
NORME INTERNATIONALE 3653

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

Cinématographie — Axes de projecteur pour bobines 8 mm type S — Dimensions

Cinematography — Spindles for 8 mm Type S motion-picture projector reels/spools — Dimensions

Première édition — 1978-11-01

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

CDU 771.531.352 : 778.553.4

Réf. n° : ISO 3653-1978 (F)

Descripteurs : cinématographie, projecteur cinématographique, accessoire, bobine, arbre cylindrique, dimension.

Prix basé sur 2 pages

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 3653 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 36, *Cinématographie*, et a été soumise aux comités membres en novembre 1977.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

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

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Cinématographie — Axes de projecteur pour bobines 8 mm type S — Dimensions

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe les dimensions des axes de projecteur pour bobines débitrice et réceptrice 8 mm type S.

2 RÉFÉRENCES

ISO 1700, *Cinématographie — Film 8 mm perforé, type S, vierge — Dimensions de coupe et de perforation.*

ISO 3639, *Cinématographie — Bobines de projection pour film cinématographique 8 mm type S — Dimensions et spécifications.*

3 DIMENSIONS

3.1 Les dimensions doivent être telles qu'indiquées à la figure et dans le tableau.

3.2 Les axes des équipements de projection 8 mm ne sont pas nécessairement prévus pour fonctionner uniquement avec la bobine en position verticale. Comme ils peuvent aussi fonctionner en position horizontale, il n'est pas nécessaire que l'axe traverse complètement la bobine de projection. Cependant, la dimension de référence a été donnée essentiellement pour le fonctionnement en position verticale. Lorsque l'on considère le fonctionnement en position horizontale, la longueur minimale de l'axe doit être déterminée par la saillie B de l'ergot.

3.3 Si le fabricant désire donner une forme arrondie, conique ou pointue à l'extrémité de l'axe, il peut le faire en toute liberté, en choisissant les dimensions dictées par des considérations esthétiques ou fonctionnelles; c'est pourquoi la cote E n'est pas spécifiée.

3.4 La forme et la longueur de l'ergot d'entraînement au-delà de la cote B sont laissées au choix du fabricant, pourvu qu'il respecte les cotes C et D .

3.5 La cote G fixe le diamètre minimal de l'épaulement de l'axe. Le souci d'une construction correcte conduit à placer le dispositif de blocage de la bobine sur l'axe au-delà de l'épaisseur de la bobine de projection à l'emplacement du trou d'axe, en obtenant si possible un serrage de la bobine contre l'épaulement. La valeur maximale de la cote G est intentionnellement inférieure au diamètre minimal de la surface correspondante de la bobine, pour tenir compte des tolérances d'excentricité de la bobine et de l'axe et pour donner un ajustement moins serré de la bobine sur l'axe.

3.6 Le sommet de l'ergot d'entraînement peut être arrondi avec un rayon pouvant atteindre la moitié de l'épaisseur (cote F) de l'ergot, afin de permettre aux fabricants d'utiliser divers modes de construction et divers matériels. La cote D indiquée correspond à un ergot d'entraînement sans arrondi (c'est-à-dire plat). Le rayon d'arrondi (R_1) adopté par le fabricant peut être ajouté à la cote D de telle façon que la valeur totale, diamètre de l'axe plus saillie de l'ergot, devienne $D + R_1$. La dimension $D + R_1$ ne doit pas être supérieure à 16,2 mm (0,638 in).

3.7 La présente Norme internationale n'interdit pas de placer trois ergots d'entraînement également espacés de 120° autour de l'axe. Cependant, les tolérances d'épaisseur et de hauteur de l'ergot n'ont pas été déterminées dans une telle hypothèse. Si le fabricant adopte cette solution, il doit tenir compte des spécifications relatives aux bobines de projection 8 mm type S (voir ISO 3639) pour assurer un ajustement correct.

3.8 La présente Norme internationale n'interdit pas une construction particulière des axes. L'utilisation d'au moins trois surfaces portantes peut être permise, à condition que ces surfaces remplissent la même fonction qu'un cylindre de diamètre A .