

---

# Norme internationale



# 5761

---

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

---

## **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**

*Cinematography — Sound motion-picture camera cartridge, 8 mm Type S, Model 1 — Pressure pad flatness and camera aperture profile — Dimensions and characteristics*

**Première édition — 1980-10-15**

---

**CDU 778.533.4**

**Réf. n° : ISO 5761-1980 (F)**

**Descripteurs :** cinématographie, film cinématographique, film cinématographique 8 mm, appareil photographique, ouverture (optique), ouverture, planéité, caractéristique, dimension.

## 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 5761 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 — Planéité du presseur et profil de la fenêtre de la caméra — Dimensions et caractéristiques

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions et spécifie les caractéristiques de planéité du presseur du chargeur et les espaces libres nécessaires dans la fenêtre de la caméra pour le film cinématographique 8 mm type S.

## 2 Références

ISO 1787, *Cinématographie — Position du film 8 mm perforé, type S, dans le couloir de la caméra.*

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 5759, *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.*

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

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, et elles doivent s'appliquer à un chargeur complètement monté ne contenant pas de film.

**3.2** Le plan de référence A, qui est utilisé pour la cotation, doit être défini conformément à l'ISO 5759, paragraphe 3.3.1.

**3.3** Les cotes relatives à la surface du presseur sont mesurées à partir d'un plan formé par les surfaces 1, 2 et 3 définies par des cercles de diamètre 1,52 mm (0,060 in), centrés dimensionnellement comme indiqué à la figure 1.

**3.4** La cote  $G$  détermine l'espace libre destiné au film dans la zone d'emplacement de la fenêtre de la caméra et dépend de  $T$ , l'épaisseur du film utilisé.

**3.4.1** La cote  $G'$  détermine la hauteur des points de bossage de la fenêtre de la caméra (correspondant à 1, 2, 3), au-delà du cadre de la fenêtre.

**3.5** Les zones supérieure et inférieure de la platine s'étendent de part et d'autre de la cote  $C$  vers le haut et le bas de la fenêtre du chargeur, à l'intérieur de la cote  $K$ .

**3.6** La cote  $H$  est établie pour s'appliquer au plan décrit en 3.3.

**3.7** Les valeurs positives des tolérances de planéité de la surface du presseur en contact avec le film sont données en direction de l'objectif.

**3.8** La surface 4 du presseur du chargeur et la surface du bossage 4 de la platine de la fenêtre de la caméra sont faites pour faciliter la mise en position du presseur par rapport à la platine de la fenêtre de la caméra. Elles n'ont plus aucune fonction dès que le presseur est en position de fonctionnement.

### NOTES

1 Il est bon de dégager le couloir de la caméra au-dessus et au-dessous de la zone d'exposition, afin d'admettre un jeu pour le défilement du film et de réduire au minimum la possibilité d'un pincement du film. La cote  $F$  fixe, dans ce but, la valeur du dégagement.

2 Les surfaces 1, 2 et 3 indiquées pour établir le plan zéro, dans le but de mesurer la planéité de la surface du presseur du chargeur, sont des cercles de diamètre 1,52 mm (0,060 in). En fait, les bossages du cadre de la fenêtre de la caméra peuvent s'écarter de cette configuration et de cette dimension.

3 Il est prévu que la surface du presseur du chargeur soit plane ou soit «moulée» comme un plan. Cependant, des cavités ou des dépressions qui n'interviennent pas dans la planéité du film sont acceptables. Les tolérances pour la planéité de la surface du presseur du chargeur pour film super 8 sonore sont spécifiées afin de tenir compte d'une faible déformation provenant du moulage, si le presseur est fabriqué en plastique.

4 Une saignée dans la surface du presseur, égal à l'épaisseur de la piste sonore, peut être réalisée sous la surface de la piste sonore couchée sur le dos du film.

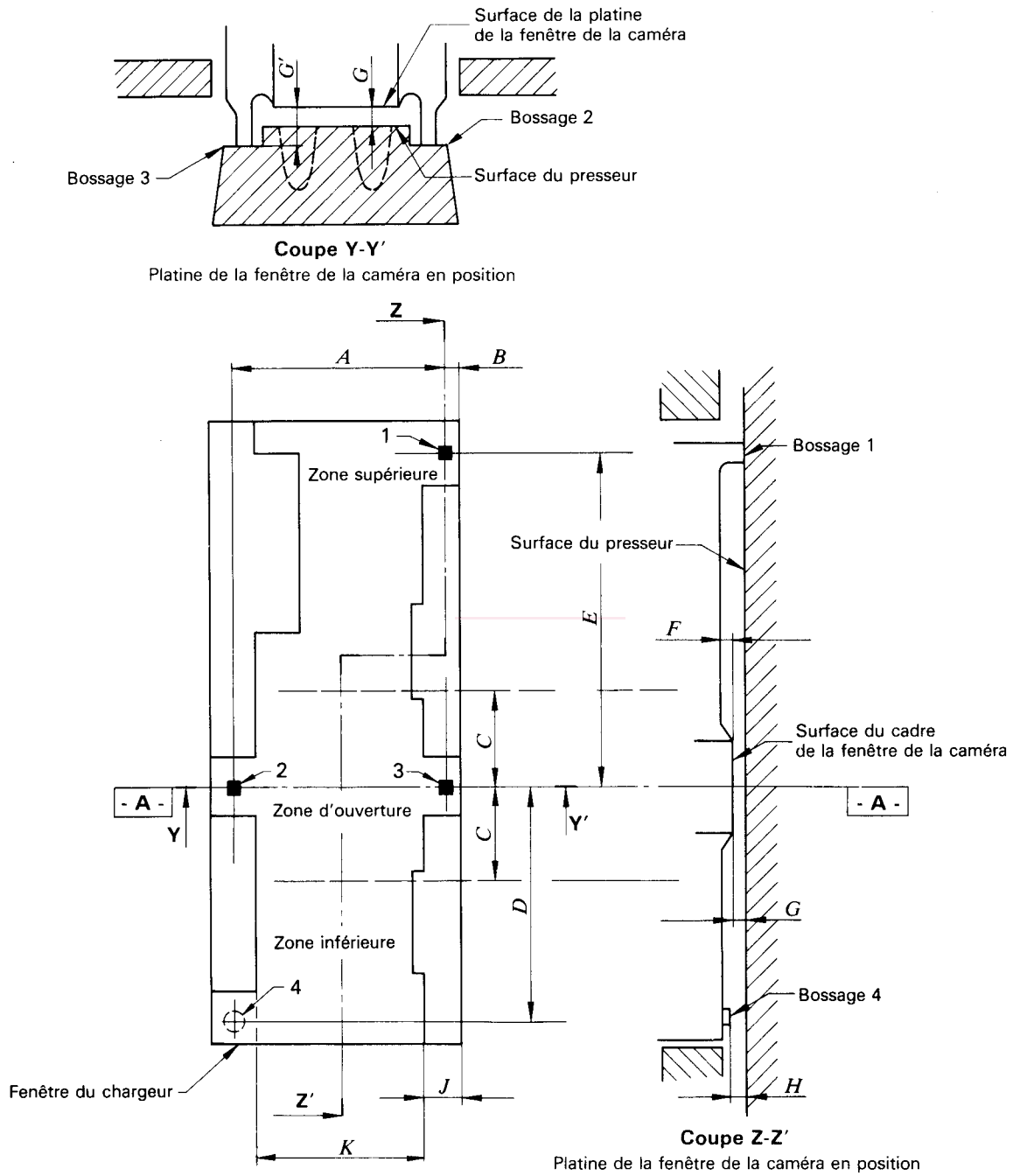


Figure 1 — Fenêtre du chargeur avec presseur en position

Tableau 1 — Dimensions du presseur

Dimension	mm	in
A	9,60 ± 0,03	0,378 ± 0,001
B	$\left\{ \begin{array}{l} 0,76 + 0,05 \\ - 0,00 \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} 0,030 + 0,002 \\ - 0,000 \end{array} \right.$
C	3,89 nom.	0,153 nom.
D	9,98 ± 0,03	0,393 ± 0,001
E	14,99 ± 0,03	0,590 ± 0,001
F	0,13 min.	0,005 min.
G	$\left\{ \begin{array}{l} T + 0,018 \text{ min.} \\ T + 0,030 \text{ max.} \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} T + 0,0007 \text{ min.} \\ T + 0,0012 \text{ max.} \end{array} \right.$
G'	$\left\{ \begin{array}{l} 0,165 \text{ min.} \\ 0,178 \text{ max.} \end{array} \right.$	$\left\{ \begin{array}{l} 0,0065 \text{ min.} \\ 0,0070 \text{ max.} \end{array} \right.$
H	0,10 min.	0,004 min.
J	1,40 min.	0,055 min.
K	7,87 max.	0,310 max.

Tableau 2 — Tolérances de planéité de la surface du presseur

Zone	mm	in
Zone de la fenêtre (à l'intérieur de la cote C)	+ 0,147 - T	+ 0,0058 - T
	+ 0,122 - T	+ 0,0048 - T
Zone supérieure	+ 0,198 - T	+ 0,0078 - T
	+ 0,097 - T	+ 0,0038 - T
Zone inférieure	+ 0,198 - T	+ 0,0078 - T
	+ 0,046 - T	+ 0,0018 - T

NOTE — Les cotes indiquées dans les tableaux sont mesurées à partir du plan zéro défini par les surfaces 1, 2 et 3. (Voir figure 1, notes 2, 3 et 4.)

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5761:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15254be-d9d6-451b-8d06-14677bb65c61/iso-5761-1980>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5761:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c15254be-d9d6-451b-8d06-14677bb65c61/iso-5761-1980>