

NORME INTERNATIONALE

ISO
3022

Troisième édition
1988-11-01



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

Cinématographie — Film cinématographique 35 mm à perforations 16 mm (1-3-0) — Dimensions de coupe et de perforation

Cinematography — 35 mm motion-picture film perforated 16 mm (1-3-0) — Cutting and perforating dimensions

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Numéro de référence
ISO 3022 : 1988 (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 approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 3022 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 36, *Cinématographie*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 3022 : 1982), dont elle constitue une révision mineure, l'annexe ayant été changée.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Cinématographie — Film cinématographique 35 mm à perforations 16 mm (1-3-0) — Dimensions de coupe et de perforation

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions de coupe et de perforation du film vierge 35 mm à trois rangées de perforations de 16 mm en position 1-3-0, ainsi que la largeur des bandes de 16 mm obtenues par recoupe après traitement du film positif.

2 Références

ISO 69, *Cinématographie — Films cinématographiques de 16 mm vierges — Dimensions de coupe et de perforation.*

ISO 543, *Cinématographie — Film cinématographique de sécurité — Définition, essais et marquage.*

3 Dimensions

Les dimensions et tolérances doivent être celles qui sont indiquées à la figure et données dans le tableau; elles sont applicables au film de sécurité vierge, tel qu'il est décrit dans l'ISO 543, immédiatement après coupe et perforation.

Les dimensions sont applicables au moment de la coupe et de la perforation pour un film adapté à une température de 23 ± 1 °C et une humidité relative de (50 ± 2) %. Le fabricant peut indiquer d'autres conditions de température nominale et d'humidité relative dans lesquelles les dimensions sont applicables.

NOTE — La rangée 0 de perforations est éliminée après la recoupe du film traité en deux bandes de largeur nominale 16 mm. Cette rangée 0 de perforations à éliminer doit donc être pourvue de repères visuels d'identification (tels que marquage à l'encre ou trous ronds). Si l'on choisit les trous ronds, il est proposé que leur diamètre nominal soit 1,0 mm (0,04 in) et que leur pas soit au moins égal à cinq intervalles de perforation.

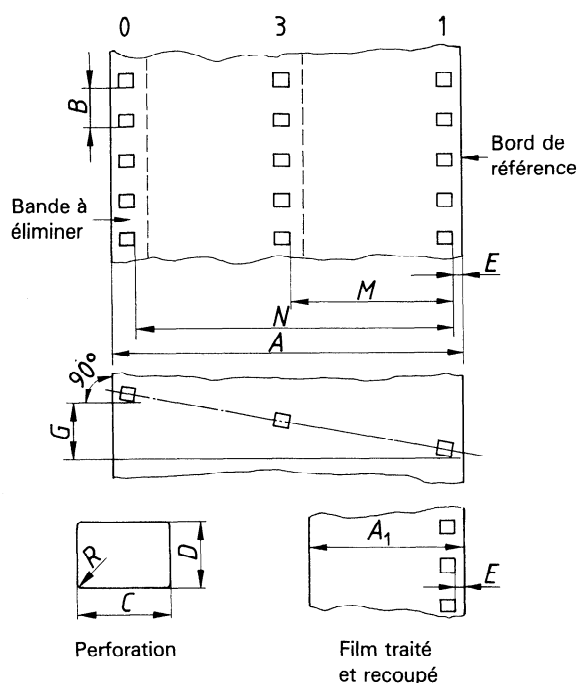


Figure — Film 35 mm perforé 16 mm

Tableau — Dimensions

Dimension	mm	in
A	34,975 ± 0,025	1,377 ± 0,001
A ₁	15,93 ± 0,05	0,627 ± 0,002
B	7,620 ± 0,010	0,300 0 ± 0,000 4
B'	7,605 ± 0,010	0,299 4 ± 0,000 4
C	1,830 ± 0,010	0,072 0 ± 0,000 4
D	1,270 ± 0,010	0,050 0 ± 0,000 4
E	0,900 ± 0,050	0,035 5 ± 0,002 0
G	0,025 max.	0,001 0 max.
L	762,0 ± 0,8	30,00 ± 0,03
L'	760,5 ± 0,8	29,94 ± 0,03
M	15,95 ± 0,03	0,628 ± 0,001 0
N	31,34 ± 0,03	1,234 ± 0,001 0
R	0,25 ± 0,03	0,010 ± 0,001 0

NOTES

- 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.
- La dimension E en inches a été prise avec une décimale supplémentaire par rapport à la pratique normale pour la dimension en millimètres, afin d'assurer une meilleure précision.
- Il y a plusieurs dimensions dans ce tableau dont les tolérances des pièces sont limitées, à leur tour, par d'autres tolérances.