

КИНОПЛЕНКА 8-мм

РАЗМЕРЫ. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

КИНОПЛЕНКА 8-мм

Размеры. Методы контроля

8-mm FILMS. Dimensions.
Methods for control

ГОСТ
8761—75

ОКСТУ 2371

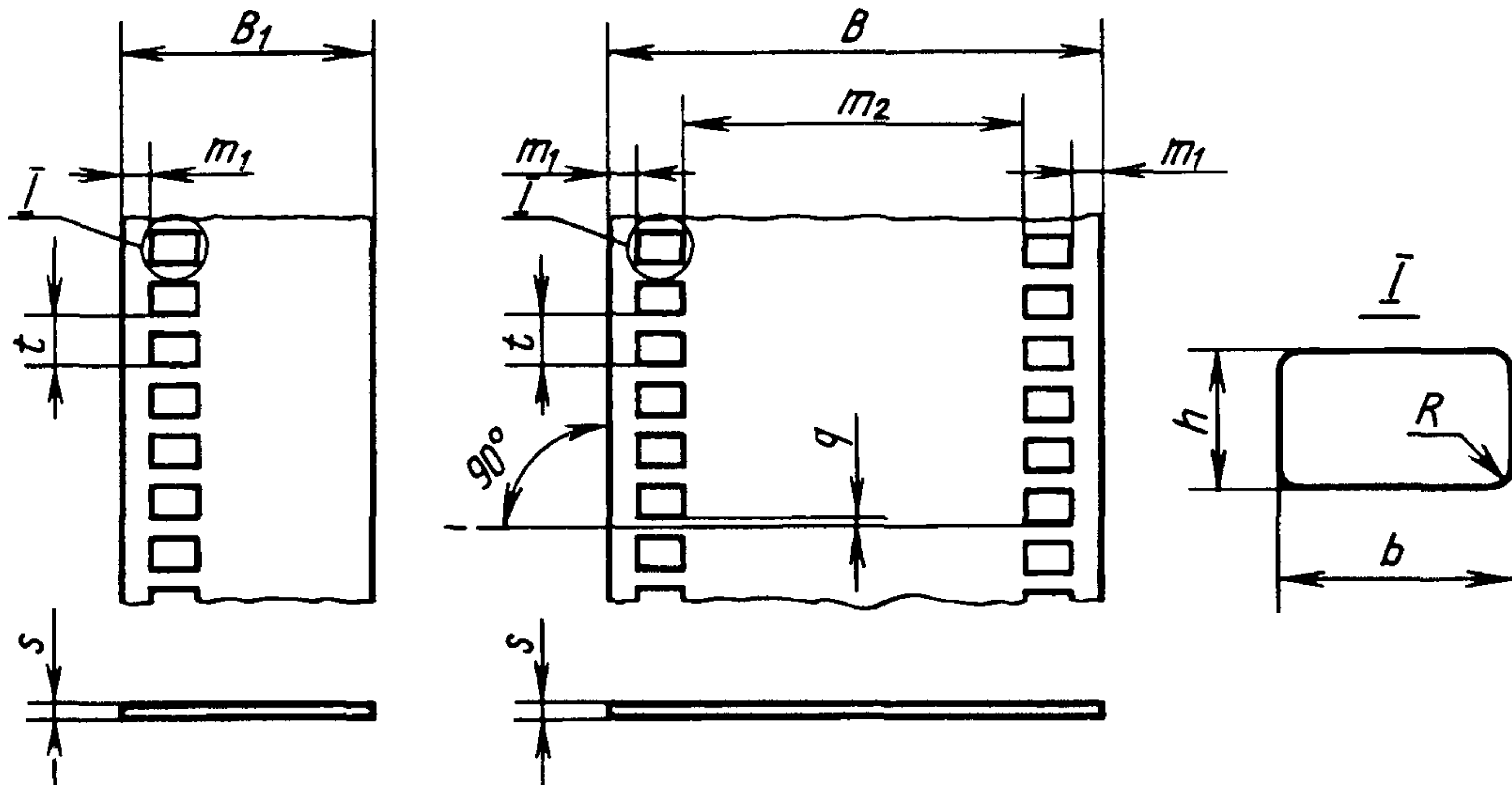
Дата введения 01.01.76

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

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

1. РАЗМЕРЫ

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



мм

| Наименование и обозначение размера | Номинальный размер киноплёнки | | | | Предельное отклонение | | | | | | | |
|---|----------------------------------|-----------|------------------------------------|-----------|--------------------------|-------------------|----------------------------------|-------------------|--|-------------------|----------------------------------|-------------------|
| | с обычной перфорацией | | с перфора- цией 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 плёнки B | 15,95 | — | 15,95 | — | $\pm 0,03$ | — | $\pm 0,03$ | — | +0,03 —0,10 | — | +0,03 —0,10 | — |
| Ширина плёнки B_1 | — | 7,975 | — | 7,975 | — | $\pm 0,03$ | — | $\pm 0,03$ | — | +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 | $\pm 0,05$ | $\pm 0,05$ | $\pm 0,05$ | $\pm 0,05$ | $\pm 0,05$ | $\pm 0,05$ | $\pm 0,05$ | $\pm 0,05$ |
| Расстояние между перфорациями m_2 | 10,49 | — | 13,10 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| Ширина перфора- ции b | 1,83 | 1,83 | 0,914 | 0,914 | $\pm 0,01$ | $\pm 0,01$ | $\pm 0,01$ | $\pm 0,01$ | +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 | $\pm 0,01$ | $\pm 0,01$ | $\pm 0,01$ | $\pm 0,01$ | +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 | $\pm 0,01$ | $\pm 0,01$ | $\pm 0,01$ | $\pm 0,01$ | +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 смеще- ние перфораций q , не более | — | — | — | — | 0,025 | — | 0,03 | — | 0,025 | — | 0,03 | — |
| Длина 100 последо- вательных шагов перфо- рации T | 381,0 | 381,0 | 423,4 | 423,4 | $\pm 0,4$ | $\pm 0,4$ | $\pm 0,4$ | $\pm 0,4$ | +0,4 —1,5 | +0,4 —1,5 | +0,4 —1,7 | +0,4 —1,7 |

Примечания:

1. Двойные плёнки 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 киноплёнок при изготовлении должен проводиться не позднее чем через 24 ч после перфорирования.

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

2.3. От каждого из отобранных рулонов киноплёнки 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 киноплёнок при изготовлении без предварительного кондиционирования образцов при условии соблюдения постоянства термогигрометрических параметров воздуха в период времени между изготовлением и измерениями.

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

Шахматное смещение q должно контролироваться относительно перпендикуляра к краю киноплёнки. 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 киноплёнок 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.печл. 0,47. Уч.-издл. 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