

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

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

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.