

# КИНОПЛЕНКА 8-ММ

## РАЗМЕРЫ. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КИНОПЛЕНКА 8-мм

Размеры. Методы контроля

8-mm FILMS. Dimensions.  
Methods for control

ГОСТ  
8761—75

ОКСТУ 2371

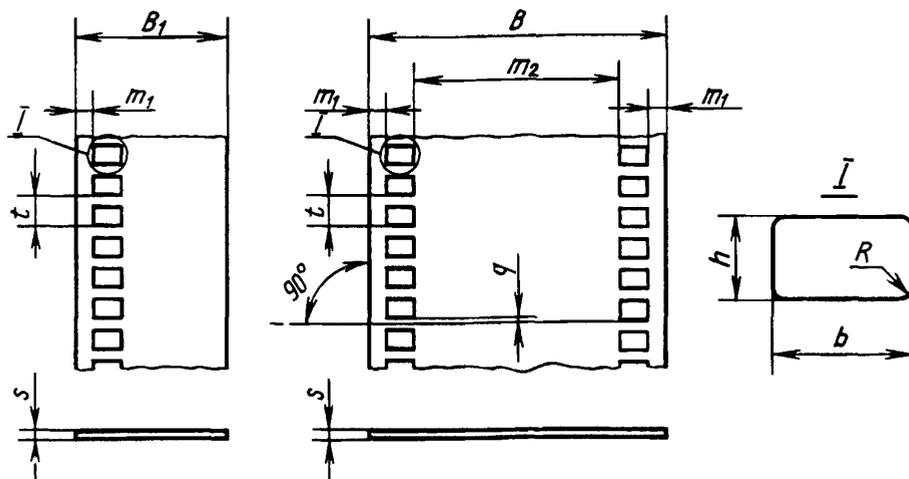
Дата введения 01.01.76

Настоящий стандарт распространяется на 8-мм двойную (16-мм) и 8-мм одинарную 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<br>и обозначение размера                         | Номинальный размер<br>киноплёнки |           |                               |           | Предельное отклонение    |                |                                  |                |  |                |                                  |                 |
|---|----------------------------------|-----------|-------------------------------|-----------|--------------------------|----------------|----------------------------------|----------------|--|----------------|----------------------------------|-----------------|
|   | с обычной<br>перфорацией         |           | с перфорацией типа<br>«Супер» |           | при изготовлении         |                |                                  |                | при хранении в течение<br>гарантийного срока |                |                                  |                 |
|   | 8-мм                             |           | 8-мм                          |           | с обычной<br>перфорацией |                | с<br>перфорацией<br>типа «Супер» |                | с обычной<br>перфорацией                     |                | с<br>перфорацией<br>типа «Супер» |                 |
|   | двойная (16-мм)                  | одинарная | двойная (16-мм)               | одинарная | 8-мм двойная<br>(16-мм)  | 8-мм одинарная | 8-мм двойная<br>(16-мм)          | 8-мм одинарная | 8-мм двойная<br>(16-мм)                      | 8-мм одинарная | 8-мм двойная<br>(16-мм)          | 8-мм одинарная  |
| Ширина плёнки $B$   | 15,95                            | —         | 15,95                         | —         | $\pm 0,03$               | —              | $\pm 0,03$                       | —              | +0,03<br>—0,10                               | —              | +0,03<br>—0,10                   | —               |
| Ширина плёнки $B_1$   | —                                | 7,975     | —                             | 7,975     | —                        | $\pm 0,03$     | —                                | $\pm 0,03$     | —  | +0,01<br>—0,07 | —                                | +0,01<br>—0,07  |
| Расстояние от края<br>до ближайшей кромки<br>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<br>перфорациями $m_2$                        | 10,49                            | —         | 13,10                         | —         | —                        | —              | —                                | —              | —  | —              | —                                | —               |
| Ширина перфорации $b$   | 1,83                             | 1,83      | 0,914                         | 0,914     | $\pm 0,01$               | $\pm 0,01$     | $\pm 0,01$                       | $\pm 0,01$     | +0,01<br>—0,02                               | +0,01<br>—0,02 | +0,01<br>—0,02                   | +0,01<br>—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<br>—0,02                               | +0,01<br>—0,02 | +0,01<br>—0,02                   | +0,01<br>—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<br>—0,02                               | +0,01<br>—0,02 | +0,01<br>—0,025                  | +0,01<br>—0,025 |
| Радиус скругления<br>отверстия перфорации $R$                 | 0,25                             | 0,25      | 0,13                          | 0,13      | —                        | —              | —                                | —              | —  | —              | —                                | —               |
| Шахматное смещение<br>перфораций $q$ , не<br>более            | —                                | —         | —                             | —         | 0,025                    | —              | 0,03                             | —              | 0,025  | —              | 0,03                             | —               |
| Длина 100 последовательных шагов перфорации $T$               | 381,0                            | 381,0     | 423,4                         | 423,4     | $\pm 0,4$                | $\pm 0,4$      | $\pm 0,4$                        | $\pm 0,4$      | +0,4<br>—1,5                                 | +0,4<br>—1,5   | +0,4<br>—1,7                     | +0,4<br>—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