
Norme internationale



5759

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Cinématographie — Chargeur, modèle 1, pour caméra sonore 8 mm type S — Ajustement du chargeur dans la caméra et entraînement du noyau récepteur — Dimensions et spécifications

iTeh STANDARD PREVIEW

Cinematography — Sound motion-picture camera cartridge, 8 mm Type S, Model 1 — Cartridge-camera interface and take-up core drive — Dimensions and specifications (standards.iteh.ai)

Première édition — 1980-10-15

[ISO 5759:1980](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7f00f765-3efe-4d72-9700-17136a6a727c/iso-5759-1980>

CDU 778.533.4

Réf. n° : ISO 5759-1980 (F)

Descripteurs : cinématographie, film cinématographique, film cinématographique 8 mm, appareil photographique, noyau, actionnement, dimension, spécification.

Prix basé sur 5 pages

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 confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 5759 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 36, *Cinématographie*, et a été soumise aux comités membres en octobre 1979.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	Suisse
Allemagne, R. F.	France	Tchécoslovaquie
Autriche	Italie	URSS
Belgique	Japon	USA
Canada	Mexique	Yougoslavie
Danemark	Royaume-Uni	
Égypte, Rép. arabe d'	Suède	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Cinématographie — Chargeur, modèle 1, pour caméra sonore 8 mm type S — Ajustement du chargeur dans la caméra et entraînement du noyau récepteur — Dimensions et spécifications

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions du chargeur, modèle 1, pour caméra 8 mm type S pour film cinématographique sonore et donne les spécifications de l'ajustement chargeur-caméra.

La présente Norme internationale fixe également les dimensions du système d'entraînement du noyau récepteur et les dimensions essentielles de ce noyau. De plus, la force d'entraînement, le sens de rotation ainsi que le rapport rotation sur avance du film recommandé pour le noyau récepteur sont spécifiés.

Un système facultatif de blocage de la galette de film, tant que le chargeur n'est pas mis en place, est décrit.

2 Références

ISO 3067, *Cinématographie — Chargeurs, modèle 1, pour caméras 8 mm type S — Encoches de sensibilité du film, d'identification du film et filtre de correction de couleur — Dimensions et positions.*

ISO 5760, *Cinématographie — Chargeur, modèle 1, pour caméra sonore 8 mm type S — Fenêtre, presseur et position du film — Dimensions et spécifications.*

ISO 5761, *Cinématographie — Chargeur, modèle 1, pour caméra sonore 8 mm type S — Planéité du presseur et profil de la fenêtre de la caméra — Dimensions et caractéristiques.*

ISO 5762, *Cinématographie — Chargeur, modèle 1, pour caméra sonore 8 mm type S — Longueur de film entraînée, encoche d'élimination de perforation et encoche de fin de prise de vues — Spécifications.*

3 Dimensions

3.1 Les dimensions doivent être telles qu'elles sont indiquées sur les figures et données dans les tableaux.

3.2 Les dimensions s'appliquent à un chargeur assemblé et chargé de film au moment de la fabrication.

3.3 Les plans de référence B, C et A sont respectivement référencés premier, deuxième et troisième. Ces plans, utilisés pour la cotation, sont perpendiculaires entre eux et forment un ensemble appelé «cadre de référence».

3.3.1 Le plan de référence A coïncide avec le centre d'un cercle déterminé par la cote T . Le cercle est en contact avec les bords de l'encoche de positionnement définie par les cotes A , O , P et Q . Le diamètre de ce cercle est tel qu'il peut être utilisé sans tenir compte des dimensions de l'encoche de positionnement. (Voir annexe, chapitre A.3.)

3.4 Les éléments de référence B, C et A sont appelés respectivement primaire, secondaire et tertiaire.

3.4.1 L'élément de référence B est la face du chargeur ne portant ni encoche ni étiquette. C'est l'élément de référence primaire permettant de mettre le chargeur en position par rapport au cadre de référence de la caméra, avec un minimum de trois points de contact avec le plan de référence B.

3.4.2 L'élément de référence C est la face d'appui avant du chargeur. C'est l'élément de référence secondaire permettant de mettre le chargeur en position par rapport au cadre de référence de la caméra, avec un minimum de deux points de contact avec le plan de référence.

3.5 Les cotes L , N , U , A_m , V , M , W et R_3 , mesurées à partir des plans de référence A et C, déterminent l'étendue des deux zones triangulaires en retrait dont la profondeur est fixée par la cote E , vue du côté réservé à l'identification. La paroi interne de la zone en retrait, définie par les cotes L et N , doit être une surface lisse et peut être inclinée par rapport à la perpendiculaire du plan de référence B, suffisamment pour permettre l'éjection du «moule» quand le chargeur est fabriqué par un procédé de moulage.

Tableau 1

Dimension	mm	in
A	23,98 min.	0,944 min.
	24,89 max.	0,980 max.
B	75,9 ± 0,3	2,99 ± 0,01
C	35,31 ± 0,25	1,390 ± 0,010
E	19,81 max.	0,780 max.
F	2,3 ± 0,3	0,09 ± 0,01
G	1,5 ± 0,3	0,06 ± 0,01
H	22,4 ± 0,8	0,88 ± 0,03
J	15,5 ± 0,8	0,61 ± 0,03
K	0,38 ± 0,25	0,015 ± 0,010
L	11,94 min.	0,470 min.
M	0,178 ± 0,13	0,007 ± 0,005
N	4,50 min.	0,177 min.
O	3,91 ± 0,10	0,154 ± 0,004
P	3,61 ± 0,10	0,142 ± 0,004
Q	19,56 ± 0,25	0,770 ± 0,010
R ₁	12,7 ± 2,5	0,50 ± 0,10
R ₂	6,4 ± 1,3	0,25 ± 0,05
R ₃	4,06 max.	0,160 max.
S	25,9 ± 0,3	1,02 ± 0,01
T*	22,10 base	0,870 base
U	31,12 min.	1,225 min.
V	3,18 max.	0,125 max.
W	Voir 3.6	
X	1,78 min.	0,070 min.
X'	4,01 min.	0,158 min.
Y	3,84 ± 0,30	0,151 ± 0,012

* Dimension de base — Pas de tolérance prévue. (Voir 3.3.1.)

** Dimension de base — Pas de tolérance prévue. (Voir 3.10.)

Tableau 2

Dimension	mm	in
A _a	17,27 max.	0,680 max.
A _b	14,60 min.	0,575 min.
A _c	8,31 max.	0,327 max.
A _d	6,71 max.	0,264 max.
A _e	0,76 max.	0,030 max.
A _f **	40,84 base	1,608 base
A _g	2,54 min.	0,100 min.
A _h	1,02 ± 0,13	0,040 ± 0,005
A _j	0,51 max.	0,020 max.
A _k	45° nom.	45° nom.
A _l	0,76 max.	0,030 max.
A _m	46,61 min.	1,835 min.
A _n	59,44 min.	2,340 min.
A _p	26,21 max.	1,032 max.
A _q	18,62 ± 0,20	0,733 ± 0,008
A _s	43,43 ± 0,30	1,710 ± 0,012
A _t	43,94 min.	1,730 min.
A _u	48,01 min.	1,890 min.
A _v	50,80 ± 0,25	2,000 ± 0,010
A _w	171 ± 18 30° - 5°	6,71 ± 0,71 30° - 5°
A _y	15,75 min.	0,620 min.
A _z	12,75 min.	0,502 min.

Tableau 3

Dimension	mm	in
B _a	1,52 ± 0,20	0,060 ± 0,008
B _b	8,10 ± 0,20	0,319 ± 0,008
B _c	29,26 min.	1,152 min.
B _d	16,76 max.	0,660 max.
B _e	13,54 max.	0,533 max.
B _f	45° nom.	45° nom.
B _g	4,11 ± 0,38	0,162 ± 0,015
B _h	8,81 min.	0,347 min.
B _j	12,75 min.	0,502 min.
B _k	21,34 min.	0,840 min.
B _l	6,60 max.	0,260 max.
B _m	2,36 ± 0,38	0,093 ± 0,015
B _n	39,37 max.	1,550 max.
B _p	32,51 max.	1,280 max.
B _q	47,96 min.	1,888 min.
B _s	16,71 min.	0,658 min.
B _t	19,99 max.	0,787 max.
B _u	5,08 min.	0,200 min.
B _v	45° nom.	45° nom.
B _w	3,84 ± 0,30	0,151 ± 0,012
B _y	15° ± 2°	15° ± 2°
B _z	15° ± 2°	15° ± 2°

3.6 L'épaisseur de la paroi du chargeur utilisé pour les encoches, cote W , doit être suffisante pour supporter une force d'au moins 10 N (2,2 lbf) sans fléchir de plus de 1 mm (0,04 in).

NOTE — Pour les mesurages, la force est appliquée avec l'extrémité d'une tige cylindrique résistante, de diamètre nominal 1,27 mm (0,05 in), sur un point situé nominalement à 0,8 mm (0,03 in) au-dessous de l'encoche de sensibilité ou au-dessus de l'encoche du filtre. L'axe de la tige doit être situé dans un plan parallèle au plan de référence B et à la distance T . La force est à exercer en direction et perpendiculaire au plan de référence C.

3.7 La cote A spécifie l'épaisseur totale normale du chargeur.

3.8 Certains fabricants de chargeurs peuvent désirer équiper leur chargeur d'un système permettant de maintenir le film enroulé jusqu'à ce que le chargeur soit placé dans la caméra. L'une des méthodes consiste à utiliser une goupille de verrouillage qui est dégagée par l'ergot de positionnement et libère le film lorsque le chargeur est inséré dans la caméra. La cote X spécifie la profondeur minimale de l'encoche de positionnement que le fabricant doit prévoir dans le chargeur, c'est-à-dire la distance du plan de référence C au fond de l'encoche. La cote X' est la distance minimale du plan de référence C au fond de l'encoche lorsque le chargeur a été placé dans la caméra. Un ergot de positionnement solidaire de la caméra, ayant un diamètre maximal de 3,56 mm (0,140 in) et une longueur de $3,94 \pm 0,08$ mm ($0,155 \pm 0,003$ in) au-delà du plan de référence C, doit être suffisant pour permettre de dégager la goupille de verrouillage du film. (Voir annexe, chapitre A.4.)

Les tolérances de la caméra doivent être telles qu'elles permettent d'accepter un chargeur déformé dont la cote, entre la face

d'identification du chargeur portant l'encoche de positionnement et le plan de référence B, atteint une valeur maximale de 25,63 mm (1,009 in). La face d'identification est indiquée à la figure 1.

3.9 Les cotes B et M sont mesurées à partir du plan de référence C. Les cotes C , J , H et S sont mesurées à partir du plan de référence A.

3.10 L'axe du noyau récepteur doit se trouver dans un cercle de diamètre 0,25 mm (0,010 in) ayant pour centre le centre réel défini par le plan de référence A et la cote A_f .

3.11 Les cotes A_a , A_b , A_c et A_d représentent des diamètres.

3.12 Les dimensions B_v , B_u et B_v définissent un guide facultatif permettant de faciliter le chargement du film au moment de la fabrication du chargeur.

4 Entraînement du noyau récepteur

4.1 Le sens normal de rotation du noyau récepteur doit être le sens des aiguilles d'une montre lorsque l'on regarde la face du chargeur où se trouve le trou d'entraînement. (Voir annexe, chapitre A.5.)

4.2 Après déblocage du système anti-retour du noyau, le chargeur doit être entraîné par un couple nominal de $6,0 \times 10^{-3}$ N·m, avec une tolérance admissible comprise entre $3,5 \times 10^{-3}$ N·m et $10,6 \times 10^{-3}$ N·m (0,85 ozf·in, avec une tolérance admissible comprise entre 0,5 et 1,5 ozf·in). (Voir annexe, chapitre A.2.)

Annexe

A.1 Au cours de l'étude du système d'entraînement de la caméra, on doit tenir compte du fait que l'ergot du noyau et la broche du système d'entraînement peuvent se trouver juxtaposés.

A.2 Il est recommandé de réaliser l'entraînement du noyau par un système à friction, de telle façon qu'un tour effectué par le noyau corresponde à 15 courses de la griffe d'entraînement.

A.3 Pour obtenir une méthode de mesurage cohérente, il est recommandé d'utiliser un gabarit d'essai du chargeur comprenant des surfaces de référence, un ergot de positionnement et

un dispositif d'appui du chargeur maintenant les plans de référence en contact.

A.4 L'ergot de positionnement, de la caméra pour la mise en place du chargeur, doit pouvoir résister à une force maximale de 18 N (4 lbf) pour actionner le curseur de verrouillage du film.

A.5 S'il existe un système anti-retour du noyau récepteur, ce système doit pouvoir se dégager lorsque le chargeur est introduit dans la caméra, permettant au noyau de tourner silencieusement.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5759:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7f00f765-3efe-4d72-9700-17136a6a727c/iso-5759-1980>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5759:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7f00f765-3efe-4d72-9700-17136a6a727c/iso-5759-1980>