ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КИНОПЛЕНКА 35-мм

РАЗМЕРЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

ГОСТ 4896—80

Издание официальное

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Л. К. Гапоненко, Г. А. Дюкова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.06.80 № 2727**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 4896—73**

4. **Стандарт полностью соответствует МС ИСО 491—83**

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1987 г. (ИУС 4—88)**

Редактор *В Н Копысов*
Технический редактор *О Н Власова*
Корректор *Н И Гаврищук*
Компьютерная верстка *В И Матюшенко*

Изд лиц № 021007 от 10 08 95 Сдано в набор 30 06 98 Подписано в печать 26 08 98 Усл печ л 0,47 Уч -изд л 0,30
Тираж 107 С 1027 Зак 1317

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезныи пер , 14
Набрано в Калужскои типографии стандартов на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, ул Московская, 256
ПЛР № 040138

УДК 771.531.35:006.354 Группа У81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КИНОПЛЕНКА 35-мм

Размеры и методы контроля

35 mm motion-picture film.
Dimensions and methods of control

ГОСТ 4896—80

Дата введения 01.07.81

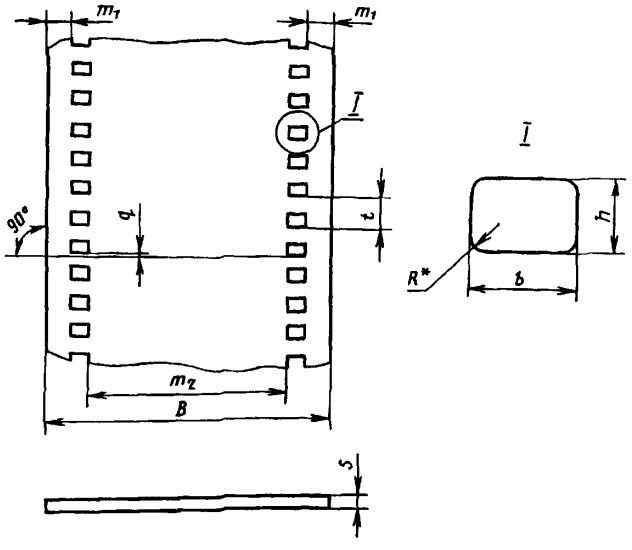
Настоящий стандарт распространяется на 35-мм кинопленку на триацетатцеллюлозной основе и устанавливает размеры кинопленки и методы их контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. РАЗМЕРЫ

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

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



* Размер для справок.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

мм

Наименование и обозначение размера	Номинальный размер	Пред. откл.	
		при изготовлении	в течение гарантийного срока хранения*
Ширина кинопленки B	34,975	±0,025	$^{+0,025}_{-0,095}$
Шаг перфорации t	4,75	±0,01	$^{+0,01}_{-0,02}$
Ширина перфорации b	2,800	$^{+0,005}_{-0,015}$	$^{+0,005}_{-0,016}$
Высота перфорации h	1,98	±0,01	±0,01
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации m_1	2,01	±0,05	±0,05
Расстояние между перфорациями m_2**	25,37	±0,05	$^{+0,05}_{-0,10}$
Шахматное смещение перфораций q	—	0,025 max	0,025 max
Радиус скругления отверстия перфорации R	0,5	—	—
Длина 100 последовательных шагов перфорации T	475,0	±0,4	$^{+0,4}_{-1,3}$

* Даны для кинопленки с усадкой не более 0,2 %.

** Является справочным.

1.3. Колебания шага перфорации t в пределах одного рулона кинопленки не должны быть более 0,02 мм.

1.1—1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Размеры должны контролироваться не позднее чем через 24 ч после перфорирования.

2.2. Отбор образцов кинопленки для контроля размеров проводят от рулонов в неповрежденной потребительской упаковке.

2.3. От каждого из отобранных рулонов кинопленки берут образец длиной не менее 0,5 м из любого места, но не менее чем на расстоянии 3;0 м от концов рулонов.

2.4. Перед контролем образцы выдерживают не менее 16 ч в помещении или эксикаторе при температуре 18—25 °С и относительной влажности (65±5) %. Контроль проводят в помещении с теми же термогигрометрическими параметрами воздуха.

Допускается контролировать размеры кинопленки без предварительного кондиционирования образцов при условии соблюдения постоянства указанных выше термогигрометрических параметров воздуха между изготовлением и контролем.

2.5. Размеры кинопленки контролируют при помощи приборов с контактным или оптическим принципом действия соответственно с погрешностью измерений не более 0,005 и 0,002 мм, кроме размера T. Размер T контролируют средствами измерений с погрешностью не более 0,05 мм.

Шахматное смещение перфораций q контролируют относительно перпендикуляра к краю кинопленки. Предельное отклонение от перпендикулярности не должно быть более 1'.

2.4, 2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6. Контроль размеров b, t, h и m_1 проводят на четырех последовательных перфорациях каждого ряда.

Контроль размеров B, m_2 и q проводят не менее чем в двух местах образца.

Контроль размера T проводят на каждом ряду перфорации.

gost.e-ecolog.ru