прочности крепления подошв в носочной части клеевой обуви и обуви горячей вулканизации.

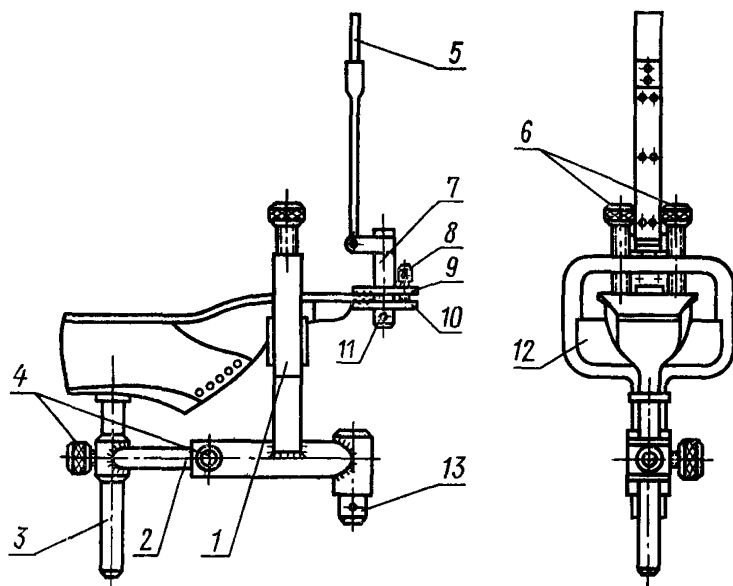
А. ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИБОРЫ

1. Обувь испытывают на разрывной машине со специальным устройством (черт. 1), состоящим из приспособления 1 для установки колодки с обувью и зажима 7 для укрепления края носочной части подошвы.

Приспособление 1 укрепляют в штоке разрывной машины вместо нижних зажимов при помощи втулки 13. Стержень 3 приспособления, на который при испытании надевают втулку колодки, может перемещаться в вертикальном направлении. Стержень 2, в отверстии которого перемещается стержень 3, входит в трубку приспособления и может перемещаться в горизонтальном направлении. Винты 4 предназначены для закрепления стержней 2 и 3 при установке носочной части подошвы обуви в горизонтальном положении. Для закрепления носочной части обуви, помещаемой на резиновую подушку 12, служат винт 6.

Зажим 7 укреплен на ленте 5, закрепляемой в верхних зажимах разрывной машины. Зажим 7 состоит из жестко закрепленной

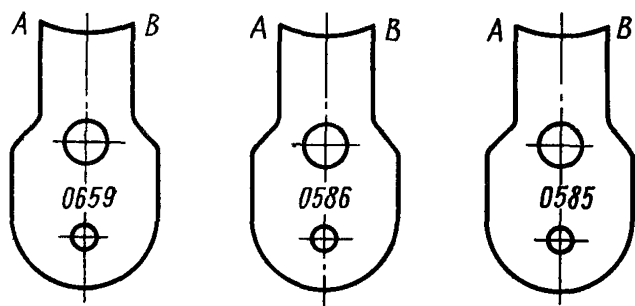
верхней пластины 9 и съемной нижней пластины 10. Винт 11 прикрепляет нижнюю пластину и зажимает край носочной части подошвы между пластинами 9 и 10. Винт 8 является упором при установке пластины 10 параллельно пластине 9.



Черт. 1

Прибор снабжен набором съемных пластин 10, отличающихся контуром *AB* поверхности, прилегающей к носочной части обуви, с целью обеспечения надежного закрепления края подошвы в зависимости от формы носочной части применяемых фасонов колодок (черт. 2).

Края пластин 9 и 10 имеют острую, мелкую нарезку, а край пластины 10 скошен.



Черт. 2

Предельная нагрузка разрывной машины по шкале не должна превышать нагрузку отрыва более, чем в 10 раз. Скорость движения нижних зажимов должна быть равна 100 мм/мин. Испытание следует производить при поднятых собачках грузового рычага.

Б. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2. Для проведения испытания отбирают пробу в соответствии с ГОСТ 9289—59*.

3. Испытание следует производить не ранее чем через 24 ч после приклеивания подошв, в течение которых готовая обувь должна быть выдержана при относительной влажности $65 \pm 5\%$ и температуре $20 \pm 3^\circ\text{C}$.

4. Каждую испытуемую полупару обуви маркируют порядковым номером на ходовой поверхности подошвы. Если насочный участок низа прикреплен дополнительно гвоздями, они должны быть удалены.

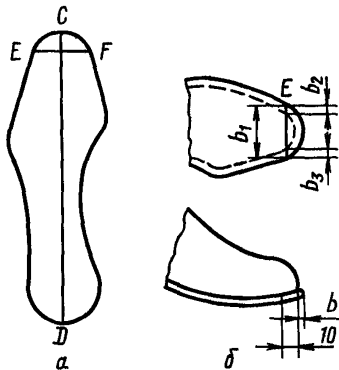
5. Испытуемую обувь размечают:

а) через наиболее выступающие точки носочной и пяточной частей ходовой стороны подошвы проводят продольную линию CD восковым карандашом или мелом (черт. 3а);

б) в точке C измеряют ширину полочки от фрезеровки b (открытый край подошвы) линейкой с точностью до 0,5 мм (черт. 3б);

в) на линии CD , на расстоянии равном $b + 10$ мм, намечают точку, через которую проводят линию EF , перпендикулярную продольной линии CD и концы ее продолжают на урез;

г) по линии EF измеряют ширину подошвы b_1 с точностью до 0,5 мм (черт. 3б);



Черт. 3

* Действует до 01.01. 1979 г.

д) в точках *E* и *F* измеряют ширину полочки от фрезеровки b_2 и b_3 (открытый край подошвы) линейкой с точностью до 0,5 мм (черт. 3б).

б. Размеченную полупару обуви надевают на колодку, имеющую втулку.

В. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

7. Колодку с обувью надевают на стержень 3 прибора (черт. 1), обувь укладывают на резиновой подушке 12 так, чтобы носочная часть подошвы занимала горизонтальное положение. Расстояние между краем носочной части обуви и прибором устанавливают равным 50 мм. Обувь устанавливают по высоте и на данном расстоянии от зажима 7 путем соответствующего перемещения стержней 2 и 3. Установленную обувь закрепляют винтами 6.

8. Из прилагаемого к прибору набора пластин подбирают одну с контуром, соответствующим форме носочной части фасона колодки испытуемой обуви, и укрепляют ее в зажиме прибора винтом 11.

Край носочной части подошвы располагают между пластинами 9 и 10 и в таком положении плотно закрепляют винтом 11, сохраняя при этом параллельность пластин 9 и 10 с помощью винта 8.

9. При включении разрывной машины приспособление 1 вместе с колодкой и обувью начинает опускаться. Отслаивание подошвы продолжают до момента достижения линией отрыва отметок на урезе подошвы, являющихся продолжением линии *EF*.

10. При проведении испытания наблюдают за характером расслаивания (происходит ли расслаивание по клеевой пленке, по затяжной кромке заготовки или по материалу подошвы).

11. В момент совпадения линии отрыва подошвы с линией *EF* по шкале разрывной машины устанавливают нагрузку с точностью до 0,1 кгс.

Сопротивление отрыву в кгс/см (σ) рассчитывают по формуле

$$\sigma = \frac{P}{b_1 - (b_2 + b_3)},$$

где P — нагрузка отрыва в носочной части подошвы в кгс;

b_1 — ширина подошвы по линии *EF* в см;

b_2 и b_3 — ширина открытого края подошвы в точках *E* и *F*.

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ ФОРМА ЗАПИСИ РЕЗУЛЬТАТОВ
ПРИ ОПРЕДЕЛЕНИИ ПРОЧНОСТИ КРЕПЛЕНИЯ НОСОЧНОЙ ЧАСТИ
ПОДОШВЫ ОБУВИ КЛЕЕВОЙ И ГОРЯЧЕЙ ВУЛКАНИЗАЦИИ**

Дата отбора пробы	Номера пары	Полупара	Характеристика обуви				Способ крепления	Материал верха обуви	Подошва обуви			Наименование клея	Ширина открытого края подошвы в см			Ширина подошвы по линии EF, b_1 в см	Нагрузка отрыва носочной части подошвы в кгс	Сопротивление отрыву носочной части подошвы в кгс/см	Характер расслаивания
			Вид	Род	Фасон колодки	Размер			Материал	Твердость резины или условный модуль упругости кожи	Толщина в мм		b	b_2	b_3				

Примечания

- 1 Толщину подошвы и твердость резины определяют на оторванном крае подошвы после проведения испытания
- 2 Модуль упругости кожи устанавливают по результатам анализа кожи, применяемой при пошиве обуви.

Изменение № 1 ГОСТ 10241—62 Обувь. Метод определения прочности крепления подошв в носочной части обуви клеевой и горячей вулканизации

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.02.88 № 234

Дата введения 01.08.88

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на обувь из кожи, искусственной и синтетической кожи, текстильных материалов и с комбинированным верхом и устанавливает метод определения прочности крепления подошв в носочной части клеевой обуви и обуви горячей вулканизации».

(Продолжение см. с. 270)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10241—62)

Раздел А. Наименование изложить в новой редакции: «**А. Аппаратура**».

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 9289—59 на ГОСТ 9289—78.

Пункт 5. Подпункты *б, г, д.* Заменить слова: «с точностью до» на «с погрешностью не более».

Пункт 11. Второй абзац. Заменить слово: «рассчитывают» на «вычисляют»; заменить единицу: кгс на Н (3 раза).

Приложение. Таблица. Заменить единицу: кгс на Н (2 раза).

(ИУС № 5 1988 г.)

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *Л. В. Вейнберг*

Сдано в наб. 05.12.77. Подп. в печ. 14.02.78. 0,5 п. л. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 4000. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопресненский пер., д. 3.
Вильямусская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 202