

---

---

**Papier — Formats bruts — Désignation et tolérances pour la série principale et la série auxiliaire, et désignation du sens machine**

*Paper — Untrimmed sizes — Designation and tolerances for primary and supplementary ranges, and indication of machine direction*

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

[ISO 217:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/af181454-cbc2-4058-8aec-0f2491a13d22/iso-217-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/af181454-cbc2-4058-8aec-0f2491a13d22/iso-217-2008>



**PDF – Exonération de responsabilité**

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

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

ISO 217:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/af181454-cbc2-4058-8aec-0f2491a13d22/iso-217-2008>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2008

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](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://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 217 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 6, *Papiers, cartons et pâtes*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 217:1995). Elle comprend un système amélioré pour la désignation du sens machine des formats bruts, introduisant des changements dans les Articles 4 et 5.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**  
ISO 217:2008  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/af181454-cbc2-4058-8aec-0f2491a13d22/iso-217-2008>

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

ISO 217:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/af181454-cbc2-4058-8aec-0f2491a13d22/iso-217-2008>

# Papier — Formats bruts — Désignation et tolérances pour la série principale et la série auxiliaire, et désignation du sens machine

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie une série principale et une série auxiliaire de formats bruts de papier en feuilles destinés à être découpés aux formats de la série A-ISO indiqués dans l'ISO 216, et établit un système de désignation des formats bruts.

La présente Norme internationale spécifie également la méthode permettant d'indiquer le sens machine des formats bruts.

## 2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour 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 (y compris les éventuels amendements) s'applique.

ISO 187, *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, *Papiers à écrire et certaines catégories d'imprimés — Formats finis — Séries A et B, et indication du sens machine*

## 3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

### 3.1

#### **sens travers**

#### **ST**

sens, dans le plan d'un papier, perpendiculaire au sens de la machine

### 3.2

#### **sens machine**

#### **SM**

sens, dans le plan d'un papier, parallèle au sens de la machine

### 3.3

#### **format fini**

dimensions finales d'une feuille de papier conforme à la série A-ISO spécifiée dans l'ISO 216

### 3.4

#### **format brut**

dimensions d'une feuille de papier, suffisamment grandes pour permettre d'obtenir le format fini requis

**3.5**  
**série principale**  
ensemble de feuilles brutes destinées à être rognées aux formats de la série A-ISO spécifiés dans l'ISO 216 et soumises uniquement à des opérations de transformation simples

**3.6**  
**série auxiliaire**  
ensemble de feuilles brutes destinées à être rognées aux formats de la série A-ISO spécifiés dans l'ISO 216 et soumises à des opérations de transformation nécessitant un rognage plus important que celui qui peut être réalisé sur les formats de la série principale

**3.7**  
**à grain long**  
**LG**  
caractéristique d'une feuille dont le grand côté est parallèle au sens machine

**3.8**  
**à grain court**  
**SG**  
caractéristique d'une feuille dont le plus petit côté est parallèle au sens machine

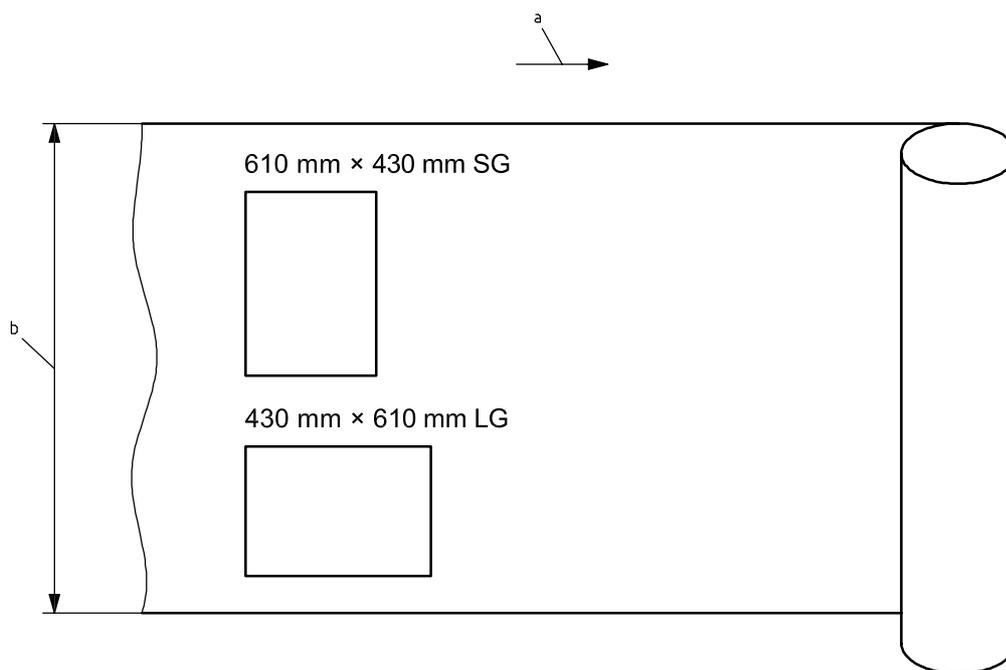
#### 4 Désignation du format et du sens machine

Le format d'une feuille doit être désigné par ses deux dimensions exprimées en millimètres. Il peut être suivi des lettres LG (à grain long) ou SG (à grain court).

La première dimension doit être celle qui est perpendiculaire au sens machine et la seconde doit être celle qui est parallèle au sens machine. Par conséquent, une feuille mesurant 430 mm × 610 mm à grain long peut être désignée de la façon suivante: 430 mm × 610 mm LG (voir exemple à la Figure 1).

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/af181454-cbc2-4058-8aec->

La feuille peut également être décrite à l'aide de l'identifiant du format ISO, suivi des lettres SG ou LG, selon le cas. Par exemple, dans le Tableau 1, une feuille à grain long mesurant 430 mm × 610 mm est désignée RA2 LG.



a Sens machine.

b Sens travers.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**Figure 1 — Exemple de désignation du format et du sens machine**  
 (standards.iteh.ai)

## 5 Format des feuilles brutes normalisées et identification du sens machine

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/af181454-cbc2-4058-8aec-0f2491a13d22/iso-217-2008>

### 5.1 Série principale (R)

Le format des feuilles et le sens machine doivent être conformes aux spécifications données dans le Tableau 1 pour les formats des feuilles de la série principale. Le sens machine des feuilles à grain long est parallèle au grand côté de la feuille. Pour les feuilles à grain court, le sens machine est parallèle au petit côté.

**Tableau 1 — Spécifications de la série principale**

Désignation du format et sens machine <sup>a</sup>	Identifiant ISO 217	Sens machine
860 mm × 1 220 mm LG	RA0 LG	Parallèle au grand côté
610 mm × 860 mm LG	RA1 LG	
430 mm × 610 mm LG	RA2 LG	
1 220 mm × 860 mm SG	RA0 SG	Parallèle au petit côté
860 mm × 610 mm SG	RA1 SG	
610 mm × 430 mm SG	RA2 SG	

<sup>a</sup> Les mentions LG et SG sont facultatives.

## 5.2 Série auxiliaire (SR)

Le format des feuilles et l'indication du sens machine doivent être conformes aux spécifications données dans le Tableau 2.

Tableau 2 — Spécifications de la série auxiliaire

Désignation du format et sens machine <sup>a</sup>	Identifiant ISO 217	Sens machine
900 mm × 1 280 mm LG	SRA0 LG	Parallèle au grand côté
640 mm × 900 mm LG	SRA1 LG	
450 mm × 640 mm LG	SRA2 LG	
1 280 mm × 900 mm SG	SRA0 SG	Parallèle au petit côté
900 mm × 640 mm SG	SRA1 SG	
640 mm × 450 mm SG	SRA2 SG	

<sup>a</sup> Les mentions LG et SG sont facultatives.

## 6 Tolérances

### 6.1 Tolérances admissibles

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les tolérances relatives à un format de feuille donné sont la fourchette en dehors de laquelle une feuille ne peut plus être considérée comme étant d'un format donné. Cette tolérance est différente des tolérances de fabrication ou de processus. La tolérance de processus tient compte de l'usage auquel la feuille est destinée et est probablement plus rigoureuse que celle donnée dans la présente Norme internationale; il convient que les tolérances de fabrication fassent l'objet d'un accord entre les partenaires commerciaux.

À moins que des spécifications de tolérances plus étroites ne soient mentionnées au moment de la commande, l'écart autorisé des dimensions données en 5.1 et en 5.2 doit être de  $\pm 0,5\%$ , arrondi au millimètre le plus proche; toutefois,

- si 0,5 % de la dimension est supérieur à 5 mm, la tolérance maximale doit être limitée à  $\pm 5$  mm;
- si 0,5 % de la dimension est inférieur à 3 mm, une tolérance de  $\pm 3$  mm doit être acceptée.

### 6.2 Conditions de mesurage

Les dimensions doivent être mesurées dans l'atmosphère normale d'essai spécifiée dans l'ISO 187.

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

ISO 217:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/af181454-cbc2-4058-8aec-0f2491a13d22/iso-217-2008>