ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛЕНТА БУМАЖНАЯ РУЛОННАЯ ДЛЯ ПЕЧАТАЮЩИХ УСТРОЙСТВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8942—85

Издание официальное

БЗ 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 676.37.418.2:006.354 Группа К67

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕНТА БУМАЖНАЯ РУЛОННАЯ ДЛЯ ПЕЧАТАЮЩИХ УСТРОЙСТВ

Технические условия

ГОСТ 8942—85

Roll paper tape for printers. Specifications

ОКП 40 8400

Дата введения 01.07.86

Настоящий стандарт распространяется на рулонную бумажную ленту без транспортных отверстий (далее — ленту), предназначенную для использования в качестве носителя информации в печатающих устройствах вычислительных машин и систем обработки данных, условия эксплуатации которых соответствуют требованиям ГОСТ 21552.

Требования пп. 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1—2.7, 2.9, 2.10, 5.1—5.4, 5.6, 5.7, 6.1 являются обязательными. **(Измененная редакция, Изм. №1).**

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ширину ленты по обрезу выбирают из ряда: (25±0,5)*, (45±0,5); (56±0,5)*; (75±0,5); (140±1,0); (210±1,0)* ; (250±1,0), (280±1,0); (360±1,0) *; (375±1,0); (420±1,0); (450±1,0)*; (470±2,0); (590±2,0) мм.

Примечание. Размеры, отмеченные звездочкой, являются предпочтительными.

1.2. Ленту наматывают на шпули с внутренним диаметром $8^{+0,5}$; $12^{+0,5}$; $18^{+0,5}$ мм и выпускают в рулонах.

1.3. Длину ленты в рулоне выбирают из ряда: (30±0,3), (50±0,3), (70±0,3); (90±0,3) м.

Примечание. Допускается выбирать максимальный наружный диаметр рулона из ряда: 50; 60; 80; 110; 120 мм.

1.4. Условное обозначение ленты должно состоять из слова «Лента» и обозначения в виде дроби, в числителе которой указывают ширину ленты, внутренний диаметр шпули, длину ленты в рулоне и обозначение настоящего стандарта, в знаменателе — номер и (или) марку бумаги, из которой изготовляют ленту, массу 1 м^2 бумаги и обозначение стандарта на бумагу.

Пример условного обозначения ленты шириной 25 мм с внутренним диаметром шпули 12 мм, длиной ленты в рулоне 30 м из писчей бумаги № 1 по ГОСТ 18510, массой 1 м^2 бумаги 70 г:

$$\textit{Лента}\ \frac{25 \times 12 \times 30\ \ ГОСТ\ 8942—85}{№\ 1—70\ \ ГОСТ\ 18510—73}.$$

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ленту следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

2.2. Ленту изготовляют из бумаги, приведенной в таблице.
Масса 1 м^2 бумаги должна быть в пределах от 48 до 70 г.

Наименование бумаги	Обозначение стандарта	Номер и (или) марка	Масса 1 м^2 бумаги, г
Бумага писчая	ГОСТ 18510	№ 0	65
		№ 1	60; 65; 70
		№ 2	63
Бумага писчая цветная	ГОСТ 6861	№ 1, 2	55; 60; 65; 70
Бумага для печати офсетная	ГОСТ 9094	№ 1	65; 70
		№ 2	60; 70
Бумага для печати типографская	ГОСТ 9095	№ 1 марки А	48; 60; 65; 70
		№ 1 » Б	65
		№ 2	60
Бумага диаграммная	ГОСТ 7717	Марка ДПО-50	50; 55
		» ДУ-50	50; 55
		» ДВ-60	60; 65
Бумага для телеграфной ленты	ГОСТ 19625	» А	60
		» Б	65

Примечание. Допускается по согласованию с заказчиком применение бумаги других марок, технические показатели которой не уступают приведенным.

(Измененная редакция. Изм. №1).

2.3. На ленте не должно быть разрывов кромки, морщин, пятен и посторонних включений.

2.4. Края шпули не должны выступать за торцы рулона.

2.5. Ширина рулона не должна превышать ширину ленты по обрезу, указанную в п. 1.1, более чем на 0,5 мм.

2.6. Намотка ленты в рулоне должна быть плотной и равномерной по всей длине ленты.

Подматывание бумажных обрезков для выравнивания намотки не допускается.

(Измененная редакция. Изм. №1).

2.7. При намотке внутренний конец ленты не должен быть прикреплен к втулке.

С целью исключения самопроизвольного разматывания свободный конец ленты после намотки прикрепляют к рулону.

2.8. Вдоль кромки ленты на расстоянии не менее 1 м от начала намотки должна быть нанесена цветная сигнальная полоса длиной 3 м, обозначающая приближение конца ленты.

2.9. Перед эксплуатацией ленту необходимо извлечь из транспортной упаковки и подвергнуть кондиционированию в климатических условиях эксплуатации в течение не менее 12 ч.

2.10. Условия эксплуатации ленты должны соответствовать требованиям ГОСТ 21552 для групп 2 и 3, кроме ленты из бумаги по ГОСТ 7717.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия ленты требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.2. Определение партии и объем выборки — по ГОСТ 8047.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях ленту следует проверять на соответствие требованиям пп. 1.1 — 1.4; 2.1 — 2.8; 5.1 — 5.5.

3.4. Если в процессе проверки будет обнаружено несоответствие проверяемой ленты хотя бы одному из перечисленных требований, то из числа оставшихся от партии рулонов отбирают удвоенную выборку и проводят повторные испытания по пункту несоответствия.

Результаты повторного испытания распространяют на всю партию.

Принятой считают партию ленты, которая соответствует требованиям п. 3.3, упакована в соответствии с требованиями настоящего стандарта, опломбирована отделом технического контроля заказчика и сдана на хранение.

3.5. Периодические испытания проводит предприятие-изготовитель. Состав и последовательность проверяемых требований при проведении периодических испытаний указывают в нормативно-технической документации (НТД) на ленту конкретного типа.

3.6. Если при периодических испытаниях будет обнаружено несоответствие ленты хотя бы одному из требований, указанных в НТД на ленту конкретного типа, то проводят повторные испытания в полном объеме периодических испытаний на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний считают окончательными и оформляют протоколом по ГОСТ 15.001.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Кондиционирование ленты перед испытаниями и испытания проводят в режиме 1 по ГОСТ 13523.

Продолжительность кондиционирования – не менее 2 ч.

4.2. Проверку ленты на соответствие требованиям пп. 1.1—1.3; 2.5; 2.8; 5.3 проводят средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность.

Измерения ширины ленты проводят в пяти местах через каждые 200 мм.

Погрешность измерений – по ГОСТ 8.051.

4.3. Проверку ленты на соответствие требованиям пп. 1.4; 2.3; 2.4; 2.6; 2.7; 5.1; 5.2; 5.4; 5.5 проводят внешним осмотром.

4.4. Проверку ленты на соответствие требованиям пп. 2.1 и 2.2 проводят сличением с конструкторской документацией и НТД на ленту конкретного типа.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка и маркировка ленты в рулонах – по ГОСТ 1641.

Ленту упаковывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142.

По согласованию с заказчиком допускается применение других видов упаковки, обеспечивающих защиту ленты от внешних воздействующих факторов при транспортировании и хранении.

Для усиления конструкции упаковки применяют обечайку или выполняют обвязку упаковки синтетической лентой.

5.2. В одном ящике должна быть упакована лента одного типоразмера.

5.3. Общая масса ящика должна быть не более 30 кг.

5.4. На каждую упаковочную единицу должен быть наклеен маркировочный бумажный ярлык, содержащий следующие данные:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- условное обозначение ленты (в соответствии с п. 1.4);
- число рулонов в ящике, шт;
- массу (брутто, нетто), кг;
- дату изготовления;
- номер упаковщика;
- предупредительную надпись «Не бросать».

Транспортная маркировка грузов – по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков: «Беречь от влаги», «Крюками не брать».

5.5. Маркировка должна быть произведена типографским способом четко и ясно.

5.6. Ленту в упаковке предприятия-изготовителя перевозят на любое расстояние транспортом любого вида при условии защиты от внешних воздействующих факторов в соответствии с правилами перевозок, действующими на транспорте данного вида.

Требования безопасности при перемещении ленты на предприятиях – по ГОСТ 12.3.020.

5.7. Упакованную ленту хранят в закрытых складских помещениях при относительной влажности воздуха от 40 до 80% и температуре окружающего воздуха от 5 до 35 °С.

Не допускается хранение ленты на каменном полу и на расстоянии менее 1 м от приборов отопительных систем.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие выпускаемой ленты требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения ленты – 1,5 года с момента изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Галковский; З.П. Полякова (руководитель темы); **Т.В. Никольская; Л.Л. Корчевникова; А.В. Потапова**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.09.85 № 3215

3. Взамен ГОСТ 8942—78

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8.051—81	4.2
ГОСТ 12.3.020—80	5.6
ГОСТ 15.001—88	3.6
ГОСТ 1641—75	5.1
ГОСТ 6861—73	2.2
ГОСТ 7717—88	2.2; 2.10
ГОСТ 8047—93	3.2
ГОСТ 9094—89	2.2
ГОСТ 9095—89	2.2
ГОСТ 9142—90	5.1
ГОСТ 13523—78	4.1
ГОСТ 14192—96	5.4
ГОСТ 18510—87	1.4; 2.2
ГОСТ 19625—83	2.2
ГОСТ 21552—84	Вводная часть, 2.10

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—12—94)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1990 г. (ИУС 4—91)

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 08.10.98. Подписано в печать 28.10.98. Усл печ. л 0,93 Уч -изд. л. 0,49
Тираж 138 экз. С1338. Зак. 312.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru