ГОСТ 20904—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КИНОПЛЕНКА 16-мм

РАЗМЕРЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Издание официальное

БЗ 6—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 771.531.35:006.354 Группа У81

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 16-мм

Размеры и методы контроля

16-mm motion-picture film.
Dimensions. Methods of control

ГОСТ 20904—82

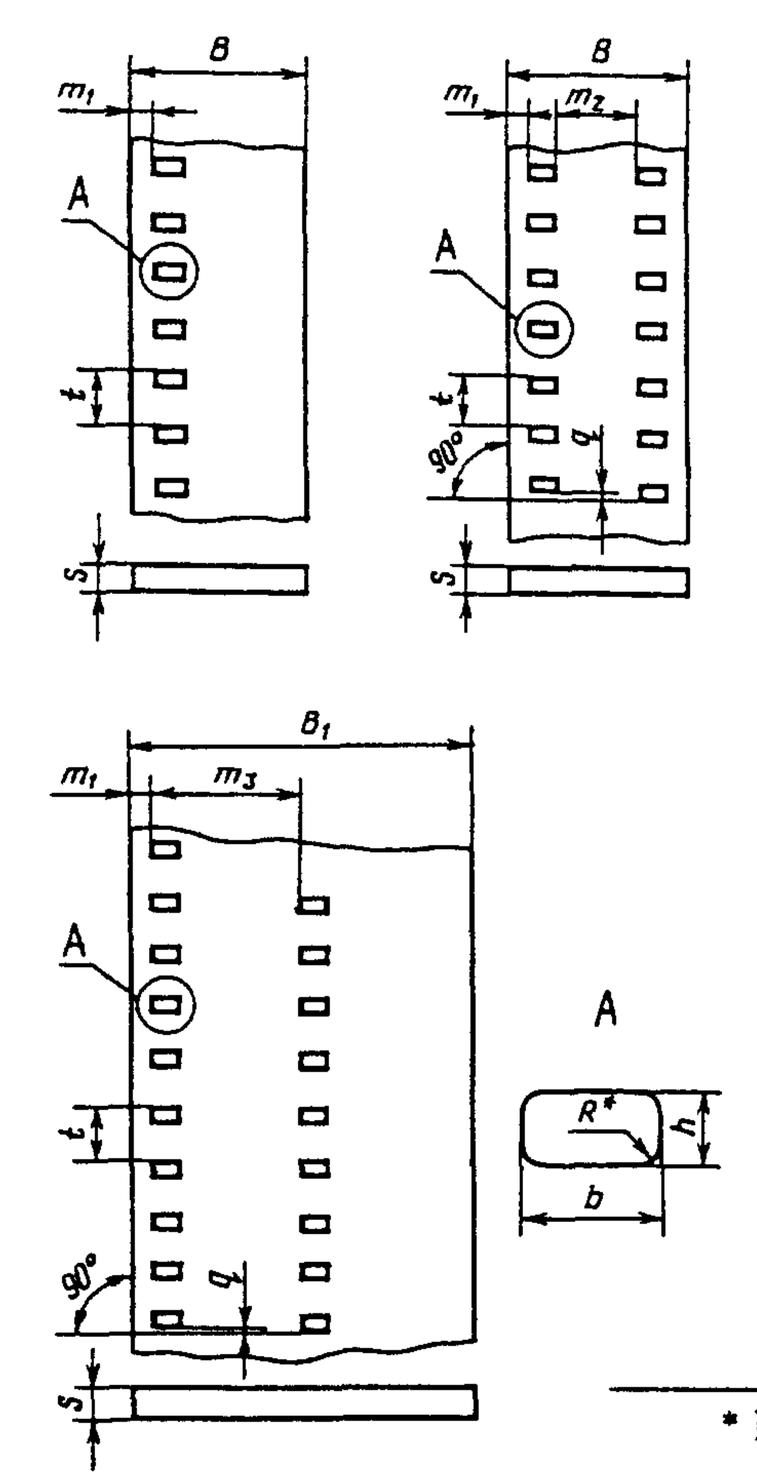
Дата введения 01.07.83

Настоящий стандарт распространяется на кинопленки: одинарную 16-мм с односторонней и двусторонней перфорацией и двойную 16-мм (32-мм) с односторонней перфорацией на триацетат-целлюлозной 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.



* Размер обеспечивается инструментом.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1982
© ИПК Издательство стандартов, 2000

мм

Наименование и обозначение размера	Номинальный размер	Пред. откл.	
		при изготовлении	в течение гарантийного срока хранения*
Ширина кинопленки B	15,950	±0,025	+0,025 —0,030
B_1	31,950	±0,025	+0,025 —0,060
Шаг перфорации t	7,62	±0,01	±0,01
Ширина перфорации b	1,83	±0,01	±0,01
Высота перфорации h	1,27	±0,01	±0,01
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации m_1	0,90	±0,05	±0,05
Расстояние между перфорациями m_2	10,490	±0,025	+0,025 —0,040
Расстояние между первым и вторым рядами перфораций, включая ширину отверстия первого ряда m_3	15,980	±0,025	+0,025 —0,030
Шахматное смещение перфораций q	—	0,025 max	0,025 max
Радиус скругления отверстия перфорации R	0,250	±0,025	—
Длина 100 последовательных шагов перфорации T	762,0	±0,8	+0,8 —1,5

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

Примечание. Для любительской кинематографии толщина кинопленки должна быть $0{,}130^{+0{,}030}_{-0{,}020}$ мм.

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

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. № 1).**

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Контроль размеров кинопленки при изготовлении должен проводиться не позже чем через 24 ч после перфорирования.

2.2. Отбор образцов кинопленки для контроля размеров при хранении в течение гарантийного срока должен проводиться от рулонов в неповрежденной потребительской упаковке.

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

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 должны контролироваться при помощи приборов, работающих на контактном или оптическом принципе действия с погрешностью измерения не более 0,005 и 0,002 мм соответственно, кроме размера T. Размер T должен контролироваться средствами измерения с погрешностью не более 0,05 мм.

Шахматное смещение перфораций q должно контролироваться 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, B_1, m_1, m_2, m_3 и q должен проводиться не менее чем в двух местах каждого образца, размеры b, h и t и колебания размеров m_1 и t должны проверяться на трех последовательных перфорациях каждого ряда.

Контроль размера T должен проводиться на каждом ряду перфорации.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

В.И. Рязанцев, Л.К. Гапоненко

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.09.82 № 3520**

3. **Стандарт полностью соответствует ИСО 69—72**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 20904—75**

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

6. **ИЗДАНИЕ (апрель 2000 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1987 г. (ИУС 4—88)**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 03.04.2000. Подписано в печать 16.05.2000. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,35. Тираж 87 экз. С 5109. Зак. 427.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102