
Papier — Formats bruts — Désignation et tolérances pour la série principale et la série complémentaire, et désignation du sens de fabrication

iTeh STANDARD PREVIEW

Paper — Untrimmed sizes — Designation and tolerances for primary and supplementary ranges, and indication of machine direction
(standards.iteh.ai)

ISO 217:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29ae9691-f67c-4aaa-b9ca-4557d722198e/iso-217-1995>



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 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.

La Norme internationale ISO 217 a été élaborée par le Comité européen de normalisation (CEN) (en tant que EN 644:1993) et a été adoptée, selon une procédure spéciale par «voie express», par le comité technique ISO/TC 6, *Papiers, cartons et pâtes*, sous-comité SC 3, *Dimensions et masse des produits en papier, cartons et pâtes*.

Cette deuxième édition annule et remplace les premières éditions de l'ISO 217 (ISO 217:1974), l'ISO 478 (ISO 478:1974), l'ISO 479 (ISO 479:1975) et l'ISO 593 (ISO 593:1974), dont elle constitue une révision technique.

© ISO 1995

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'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Papier — Formats bruts — Désignation et tolérances pour la série principale et la série complémentaire, et désignation du sens de fabrication

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit une série principale et une série complémentaire de formats bruts pour les feuilles de papier destinées à être rognées aux formats finis de la série A-ISO indiqués dans l'ISO 216, et établit un principe de désignation des formats bruts.

La présente Norme internationale prescrit également la désignation du sens de fabrication pour les formats bruts.

2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 187:1990, *Papier, carton et pâtes — Atmosphère normale de conditionnement et d'essai et méthode de surveillance de l'atmosphère et de conditionnement des échantillons.*

ISO 216:1975, *Papiers d'écriture et certaines catégories d'imprimés — Formats finis — Séries A et B.*

3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions suivantes s'appliquent.

3.1 format brut: Dimensions d'une feuille de papier suffisantes pour permettre d'obtenir, si nécessaire, un format fini.

3.2 format fini: Dimensions finales d'une feuille de papier conformes aux valeurs de la série A-ISO prescrite dans l'ISO 216:1975.

3.3 série principale: Ensemble des formats bruts destinés à être rognés aux formats finis de la série A-ISO prescrite dans l'ISO 216:1975 et qui ne seront soumis qu'à des opérations de conversion simples.

3.4 série complémentaire: Ensemble des formats bruts destinés à être rognés aux formats finis de la série A-ISO prescrite dans l'ISO 216:1975 et qui seront soumis à des opérations de conversion nécessitant un rognage plus important que pour les formats de la série principale.

4 Désignation du format et du sens de fabrication

Le format doit être désigné par ses deux dimensions, exprimées en millimètres, par exemple 610 × 430, 430 × 610. La dimension indiquée en second est celle qui est parallèle au sens machine (sens des fibres) (voir figure 1).

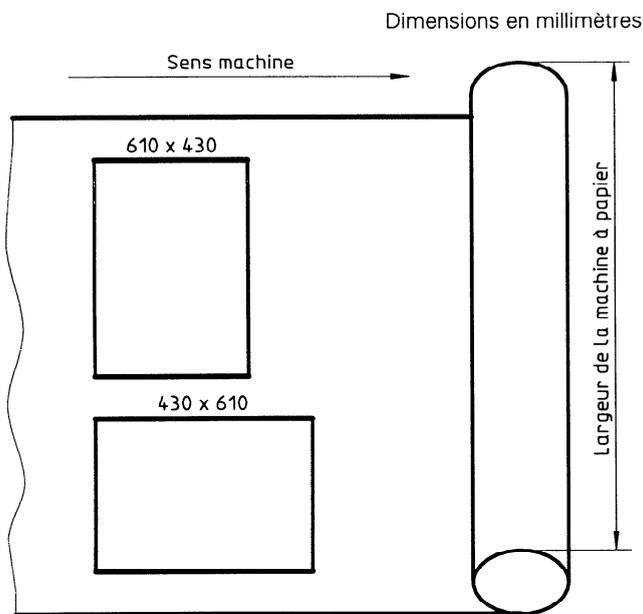


Figure 1 — Désignation du format et du sens de fabrication

5 Format des feuilles et sens de fabrication

5.1 Série principale (R)

Le format des feuilles et le sens de fabrication doivent être comme prescrit dans le tableau 1.

5.2 Série complémentaire (SR)

Le format des feuilles et le sens de fabrication doivent être comme prescrit dans le tableau 2.

6 Tolérances

Les écarts admissibles par rapport aux dimensions prescrites en 5.1 et 5.2 doivent être $\pm 0,5\%$ arrondi au millimètre le plus proche, mais

- la tolérance maximale est de ± 5 mm si $0,5\%$ de la dimension est supérieure à 5 mm;
- la tolérance admise est de ± 3 mm si $0,5\%$ de la dimension est inférieure à 3 mm.

Les tolérances prescrites sont applicables dans les conditions atmosphériques recommandées par l'ISO 187:1990.

Pour les besoins de la présente Norme internationale, pour un format considéré, si les dimensions de la feuille ne satisfait pas aux tolérances indiquées ci-dessus, la feuille ne peut pas être considérée comme étant de ce format. Cette tolérance est différente de la tolérance de fabrication ou de transformation. Celle-ci dépend de l'usage auquel est destinée la feuille et est généralement plus stricte que l'intervalle indiqué dans la présente Norme internationale. Les tolérances de fabrication doivent être fixées par accord entre les parties intéressées.

Tableau 1 — Formats bruts de la série principale

Dimensions en millimètres

Format des feuilles		Identification ISO correspondante
Sens machine parallèle à la plus grande dimension	Sens machine parallèle à la plus petite dimension	
860 × 1 220	1 220 × 860	RA0
610 × 860	860 × 610	RA1
430 × 610	610 × 430	RA2

Tableau 2 — Formats bruts de la série complémentaire

Dimensions en millimètres

Format des feuilles		Identification ISO correspondante
Sens machine parallèle à la plus grande dimension	Sens machine parallèle à la plus petite dimension	
900 × 1 280	1 280 × 900	SRA0
640 × 900	900 × 640	SRA1
450 × 640	640 × 450	SRA2

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 217:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29ae9691-f67c-4aaa-b9ca-4557d722198e/iso-217-1995>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 217:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29ae9691-f67c-4aaa-b9ca-4557d722198e/iso-217-1995>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 217:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29ae9691-f67c-4aaa-b9ca-4557d722198e/iso-217-1995>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 217:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29ae9691-f67c-4aaa-b9ca-4557d722198e/iso-217-1995>

ICS 85.060

Descripteurs: papier, papier d'écriture, papier pour impression, feuille, dimension, tolérance de dimension, désignation, désignation de dimension, sens de fabrication.

Prix basé sur 2 pages
