
**Skis de fond — Vis de fixation —
Méthodes d'essai**

Cross-country skis — Ski-binding screws — Test methods

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7795:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 7795:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2011

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 7795 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 83, *Matériel de sports et d'activités de plein air*, sous-comité SC 4, *Équipements de sport de neige*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 7795:1994), qui a fait l'objet d'une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 7795:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7795:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011>

Skis de fond — Vis de fixation — Méthodes d'essai

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie des méthodes d'essai pour la détermination des caractéristiques de montage et de fixation de vis destinées à fixer des fixations de ski sur des skis de fond. Les exigences relatives aux vis de fixation sont spécifiées dans l'ISO 7794.

Les résultats des méthodes d'essai spécifiées dans la présente Norme internationale ne caractérisent que les propriétés de la vis. Les résultats ne spécifient pas les caractéristiques réelles de montage et de fixation des différents modèles de skis, ces informations étant spécifiées dans l'ISO 9119.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables à l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 6506-1, *Matériaux métalliques — Essai de dureté Brinell — Partie 1: Méthode d'essai*

ISO 7794, *Skis de fond — Vis de fixation — Exigences*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 7794 s'appliquent.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011>

4 Appareillage

4.1 Montage d'essai

Les essais doivent être effectués sur cinq montages d'essais représentatifs des configurations matérielles et avec des dimensions similaires à celles de la coupe transversale de la surface de montage de fixation d'un ski de fond d'une marque de fabrique couramment utilisée.

4.2 Gabarit de perçage et d'essai

Un gabarit, tel qu'indiqué sur la Figure 1, doit être utilisé pour percer les trous et également pour déterminer le couple de vissage et le couple de foirage.

Utilisé avec un canon de perçage amovible, le gabarit doit assurer un trou de perçage exact d'un diamètre de $3,6^{+0,15}_0$ mm, perpendiculaire à la surface supérieure du montage d'essai.

Le gabarit doit également assurer que la vis est placée et montée perpendiculairement à la surface supérieure du montage d'essai.

4.3 Appareillage d'arrachement

Deux rouleaux, d'un diamètre de 30 mm et écartés de 250 mm, doivent être utilisés pour maintenir ensemble le montage d'essai et une plaque de fixation. Voir la Figure 3.

Dimensions en millimètres

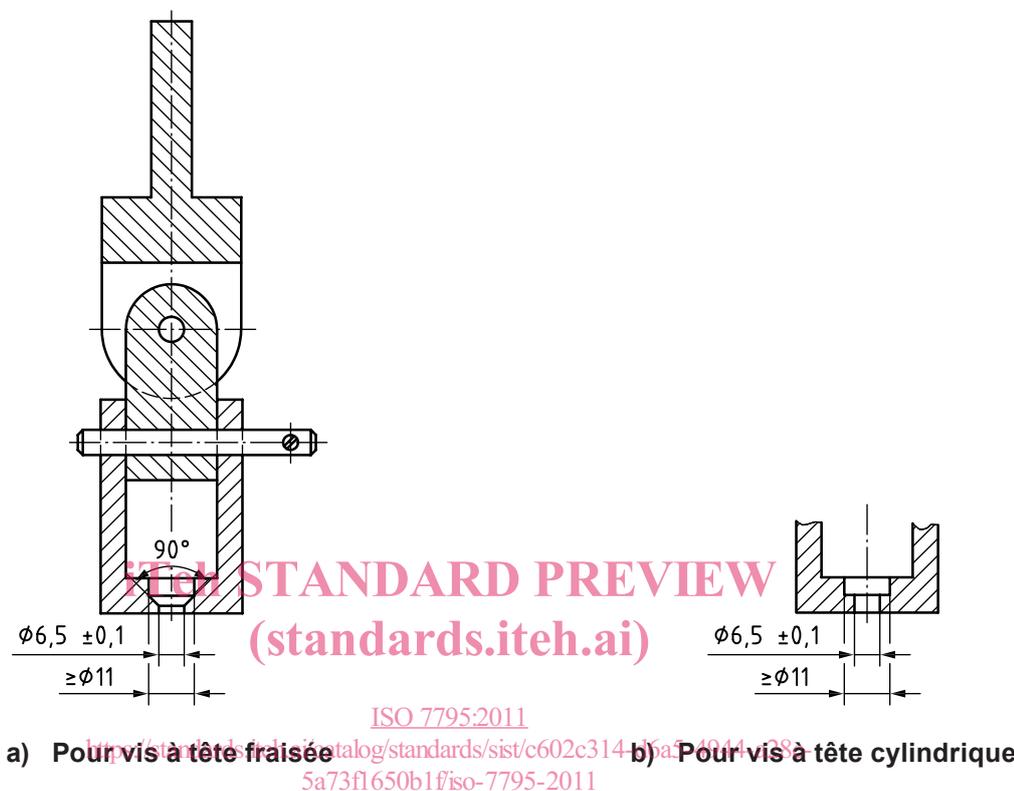


Figure 3 — Appareillage d'arrachement

5 Mode opératoire

5.1 Détermination du couple de vissage

5.1.1 En utilisant le gabarit de perçage (voir 4.2), percer dans le montage d'essai (voir 4.1) un trou d'un diamètre de $3,6^{+0,15}_0$ mm et d'une profondeur de:

- pour le groupe 1: 15,5 mm;
- pour le groupe 2: 11,5 mm.

Le trou ne doit pas être taraudé.

5.1.2 Visser la vis à soumettre à essai dans le trou, en utilisant le gabarit d'essai et un tournevis dynamométrique adapté. La vitesse de vissage doit être inférieure à 0,25 tour par seconde. Relever le couple de vissage tous les demi-tours.

Aucun lubrifiant ne doit être utilisé durant ce mode opératoire et la pénétration maximale sans contact de la tête de vis et de la contreplaque doit être de 9,5 mm.

5.1.3 Enregistrer le couple de vissage maximal, en newtons mètres, lequel est la valeur mesurée maximale du couple appliqué durant le processus de vissage.

5.1.4 Répéter l'essai, en utilisant au moins dix vis différentes du même type.

5.2 Détermination du couple de foirage

5.2.1 En utilisant le gabarit de perçage (voir 4.2), percer un trou d'un diamètre de $3,6^{+0,15}_0$ mm et d'une profondeur de $10,5^{+0,5}_0$ mm dans le montage d'essai (voir 4.1). Le trou ne doit pas être taraudé.

5.2.2 Utiliser le gabarit d'essai pour monter et serrer les vis. Appliquer un couple de vissage croissant, à l'aide d'un tournevis dynamométrique, jusqu'à ce qu'un ralentissement de la résistance du couple indique une dégradation du filetage.

5.2.3 Enregistrer le couple de foirage, en newtons mètres, lequel est la valeur maximale du moment lu sur le tournevis dynamométrique.

5.2.4 Répéter l'essai, en utilisant au moins dix vis différentes du même type. Utiliser un nouveau trou de la contreplaque pour chaque essai.

5.3 Essai d'arrachement statique pour une vis

5.3.1 En utilisant le gabarit de perçage (voir 4.2), percer un trou d'un diamètre de $3,6^{+0,15}_0$ mm et d'une profondeur de $10,5^{+0,5}_0$ mm dans le montage d'essai (voir 4.1), en s'assurant que les trous sont espacés d'au moins 50 mm. Le trou ne doit pas être taraudé.

5.3.2 Utiliser l'appareillage d'arrachement (voir 4.3), qui permet l'introduction de la vis perpendiculairement à la surface du montage d'essai jusqu'à une profondeur de pénétration de 10,5 mm, et une charge axiale de la vis perpendiculairement à la surface du montage d'essai durant l'essai d'arrachement.

Visser et serrer la vis avec un moment de serrage de 3 N·m.

Placer le montage d'essai de sorte que la vis soumise à essai soit équidistante des rouleaux d'appui.

5.3.3 Appliquer un effort axial à une vitesse de 20 mm/min, jusqu'à ce que la vis soit arrachée du montage d'essai. Relever l'effort maximal nécessaire.

5.3.4 Répéter l'essai, en utilisant au moins dix vis différentes du même type.

6 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit inclure les informations suivantes:

- a) la référence de la présente Norme internationale;
- b) le nom du fabricant ou la marque de fabrique;
- c) la désignation du type;
- d) le couple de vissage maximal;
- e) le couple de foirage maximal;

- f) la résistance à l'arrachement maximale;
- g) tout écart par rapport à la présente Norme internationale et les raisons de cet écart.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7795:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c602c314-d6a5-4944-a28c-5a73f1650b1f/iso-7795-2011>