

NORME INTERNATIONALE

ISO
3026

Deuxième édition
1992-07-15

**Cinématographie — Surface d'image 8 mm
type S produite par tirage sur film
cinématographique 35 mm perforé 8 mm type S,
2R-4,227 (1664) ou 5R-4,234 (1667) — Position et
dimensions**

International Standard
(<https://standards.iteh.ai>)

Document de référence
*Cinematography — Printed 8 mm Type S image area on 35 mm
motion-picture film perforated 8 mm Type S, 2R-4.227 (1664) or 5R-4.234
(1667) — Position and dimensions*

[ISO 3026:1992](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/17db63bb-5e93-4c9b-b2c9-c1f5077a2637/iso-3026-1992>



Numéro de référence
ISO 3026:1992(F)

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 3026 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 36, *Cinématographie*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 3026:1975), dont elle constitue une révision mineure.

Les annexes A et B de la présente Norme internationale sont données uniquement à titre d'information.

© ISO 1992

Droits de reproduction réservés. 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

Cinématographie — Surface d'image 8 mm type S produite par tirage sur film cinématographique 35 mm perforé 8 mm type S, 2R-4,227 (1664) ou 5R-4,234 (1667) — Position et dimensions

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit la position et les dimensions de la surface d'image 8 mm type S produite par tirage sur film cinématographique 35 mm, négatif, intermédiaire ou positif, perforé 8 mm type S, 2R-4,227 (1664) ou 5R-4,234 (1667).

2 Référence normative

La norme suivante contient 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, l'édition indiquée était 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 l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 1781:1983, *Cinématographie — Utilisation du film 8 mm type S, dans le projecteur pour la projection frontale directe.*

3 Dimensions et caractéristiques

3.1 Les dimensions doivent être telles qu'indiquées à la figure 1 et dans le tableau 1.

3.2 Les cotes définissant la surface d'image sont rapportées à la rangée de perforations rejetée après la recoupe. Cette rangée comporte des perforations plus larges et est habituellement utilisée pour le repérage latéral de l'image.

NOTES

1 Les films intermédiaires ne portent habituellement que deux rangées de perforations, et leurs dimensions peuvent être légèrement modifiées pour qu'ils puissent fournir des copies conformes aux spécifications.

2 Les cotes *A*, *B*, *R* et *H* sont applicables à toutes les images. Les différences entre les valeurs mesurées à partir de la rangée de perforations de repérage (cotes *C* à *G* et *J* à *L*) établissent la surface minimale à imprimer. Pour des raisons de convenance et pour éviter des additions et des soustractions non nécessaires dans l'application de la présente Norme internationale, une dimension de référence a été fournie pour une largeur caractéristique de la surface d'image.

3.3 La cote *H* est rapportée à la perforation moins 2 parce que cette perforation coïncide avec la perforation utilisée pour positionner la copie 8 mm résultante dans le projecteur (voir ISO 1781).

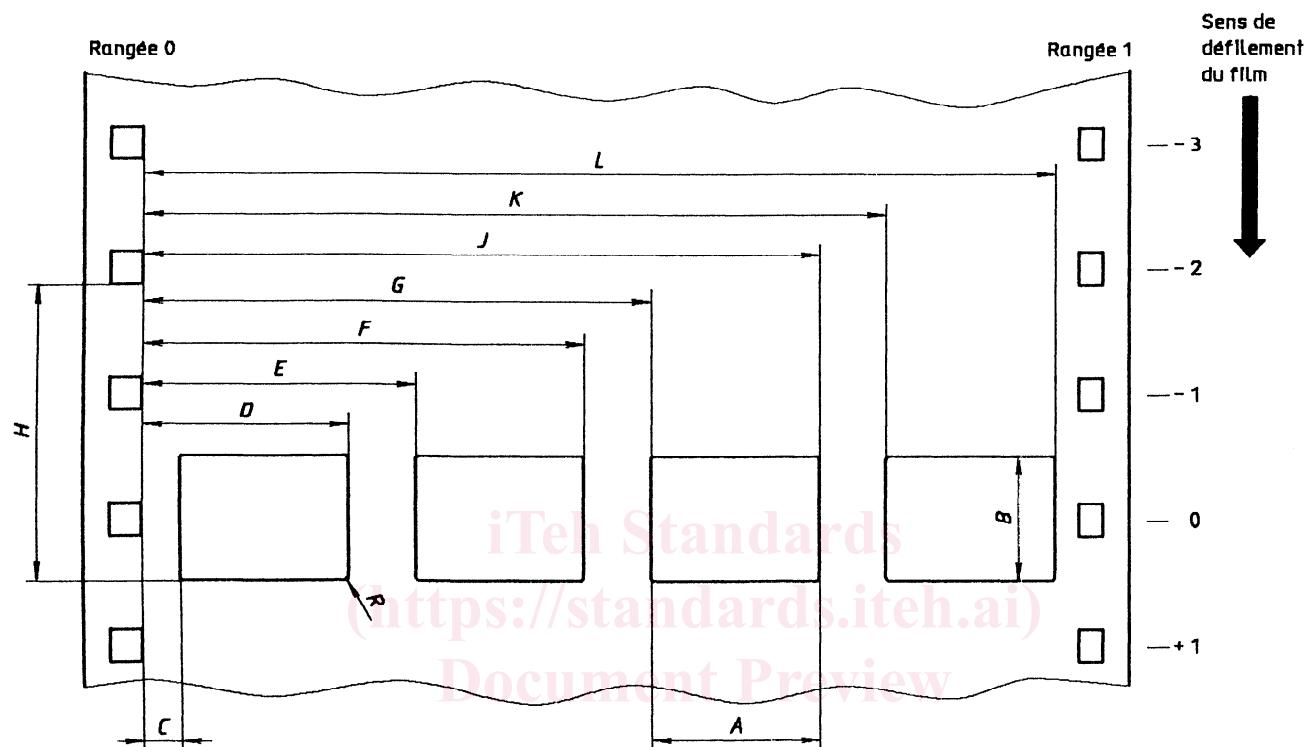
NOTES

3 Le sens de défilement du film indiqué sur la figure illustre la perforation moins 2. Le sens est celui du déplacement de la copie 8 mm résultante dans le projecteur, la figure représentant le film vu de l'intérieur du projecteur, utilisé pour une projection frontale directe, en regardant à travers le film vers l'objectif.

4 Afin de fournir une base d'entente pour la conception et l'utilisation des tireuses, les cotes prescrites à la figure 1 et dans le tableau 1 définissent une image idéalement centrée, en relation avec la perforation dans le sens vertical, la dimension de repérage étant de 7,9 mm (0,311 in), mesurée entre la perforation de positionnement et l'axe horizontal de l'image à obtenir.

Pour le tirage d'un film dont le pas de perforation est 4,227 mm (0,166 4 in), la cote H doit être réduite de la différence moyenne de pas et du retrait dû au traitement, afin d'assurer des valeurs correctes de H pour les copies d'exploitation.

3.4 Il convient que l'image 8 mm type S réduite de l'image originale enregistrée dans la caméra soit centrée sur l'axe d'une perforation lorsque le film original ou intermédiaire contient plus d'informations dans le sens de la hauteur qu'il n'en est transmis à l'image réduite.



ISO 3026:1992

Figure 1
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/iso/1/db03bb-5e93-4c9b-b2c9-c1f5077a2637/iso-3026-1992>

Tableau 1

Dimension	mm	in
A ¹⁾ réf.	5,79	0,228
B ¹⁾	4,22 _{0,08}	0,166 _{0,003}
C max.	1,19	0,047
D min.	6,88	0,271
E max.	9,17	0,361
F min.	14,86	0,585
G max.	17,14	0,675
H ¹⁾	$9,98 \pm 0,05$	$0,393 \pm 0,002$
J min.	22,83	0,899
K max.	25,12	0,989
L min.	30,81	1,213
R ¹⁾ max.	0,13	0,005

1) Ces dimensions sont applicables aux quatre images.