
**Chaussures — Méthodes d'essai
relatives aux talons et aux bonbouts —
Force de rétention du bonbout**

*Footwear — Test methods for heels and top pieces — Top piece
retention strength*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 19958:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c93e4b10-72a4-4970-9725-3ec7911de8a9/iso-19958-2004>



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 19958:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c93e4b10-72a4-4970-9725-3ec7911de8a9/iso-19958-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c93e4b10-72a4-4970-9725-3ec7911de8a9/iso-19958-2004>

© 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 19958 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 « l'ISO 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
5.1 Généralités	2
5.2 Préparation	2
6 Méthode d'essai	6
6.1 Principe	6
6.2 Mode opératoire	6
7 Expression des résultats	6
8 Rapport d'essai	7

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 19958:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c93e4b10-72a4-4970-9725-3ec7911de8a9/iso-19958-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c93e4b10-72a4-4970-9725-3ec7911de8a9/iso-19958-2004>

Avant-propos

Le présent document (EN ISO 19958:2004) a été élaboré par le Comité Technique CEN/TC 309 "Chaussures", dont le secrétariat est tenu par l'AENOR, en collaboration avec le Comité Technique ISO/TC 216 "Chaussures".

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 19958:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c93e4b10-72a4-4970-9725-3ec7911de8a9/iso-19958-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c93e4b10-72a4-4970-9725-3ec7911de8a9/iso-19958-2004>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 19958:2004

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c93e4b10-72a4-4970-9725-3ec7911de8a9/iso-19958-2004>

1 Domaine d'application

La présente Norme européenne spécifie une méthode d'essai pour mesurer la force requise pour détacher le bonbout de la face inférieure du talon de la chaussure. L'essai est applicable à des talons avec bonbout déjà attaché et qui ont été enlevés de chaussures complètes, à des talons isolés avec bonbout attaché et, dans certains cas, à des talons avec bonbout séparé inséré par pression. Tous les talons à l'exception des talons minces renforcés dont les bonbouts sont attachés par des goupilles en acier, et des talons bottiers, peuvent être testés avec 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).*

3 Termes et définitions

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

3.1

force de rétention du bonbout

force maximale nécessaire pour arracher un bonbout du talon, en Newton.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c93e4b10-72a4-4970-9725-3ec7911de8a9/iso-19958-2004>

4 Appareillage et matériel

4.1 L'appareillage et les matériaux 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 1 000 N et un chargement uniforme de 15 N/s \pm 5 N/s. Un vérificateur de la traction latérale de vitesse uniforme, avec augmentation de la force produisant un mouvement sensible de la mâchoire de chargement (par exemple un « vérificateur pendule »), peut être utilisé si la vitesse de traction latérale est réglée pour donner, en moyenne, la vitesse spécifiée d'application de la force lorsqu'un essai est réalisé. Autre solution possible, un vérificateur de la traction latérale de vitesse uniforme, avec peu de mouvement sur la mâchoire de chargement, peut être utilisé si le bonbout est attaché à l'une des mâchoires du vérificateur par un ou plusieurs cordons extensibles qui sont suffisamment élastiques sur l'étendue des forces de l'essai et si la vitesse de traction latérale est ajustée jusqu'à ce que la vitesse spécifiée d'application de la force soit obtenue.

4.3 **Perceuse**, avec des mèches de tailles appropriées (voir 5.2.1.4 et 5.2.1.5).

4.4 **Boulon**, de taille M 4 ou M 3 pour les talons fins et, de préférence, de longueur 40 mm ou plus avec un petit anneau en métal attaché à sa tête par brasage. Si seuls les talons bas sont mis à l'essai, il n'est pas nécessaire que le boulon soit plus long que 20 mm.

4.5 **Baguette**, de 2 mm de diamètre et de longueur appropriée, ou un ou plusieurs cordons résistants et extensibles, par exemple des lacets de chaussure en nylon.

5 Echantillonnage et conditionnement

5.1 Généralités

Il convient d'adapter la forme de l'éprouvette selon la hauteur des talons. Pour les talons moyens et hauts, le type d'éprouvettes montré à la Figure 1, dans lequel le talon est tenu par un cordon ou une baguette, est approprié. Pour les talons de moins de 20 mm de hauteur, le cordon interférera probablement avec le boulon attaché au bonbout. Dans de tels cas, il convient d'utiliser le type de fixation montré à la Figure 2.

5.2 Préparation

5.2.1 Talons moyens et hauts

5.2.1.1 L'éprouvette préparée est illustrée à la Figure 1.

5.2.1.2 Il est admissible de mettre à l'essai des talons et des bonbouts fournis séparément, pour autant que le bonbout puisse être fixé en laboratoire essentiellement par la même méthode qu'en production. Les bonbouts à pression doivent être insérés complètement par pression pneumatique. Certains de ces bonbouts sont en outre fixés par des clous courts insérés à travers des trous moulés dans le bonbout. Il est également possible de les insérer en laboratoire, par martelage ou pression pneumatique, mais un clou approprié doit être utilisé. Le bonbout peut être fixé par des agrafes au moyen d'un pistolet à agrafes, à condition que ces dernières soient identiques à celles utilisées en production.

La fixation du bonbout peut précéder ou suivre les autres éléments de la préparation décrits en 5.2.1.3, 5.2.1.4 et 5.2.1.5.

5.2.1.3 Couper la tige du talon parallèlement au bonbout, à 30 mm environ de ce dernier, afin d'avoir accès à la cavité et au côté intérieur du bonbout ou à l'emboîture du bonbout. Il est possible de réaliser cette opération quand le talon est encore fixé à la chaussure ou, si l'on préfère, de détacher d'abord le talon en enlevant les broches de fixation du talon. Pour les talons assez bas, la découpe peut être effectuée à environ 20 mm, pourvu qu'il y ait toujours suffisamment de place pour le boulon (voir 6.2.2). Sinon, il convient d'utiliser le mode opératoire décrit en 5.2 pour les talons bas. Dans le cas de talons munis d'une fixation de bonbout de type « Autoloc », qui n'ont pas de cavité centrale pleine hauteur dans la tige, il est nécessaire de forer un trou au centre de la tige, de la surface de coupe jusqu'à la cavité « Autoloc » de la face inférieure du talon. Il convient que le diamètre de ce trou ne soit pas inférieur à 10 mm.

5.2.1.4 Percer un trou verticalement au centre du bonbout, tout juste assez grand pour accueillir un boulon approprié du type décrit en 4.4.

5.2.1.5 Percer la tige du talon horizontalement, de part en part, à 5 mm environ au-dessus de la surface de coupe, comme montré à la Figure 1, de façon que le trou foré, qui devrait être assez grand pour accueillir la baguette ou le cordon décrits en 4.5, soit parallèle à la gorge du talon et passe par la ligne centrale verticale du bonbout.

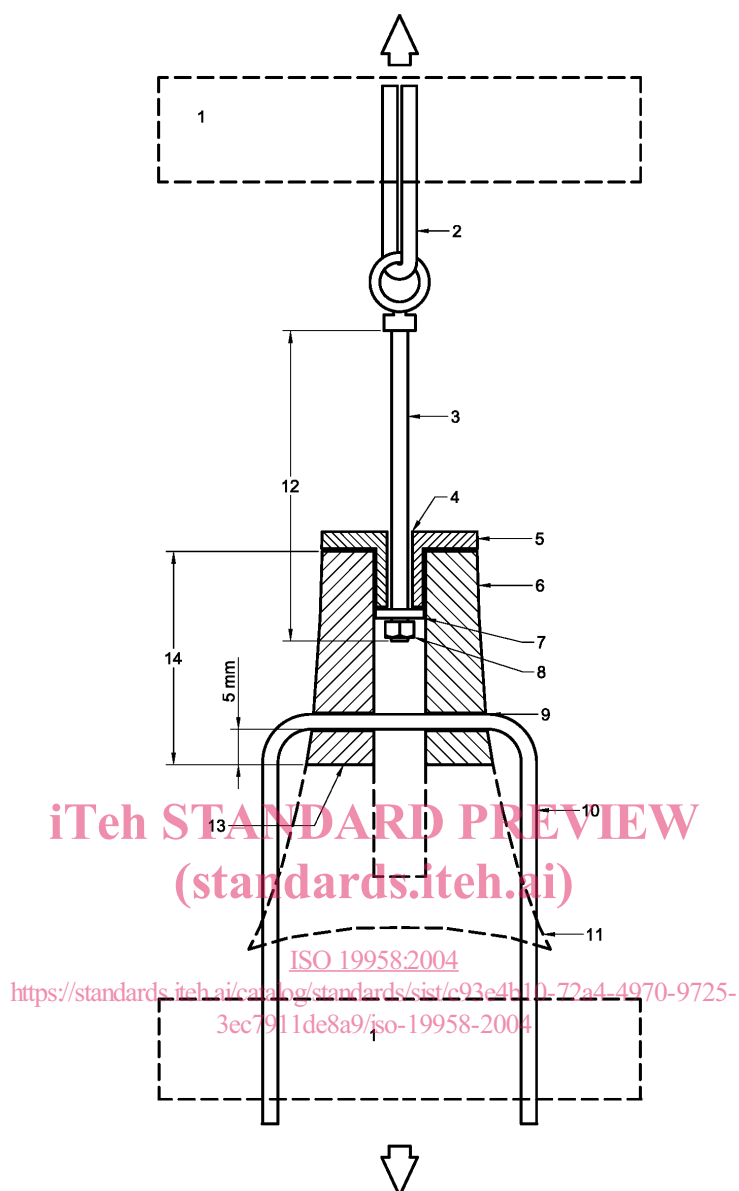
5.2.2 Talon bas

5.2.2.1 L'éprouvette préparée est montrée à la Figure 2. Lorsque le talon est fixé à une chaussure, enlever le talon en extrayant les broches de fixation du talon.

5.2.2.2 Découper toute côte traversant la cavité centrale du talon, en prenant soin, ce faisant, de ne pas endommager le bonbout.

5.2.2.3 Percer un trou verticalement au centre du bonbout, tout juste assez grand pour accueillir un boulon approprié du type décrit en 4.4

5.2.2.4 Percer deux trous horizontalement, de part en part, assez grands pour accueillir le cordon décrit en 4.5. Ils doivent être parallèles à la gorge du talon, à 6 mm environ de l'interface talon/bonbout et à 12 mm environ de chaque côté du centre du bonbout.



Légende

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Mâchoire de la machine de traction | 9 | Trou foré pour la baguette ou le cordon |
| 2 | Baguette fixée à la mâchoire supérieure | 10 | Baguette ou cordon fixé à la mâchoire inférieure |
| 3 | Boulon | 11 | Partie du talon non requise pour l'essai |
| 4 | Trou foré dans le bonbout pour le boulon | 12 | Au moins 40 mm |
| 5 | Bonbout | 13 | Talon coupé suivant cette ligne |
| 6 | Talon | 14 | Environ 30 mm |
| 7 | Rondelle | | |
| 8 | Ecrou | | |

Figure 1 — Essai de talons moyens et hauts. Vue de profil de l'assemblage pour essai et section du talon