
**Chaussures — Méthodes d'essai
relatives aux talons — Résistance à
l'arrachement de pointe à talon**

Footwear — Test methods for heels — Heel pin holding strength

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 19957:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e8bde10e-7ea4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e8bde10e-7ea4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 19957:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e8bde10e-7ea4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e8bde10e-7ea4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004>

© ISO 2004

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 19957 a été élaborée par le Comité européen de normalisation (CEN) en collaboration avec le comité technique ISO/TC 216, *Chaussure*, conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Tout au long du texte du présent document, lire « la présente Norme européenne ... » avec le sens de « ... la présente Norme internationale ... ».

Sommaire

page

Avant-propos.....	v
1 Domaine d'application.....	1
2 Références normatives.....	1
3 Termes et définitions.....	1
4 Appareillage et matériel.....	1
5 Echantillonnage et conditionnement.....	2
6 Méthode d'essai	4
7 Expression des résultats.....	5
8 Rapport d'essai	5

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 19957:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e8bde10e-7ea4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e8bde10e-7ea4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004>

Avant-propos

Le présent document (EN ISO 19957:2004) a été élaboré par le Comité Technique CEN/TC 309 « Chaussure », dont le secrétariat est tenu par l'AENOR, en collaboration avec le Comité Technique ISO/TC 216 « Chaussure ».

Cette Norme européenne devra recevoir le statut de norme nationale, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en mars 2005, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en mars 2005.

Selon le Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, les instituts de normalisation nationaux des pays suivants sont tenus de mettre cette Norme européenne en application : Allemagne, Autriche, Belgique, Chypre, Danemark, Espagne, Estonie, Finlande, France, Grèce, Hongrie, Irlande, Islande, Italie, Lettonie, Lituanie, Luxembourg, Malte, Norvège, Pays-Bas, Pologne, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Slovaquie, Slovénie, Suède et Suisse.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 19957:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e8bde10e-7ea4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e8bde10e-7ea4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 19957:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e8bde10e-7ea4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004>

1 Domaine d'application

La présente Norme européenne spécifie une méthode d'essai pour mesurer la force exigée pour retirer une pointe d'un talon. Cette méthode d'essai peut être utilisée pour mesurer la résistance à l'arrachement de pointes des matériaux de talon au moyen d'une pointe à talon et d'une méthode d'insertion normalisées, ou pour évaluer le clouage des talons de production commerciale.

La présente méthode d'essai est applicable à l'essai des talons en plastique et en bois pour chaussures pour femmes. Les talons composés de couches de panneaux de fibres ou de cuir et les talons bas en plastique pour chaussures pour hommes ne peuvent être mis à l'essai par cette méthode.

2 Références normatives

Cette Norme européenne comporte par référence datée ou non datée des dispositions d'autres publications. Ces références normatives sont citées aux endroits appropriés dans le texte et les publications sont énumérées ci-après. Pour les références datées, les amendements ou révisions ultérieurs de l'une quelconque de ces publications ne s'appliquent à cette Norme européenne que s'ils y ont été incorporés par amendement ou révision. Pour les références non datées, la dernière édition de la publication à laquelle il est fait référence s'applique (y compris les amendements).

EN ISO 7500-1, *Matériaux métalliques — Vérification des machines pour essais statiques uniaxiaux — Partie 1 : machines d'essai de traction/compression — vérification et étalonnage du système de mesure de charge (ISO 7500-1:1999).*

iTech STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

3 Termes et définitions

ISO 19957:2004

Pour les besoins de la présente Norme européenne, le terme et définition suivant s'applique.

b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004

résistance à l'arrachement de pointe à talon

force requise pour arracher une pointe normalisée du matériau de talon, divisée par la longueur effective de l'ancrage de la pointe dans le matériau, exprimée en N/mm

4 Appareillage et matériel

4.1 L'appareillage et le matériel suivants doivent être utilisés :

4.2 Machine d'essai de traction conforme aux exigences de la classe 2 de l'EN ISO 7500-1, avec une étendue de 0 N à 2 000 N et une vitesse uniforme de 40 mm/min \pm 10 mm/min.

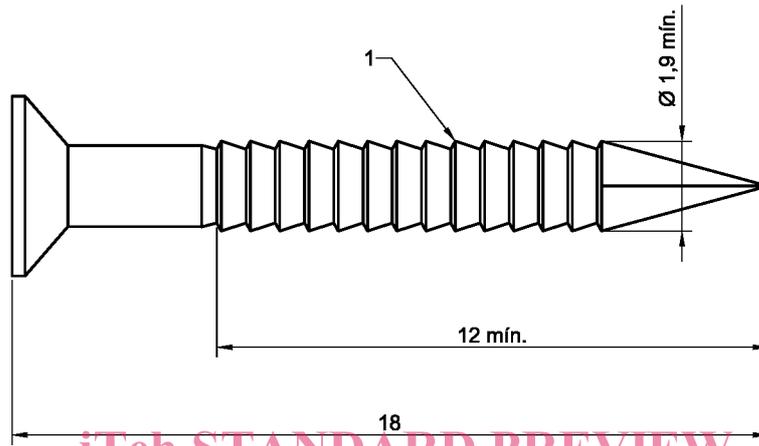
NOTE Un vérificateur de la traction latérale de vitesse uniforme peut être utilisé, s'il est du type où une augmentation de la force produit un mouvement sensible de la mâchoire de chargement (par exemple un vérificateur pendule). Il convient de régler sa vitesse de traction latérale pour donner, en moyenne, la vitesse spécifiée d'application de la force pour toute l'étendue des forces pour une séparation zéro des mâchoires. Cette approximation de la vitesse uniforme de chargement est acceptable parce que la séparation des mâchoires durant l'essai est faible jusqu'à la charge maximale.

4.3 Petite bride ou crochet à encoches, qui peut être fixé à une mâchoire de la machine d'essai de traction par un raccord souple.

4.4 Machine à clouer disponible dans le commerce

4.5 Pointe à talon normalisée (voir Figure 1), ayant les dimensions suivantes :

- a) longueur : 18 mm ± 0,5 mm ;
- b) diamètre des arêtes du filet : 1,9 mm au minimum ;
- c) nombre de flancs de pression entièrement formés (le côté du filet qui forme presque un angle droit avec l'axe de la pointe) : 13 au minimum ;
- d) distance de la pointe à la base de la première rainure entièrement formée du filet à l'extrémité de la tête : 12 mm au minimum.



Légende

1 Minimum de 13 flancs de filet entièrement formés

ISO 19957:2004
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/81bd10-7ba4-4d64-9ec5-b0aad4c3ba1d/iso-19957-2004>
Figure 1 — Pointe à talon normalisée

4.6 Baguette métallique

5 Echantillonnage et conditionnement

5.1 Nombre d'éprouvettes

Pour évaluer les propriétés d'ancrage de pointes d'un matériau de talon, préparer et mettre à l'essai trois talons contenant chacun six pointes insérées ou, s'il n'est pas possible d'insérer six pointes, quatre talons contenant chacun quatre pointes. Lorsque des talons déjà fixés à des chaussures sont mis à l'essai, préparer aussi, si cela est possible, trois talons contenant six pointes ou quatre talons contenant quatre pointes.

5.2 Préparation

5.2.1 Pour mesurer les propriétés d'ancrage de pointes des matériaux de talon : découper dans la partie avant d'une première en cellulose de 2 mm d'épaisseur trois disques par talon, d'environ 45 mm de diamètre. Ces disques sont utilisés à la place d'une couche d'emboîtement de la première parce qu'ils sont plus faciles à enlever après l'insertion de la pointe.

Utiliser, sur la machine à clouer, un dispositif qui insérera six pointes dans deux rangées de trois talons (ou quatre pointes dans deux rangées de deux talons), de façon que les pointes adjacentes d'une rangée soient séparées de 10 mm.

Régler la machine pour l'insertion d'une pointe à talon normalisée et charger le dispositif de six (ou quatre) pointes à talon normalisées. Amener une pile de trois disques de cellulose en position centrale au-dessus des emplacements prévus pour les pointes sur le support de talon, le talon tourné vers le haut.

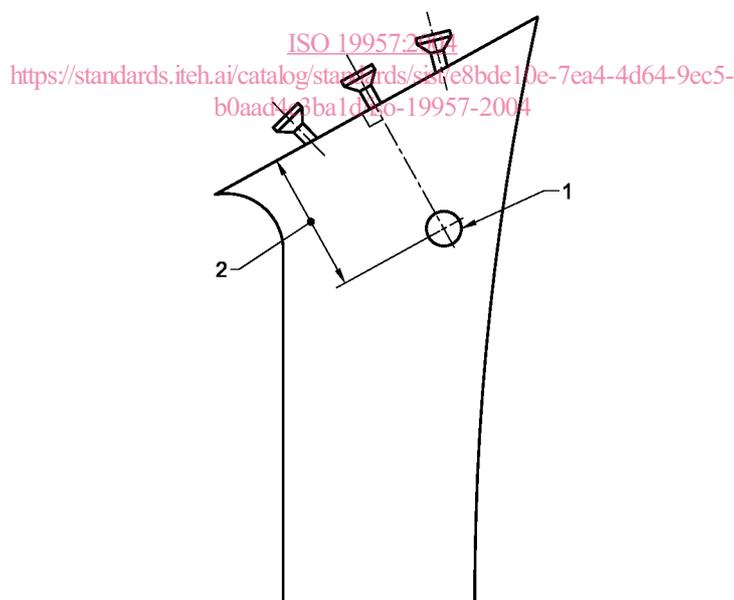
Ajuster la machine de façon à maintenir cet assemblage de façon sûre et l'actionner de façon à insérer les pointes à talon. Si l'une des pointes ne traverse pas les disques de cellulose, enlever le talon et en préparer un autre.

Enlever avec soin les disques de cellulose un à un à l'aide de pinces et d'un couteau. Les disques doivent être découpés de façon à pouvoir être aisément enlevés dans les cas où ils ne sont pas assez souples pour être retirés des têtes des pointes sans que les pinces n'appuient sur d'autres pointes. Lorsque les trois disques ont été enlevés, la longueur de pointe non insérée (y compris la tête) doit être comprise entre 5 mm et 8 mm. Si cette longueur excède ces limites, rejeter le talon et préparer un nouveau talon en ajustant la machine de façon à produire la profondeur de pénétration souhaitée.

5.2.2 Essai d'une chaussure complète. Découper la tige au niveau de l'emboîtement et du flanc avec la première. Découper à travers la semelle et la première à l'avant du cambrion, et découper la semelle et la marge de montage à l'avant de la gorge du talon. L'emboîtement est trop épais et rigide pour être retiré d'une pièce des pointes à talon, mais il est possible de le retirer progressivement en l'enlevant par couches à partir du bord.

NOTE Si le talon n'est pas en bois, humidifier l'emboîtement si nécessaire pour aider au délamination. Si des rondelles ont été utilisées avec l'une quelconque des pointes, il est possible de les laisser en place, car elles n'ont aucune incidence sur l'essai.

5.2.3 Fixation à la machine d'essai de traction. Pour les talons préparés en laboratoire et les talons de chaussures, forer horizontalement le talon, de part en part, à la position indiquée à la Figure 2 (qui illustre un talon à six pointes), de façon que l'orifice soit assez large pour accueillir une baguette de 2 mm. Lorsque le talon est conçu avec une coupe inversée franche à l'arrière, il peut s'avérer nécessaire de forer le trou entre 15 mm et 20 mm à partir du sommet du talon (au lieu du trou à 20 mm - 25 mm montré à la Figure 2) afin de s'assurer que le matériau du talon situé entre le trou et l'arrière du talon est assez résistant pour permettre un essai. Dans de tels cas, enregistrer la distance entre le trou et le haut du talon. Dans le cas d'un talon à quatre pointes, forer le trou suivant la droite perpendiculaire à l'emboîtement du talon et à mi-distance entre les deux pointes sur un côté. Si le talon est renforcé par un goujon métallique, veiller à ce que le trou foré l'évite, si nécessaire par un léger repositionnement.



Légende

- 1 Trou foré pour le passage d'une baguette ϕ 2
- 2 Entre 20 mm et 25 mm

Figure 2 — Talon préparé