
Norme internationale



2966

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

Cinématographie — Film cinématographique 16 mm perforé 8 mm type S (1-3) et (1-4) — Dimensions de coupe et de perforation

Cinematography — 16 mm motion-picture film perforated 8 mm Type S (1-3) and (1-4) — Cutting and perforating dimensions

Deuxième édition — 1982-12-15

CDU 778.5 : 771.531.352 : 77.021.17

Réf. n° : ISO 2966-1982 (F)

Descripteurs : cinématographie, film cinématographique 16 mm, film cinématographique 8 mm, perforation, coupage, 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 2966 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 36, *Cinématographie*.

Cette deuxième édition fut soumise directement au Conseil de l'ISO, conformément au paragraphe 6.11.2 de la partie 1 des Directives pour les travaux techniques de l'ISO. Elle annule et remplace la première édition (ISO 2966-1976), qui avait été approuvée par les comités membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Suisse
Allemagne, R. F.	Italie	Tchécoslovaquie
Belgique	Japon	Turquie
Canada	Mexique	URSS
Danemark	Pays-Bas	USA
Espagne	Royaume-Uni	
France	Suède	

Aucun comité membre ne l'avait désapprouvée.

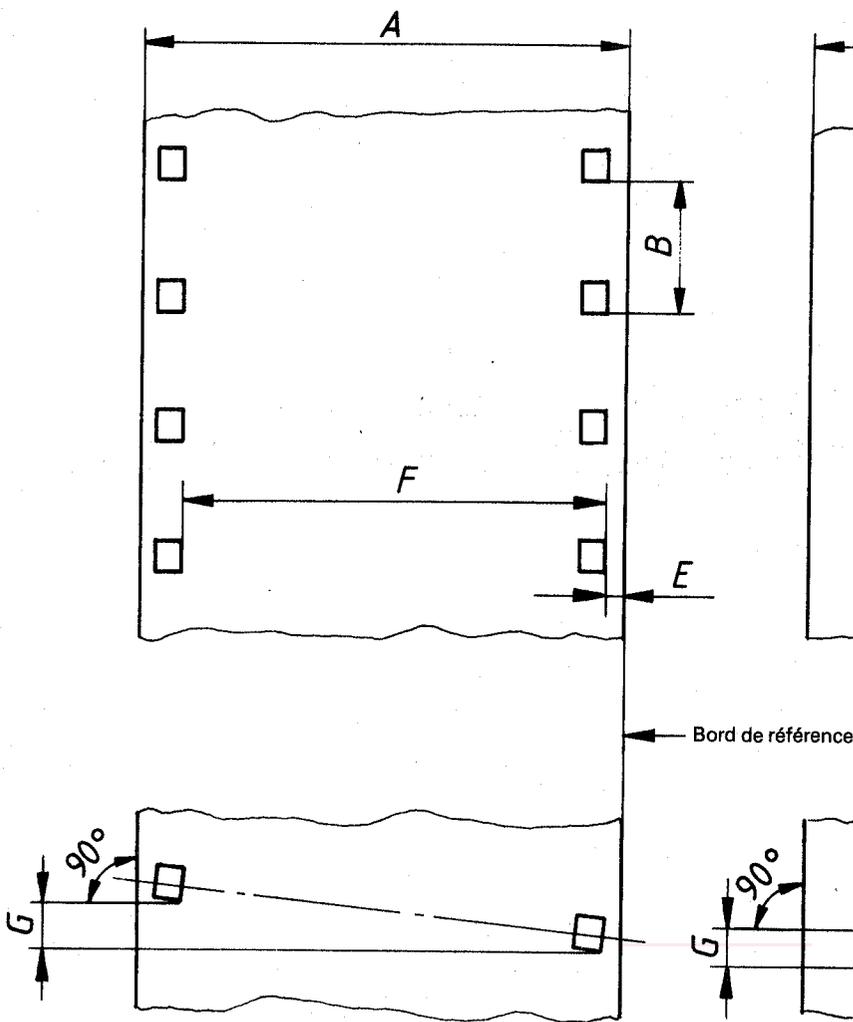


Figure 1 – Film perforé 1-4

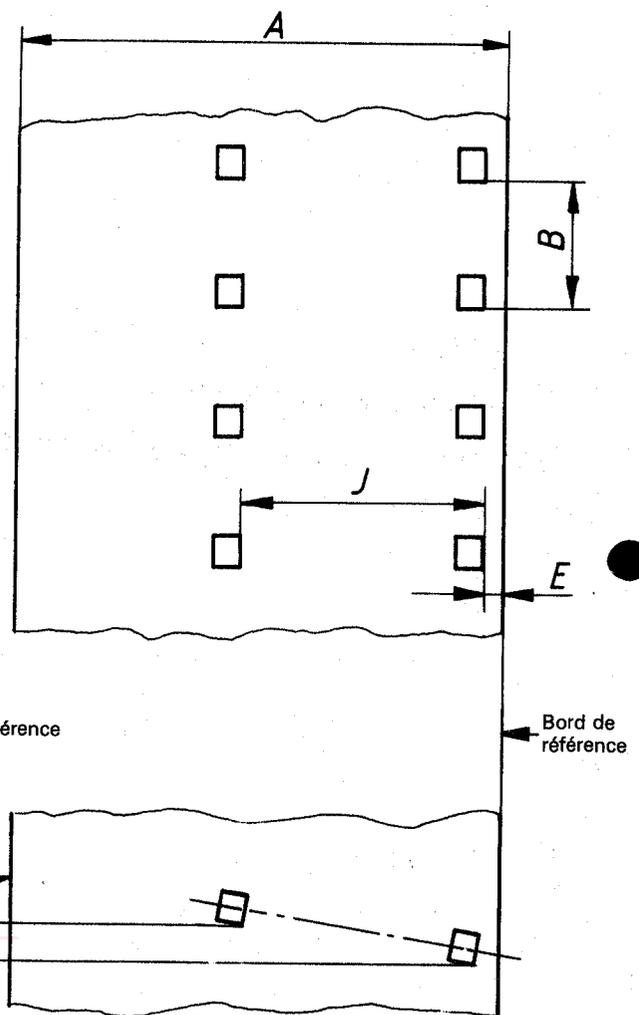


Figure 2 – Film perforé 1-3

Tableau

Dimension	mm	in
A	15,95 ± 0,03	0,628 ± 0,001 0
A'	7,975 ± 0,050	0,314 0 ± 0,002 0
B	4,234 ± 0,010	0,166 7 ± 0,000 4
B'*)	4,227 ± 0,010	0,166 4 ± 0,000 4
C	0,914 ± 0,010	0,036 0 ± 0,000 4
D	1,143 ± 0,010	0,045 0 ± 0,000 4
R	0,13 ± 0,03	0,005 ± 0,001
E	0,51 ± 0,05	0,020 ± 0,002
F	14,02 ± 0,03	0,552 ± 0,001
G	0,025 max.	0,001 0 max.
J	7,975 ± 0,025	0,314 0 ± 0,001 0
L**/	423,4 ± 0,4	16,670 ± 0,017
L'***)	422,7 ± 0,4	16,640 ± 0,017

*) Les dimensions B' et L' (pas de perforation court) sont prévues pour satisfaire aux exigences du tirage continu sur tireuse à tambour.

**) Les dimensions L et L' représentent la longueur de 100 intervalles de perforation consécutifs.

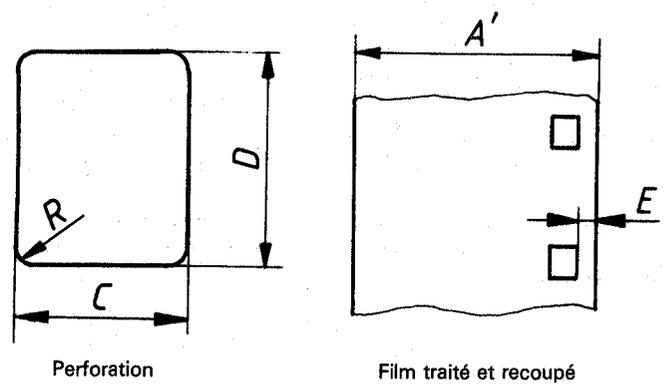


Figure 3 – Détail de la perforation et largeur du film traité et recoupé