
NORME INTERNATIONALE 2784

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

Imprimés en continu employés en traitement de l'information — Dimensions et perforations d'entraînement

Continuous forms used for information processing — Sizes and sprocket feed holes

Première édition — 1974-03-01

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2784:1974](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/70278bc5-e3ff-4055-963b-2b86ac6e4c94/iso-2784-1974)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/70278bc5-e3ff-4055-963b-2b86ac6e4c94/iso-2784-1974>

CDU 681.327.54 : 389.63

Réf. N° : ISO 2784-1974 (F)

Descripteurs : machine de bureau, traitement de l'information, formulaire, imprimé en continu, perforation d'entraînement, dimension, disposition.

Prix basé sur 3 pages

AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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 2784 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 95, *Machines de bureau*, et soumise aux Comités Membres en avril 1972.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Italie	Tchécoslovaquie
Egypte, Rép. arabe d'	Roumanie	U.R.S.S.
Espagne	Royaume-Uni	U.S.A.
Finlande	Suède	
France	Suisse	

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Canada
Japon
Nouvelle-Zélande

Imprimés en continu employés en traitement de l'information – Dimensions et perforations d'entraînement

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions des imprimés en continu, le diamètre et la position des perforations d'entraînement. Elle s'applique aux papiers en bande continue, destinés à être employés par des matériels de traitement automatique de l'information, pour l'impression de documents à usage administratif, commercial ou technique.

Les largeurs de documents indiquées dans la présente Norme Internationale ne s'appliquent pas aux papiers destinés aux machines munies de cylindres à ergots d'entraînement non réglables.

2 RÉFÉRENCES

ISO/R 187, *Méthode de conditionnement des échantillons de papier et de carton.*

ISO/R 216, *Formats finis des papiers d'écriture et de certaines catégories d'imprimés.*

3 PRINCIPES D'ÉTABLISSEMENT

3.1 L'ISO/R 216 est déjà adoptée par de nombreux pays, pour la généralité des applications, et il est souhaitable de tenir compte également de ce document pour les imprimés en bande continue.

3.2 On considère également que les imprimantes rapides employées avec les machines de traitement automatique de l'information ont un interligne de 4,233 mm (1/6 in), un pas de caractères de 2,54 mm (1/10 in) et un pas de perforation d'entraînement de 12,7 mm (1/2 in), et que les machines de bureau présentent souvent ces mêmes caractéristiques dimensionnelles.

3.3 Le contrôle des dimensions spécifiées dans la présente Norme Internationale doit être effectué après conditionnement, selon l'ISO/R 187.

4 HAUTEUR DES DOCUMENTS

4.1 La hauteur du format A4 (297 mm) doit être considérée comme la hauteur maximale des imprimés après découpe.

4.2 Les hauteurs données dans le tableau 1 doivent être considérées comme correspondant aux dimensions des formats de la série A de l'ISO/R 216.¹⁾

TABLEAU 1

Hauteur		Formats de la série A	
mm	in	Grand côté du format correspondant	Petit côté du format correspondant
76,2	3	A8	A7
101,6	4	A7	A6
152,4	6	A6	A5
203,2	8	A5	A4
304,8	12	A4	A3

4.3 Le remplacement de la hauteur du format A4 par la hauteur de 304,8 mm (12 in) doit être toléré dans les cas où les imprimés en continu n'ont pas à être détachés. Dans les autres cas, la hauteur de 304,8 mm doit être considérée comme une dimension brute qui peut, le cas échéant, être ramenée par découpe à la hauteur du format A4.

4.4 Pour obtenir directement des dimensions pratiquement équivalentes à celles des formats de la série A, les dimensions données dans le tableau 2 peuvent être employées :

TABLEAU 2

Hauteur		Formats de la série A	
mm	in	Grand côté du format correspondant	Petit côté du format correspondant
105,8	4 ¹ / ₆	A7	A6
148,2	5 ⁵ / ₆	A6	A5
211,7	8 ¹ / ₃	A5	A4
296,3	11 ² / ₃	A4	A3

1) Il est reconnu que d'autres hauteurs sont couramment employées dans certains pays et que leur emploi peut être amené à subsister pendant une période transitoire.

5 LARGEUR DES DOCUMENTS

5.1 Les largeurs des documents en bande continue, après découpe des bandes d'entraînement perforées, doivent être conformes aux largeurs indiquées dans l'ISO/R 216.

5.2 Il est conseillé d'employer, de préférence, les valeurs indiquées dans le tableau 3, pour les largeurs brutes comprenant les bandes d'entraînement perforées :

TABLEAU 3

Largeurs brutes	
mm	in
180	≈ 7,1
250	≈ 9,8
340	≈ 13,4
375	≈ 14,8
400	≈ 15,7
450	≈ 17,8

Des largeurs brutes supplémentaires peuvent être nécessaires pour certaines applications particulières.

6.5 La tolérance cumulative sur l'entraxe de deux trous quelconques distants de 254 mm (10 in) ne doit pas excéder ± 0,3 mm (0,012 in).

6.6 L'écart maximal du centre de chaque trou à la « ligne commune des centres » doit être

$$C = 0,1 \text{ mm (0,004 in) max.}$$

6.7 L'écart maximal des centres des trous qui se correspondent dans les perforations de droite et de gauche, par rapport à une droite perpendiculaire à la « ligne commune des centres » de la marge de gauche doit être

$$E = 0,15 \text{ mm (0,006 in) max.}$$

6.8 La tolérance sur le parallélisme des « lignes des centres » des perforations de droite et de gauche est de 0,15 mm (0,006 in).

6.9 Lorsqu'on emploie du papier carbone en bande continue à marges perforées, les trous de la perforation d'entraînement du papier carbone peuvent avoir un diamètre supérieur à 4,1 mm (0,161 in).

6 PERFORATIONS D'ENTRAÎNEMENT À ERGOTS

Dans les paragraphes suivants, la « ligne des centres » est définie comme étant la droite qui joint les centres de deux trous de la perforation distants au plus de 254 mm (10 in).

6.1 Les papiers en bande continue doivent être munis dans leurs marges latérales droite et gauche de perforations d'entraînement.

6.2 La « ligne des centres » des perforations doit être parallèle aux bords de la feuille à une distance

$$A = 6,0 \pm 0,7 \text{ mm (0,236} \pm 0,028 \text{ in).}$$

6.3 Le diamètre de chaque trou de la perforation d'entraînement doit être

$$D = 4,0 \pm 0,1 \text{ mm (0,156} \pm 0,004 \text{ in).}^{1)}$$

Dans le cas de perforations en étoile ou dentelées, le diamètre intérieur du trou doit avoir la valeur *D* ci-dessus et le diamètre extérieur ne doit pas être supérieur à 4,5 mm (0,177 in).²⁾

6.4 L'entraxe de deux trous consécutifs doit être

$$B = 12,7 \pm 0,05 \text{ mm (0,500} \pm 0,002 \text{ in).}$$

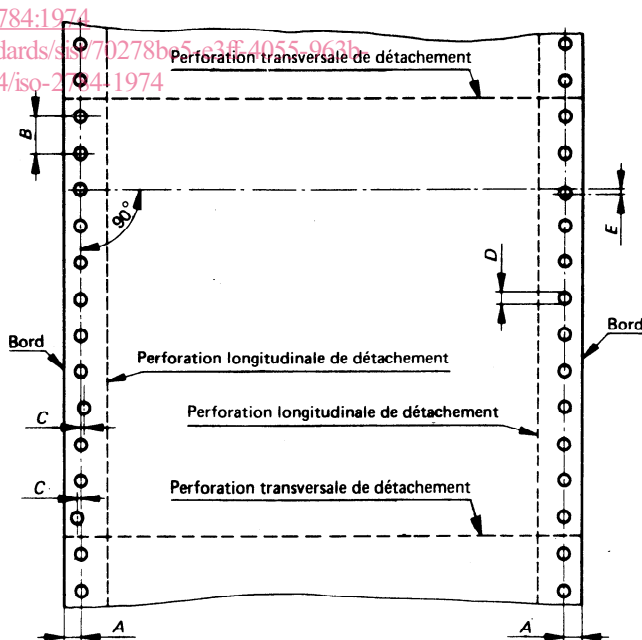


FIGURE – Perforations d'entraînement

1) Occasionnellement et à condition qu'ils soient distants de 200 mm (7,98 in) au minimum, des trous d'un diamètre supérieur mais n'excédant pas 6,35 mm peuvent être pratiqués dans la perforation d'entraînement.

2) Des perforations d'entraînement en étoile ou dentelées sont maintenant couramment employées avec succès sur des imprimantes rapides. Sur certaines imprimantes rapides, l'emploi de telles perforations peut donner des résultats insatisfaisants si les papiers utilisés sont de grande largeur et de faible résistance.

ANNEXE

CHOIX DE LARGEURS CONSEILLÉES

A.1 Deux facteurs ont dû être pris en considération lors de la conception d'un jeu de largeurs préférées :

- a) l'ISO/R 216;
- b) les capacités, en nombre de positions d'impression par ligne, de certaines imprimantes employées en traitement de l'information.

A.2 Pour déterminer les marges à découper, on a posé comme principe que les valeurs des largeurs devaient être arrondies au multiple de 5 mm le plus voisin. En outre, on a tenu compte du fait que l'emploi de documents multiples comportant un grand nombre de feuillets était facilité par l'élargissement des marges.

Par exemple :

- 1) Dans le cas de la largeur brute de 250 mm, comprenant une largeur totale de marge de 40 mm qui s'ajoute à la largeur finie de 210 mm du format A4, les

marges de 20 mm de chaque côté facilitent l'assemblage du plus grand nombre de feuillets employé normalement avec cette largeur d'imprimé.

- 2) Dans le cas de la largeur brute de 450 mm, comprenant une largeur totale des marges de 30 mm qui s'ajoute à la largeur finie de 420 mm du format A3, les marges de 15 mm de chaque côté sont suffisantes pour le nombre moins important de feuillets employé avec cette largeur d'imprimé.

A.3 En conclusion, le tableau montre les relations qui existent entre les diverses considérations. Les valeurs conseillées par la présente Norme Internationale pour les largeurs d'imprimés, ont été déterminées en tenant compte de ces divers facteurs et de la nécessité de parvenir à une solution pratique qui, inévitablement, ne correspond pas à une progression mathématique.

ISO 2784:1974

Largeur brute	Formats de la série A (ISO/R 216)			Total des largeurs de rives à découper	Capacité d'impression par ligne	
	Largeur après découpe	Grand côté du format correspondant	Petit côté		Nombre de positions d'impression, Pas de 2,54 mm (0,1 in)	Largeur
mm	mm			mm		mm
180	148	A6	A5	32	—	—
250	210	A5	A4	40	—	—
340	297	A4	A3	43	120	304,8
375	—	—	—	—	132	335,3
400	—	—	—	—	144	365,8
450	420	A3	—	30	160	406,4

iTeh STANDARD PREVIEW
This page intentionally left blank
(standards.iteh.ai)

[ISO 2784:1974](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/70278bc5-e3ff-4055-963b-2b86ac6e4c94/iso-2784-1974>

iTeh STANDARD PREVIEW
This page intentionally left blank
(standards.iteh.ai)

[ISO 2784:1974](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/70278bc5-e3ff-4055-963b-2b86ac6e4c94/iso-2784-1974>

iTeh STANDARD PREVIEW
This page intentionally left blank
(standards.iteh.ai)

[ISO 2784:1974](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/70278bc5-e3ff-4055-963b-2b86ac6e4c94/iso-2784-1974>