МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КИНОПЛЕНКА 8-мм

РАЗМЕРЫ. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Издание официальное

БЗ 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 771.531.35.001.24:006.354 Группа У81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КИНОПЛЕНКА 8-мм

Размеры. Методы контроля

8-mm FILMS. Dimensions.
Methods for control

ГОСТ 8761—75

ОКСТУ 2371

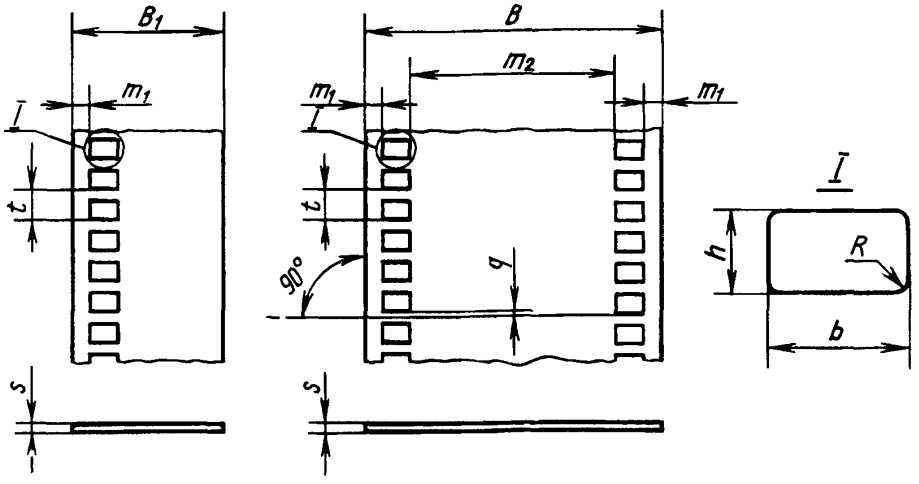
Дата введения 01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на 8-мм двойную (16-мм) и 8-мм одинарную кинопленки на триацетатцеллюлозной основе с обычной перфорацией и с перфорацией типа «Супер» и устанавливает размеры кинопленок и методы их контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры кинопленок, а также размеры и расположение перфораций должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

мм

Наименование и обозначение размера	Номинальный размер кинопленки				Предельное отклонение							
	с обычной перфорацией		с перфорацией типа «Супер»		при изготовлении				при хранении в течение гарантийного срока			
	8-мм		8-мм		с обычной перфорацией		с перфорацией типа «Супер»		с обычной перфорацией		с перфорацией типа «Супер»	
	двойная (16-мм)	одинарная	двойная (16-мм)	одинарная	8-мм двойная (16-мм)	8-мм одинарная	8-мм двойная (16-мм)	8-мм одинарная	8-мм двойная (16-мм)	8-мм одинарная	8-мм двойная (16-мм)	8-мм одинарная
Ширина пленки B	15,95	—	15,95	—	±0,03	—	±0,03	—	+0,03 −0,10	—	+0,03 −0,10	—
Ширина пленки B_1	—	7,975	—	7,975	—	±0,03	—	±0,03	—	+0,01 −0,07	—	+0,01 −0,07
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации m_1	0,90	0,90	0,51	0,51	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05
Расстояние между перфорациями m_2	10,49	—	13,10	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ширина перфорации b	1,83	1,83	0,914	0,914	±0,01	±0,01	±0,01	±0,01	+0,01 −0,02	+0,01 −0,02	+0,01 −0,02	+0,01 −0,02
Высота перфорации h	1,27	1,27	1,143	1,143	±0,01	±0,01	±0,01	±0,01	+0,01 −0,02	+0,01 −0,02	+0,01 −0,02	+0,01 −0,02
Шаг перфорации t	3,81	3,81	4,234	4,234	±0,01	±0,01	±0,01	±0,01	+0,01 −0,02	+0,01 −0,02	+0,01 −0,025	+0,01 −0,025
Радиус скругления отверстия перфорации R	0,25	0,25	0,13	0,13	—	—	—	—	—	—	—	—
Шахматное смещение перфораций q, не более	—	—	—	—	0,025	—	0,03	—	0,025	—	0,03	—
Длина 100 последовательных шагов перфорации T	381,0	381,0	423,4	423,4	±0,4	±0,4	±0,4	±0,4	+0,4 −1,5	+0,4 −1,5	+0,4 −1,7	+0,4 −1,7

Примечания:

1. Двойные пленки после обработки должны разрезаться потребителем пополам так, чтобы ширина любой полосы была не более 8,02 мм.
2. Размер m_2, равный 10,49 мм и 13,10 мм, и размер R являются справочными.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.2. Колебания расстояния от края до ближайшей кромки перфорации m_1 в пределах рулона не должны превышать 0,05 мм.

1.3. Колебания шага перфорации t в пределах рулона не должны превышать 0,02 мм.

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Контроль размеров кинопленок при изготовлении должен проводиться не позднее чем через 24 ч после перфорирования.

2.2. Образцы кинопленок для контроля размеров при хранении в течение гарантийного срока должны отбираться от рулонов в неповрежденной потребительской упаковке.

2.3. От каждого из отобранных рулонов кинопленки для контроля размеров берут один образец длиной не менее 0,8 м из любого места, но не менее чем на расстоянии 3,0 м от концов рулона.

2.2, 2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.4. Перед контролем образцы должны выдерживаться в течение 16 ч в помещении с кондиционированным воздухом или в эксикаторе при температуре от 18 до 24 °С и относительной влажности воздуха (55±5) %. Контроль должен проводиться в помещении с теми же термогигрометрическими параметрами воздуха.

Допускается проводить контроль размеров кинопленок при изготовлении без предварительного кондиционирования образцов при условии соблюдения постоянства термогигрометрических параметров воздуха в период времени между изготовлением и измерениями.

2.5. Контроль размеров кинопленок должен проводиться при помощи приборов, работающих на контактном или оптическом принципе действия с погрешностью не более 0,005 мм, кроме размера Т. Размер Т должен контролироваться средствами измерения с погрешностью не более 0,05 мм.

Шахматное смещение q должно контролироваться относительно перпендикуляра к краю кинопленки. Допускаемое отклонение прямого угла не должно быть более ±1 .

2.6. Контроль размеров B, B_1, m_1, m_2 и q должен проводиться не менее чем в двух местах каждого образца, размеры b, h и t должны проверяться на трех последовательных перфорациях каждого ряда.

Контроль размера T для двойных кинопленок должен проводиться в каждом ряду перфораций.

За результат измерения размеров принимают среднее арифметическое двух (для размеров B, B_1, m_1, m_2 и q) и трех (для размеров b, h и t) измерений, каждое из которых по абсолютному значению не превышает допустимого предельного отклонения.

2.4—2.6. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Л.К. Чужба, К.И. Кожевникова, Н.И. Факторович

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10.06.75 № 1537

3. Стандарт полностью соответствует международным стандартам ИСО МС ИСО 486—82 и МС ИСО 1700—88

4. ВЗАМЕН ГОСТ 8761—58

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в октябре 1980 г., июне 1984 г., июле 1989 г. (ИУС 1—81, 9—84, 12—89)

Редактор *Т.А.Леонова*
Технический редактор *О.Н.Власова*
Корректор *М.И.Першина*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 25.11.98. Подписано в печать 16.12.98. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,35
Тираж 110 экз. С 1593. Зак. 889.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru