

11272-78

11272-78

изд. 1, 2



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КИНОПЛЕНКА 70-мм

РАЗМЕРЫ. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

ГОСТ 11272-78

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности
ИСПОЛНИТЕЛИ**

А. Ф. Закомарный, А. С. Спица, Н. И. Факторович

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Член Коллегии В. Ф. Ростунов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 августа 1978 г. № 2233

КИНОПЛЕНКА 70-ММ
Размеры. Методы контроля

70-mm FILMS. Dimensions.
 Methods for control

ГОСТ
11272—78

Взамен
 ГОСТ 11272—65

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 августа 1978 г. № 2233 срок действия установлен

с 01.07. 1979 г.
 до 01.07. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

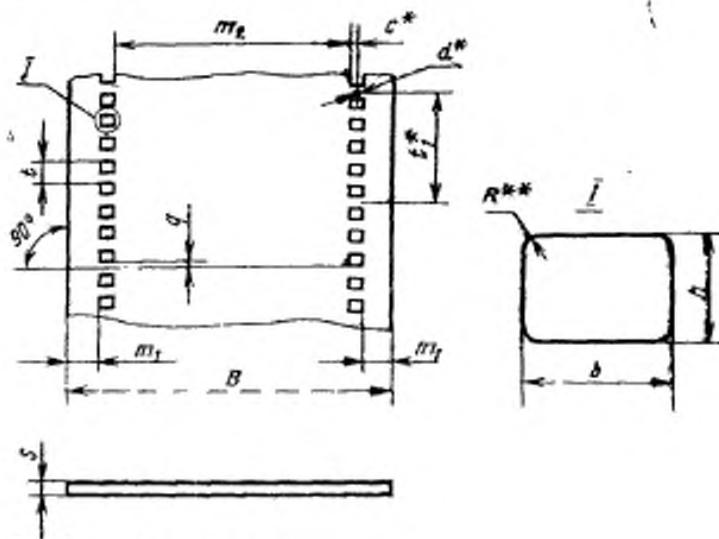
Настоящий стандарт распространяется на 70-мм кинопленку на триацетатцеллюзной основе, предназначенную для изготовления широкоформатных кинофильмов, и устанавливает размеры кинопленки и методы их контроля.

Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3023—74, за исключением показателя «усадка».

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 t_1 в пределах одного рулона не должны превышать 0,05 мм.



* Размеры обеспечивают инстр.

** Размер для справок.

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Пределевые отклонения			
		при изго- твлении	при хранении в течение 12 мес с усадкой		
			0,2%	0,3%	
Ширина пленки B	69,95	$\pm 0,05$	$+0,05$ $-0,15$	$+0,05$ $-0,200$	
Шаг перфорации t	4,75	$\pm 0,01$	$+0,01$ $-0,015$	$+0,01$ $-0,020$	
Ширина перфорации b	2,80	$+0,005$ $-0,015$	$+0,005$ $-0,015$	$+0,005$ $-0,020$	
Высота перфорации h	1,98	$\pm 0,01$	$+0,01$ $-0,015$	$+0,01$ $-0,015$	
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации m_1	5,47	$\pm 0,05$	$+0,05$ $-0,06$	$+0,05$ $-0,07$	
Расстояние между перфорациями m_2	53,40	$\pm 0,05$	$+0,05$ $-0,11$	$+0,05$ $-0,16$	
Шахматное смещение q	—	0,05	0,05	0,05	
Диаметр вспомогательного отверстия d	1,25	—	—	—	

Продолжение

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Пределевые отклонения		
		при изгото- влении	при хранении в течение 12 мес с усадкой	
			0,2%	0,3%
Шаг вспомогательного отверстия t_1	23,75	—	—	—
Расстояние от центра вспомогательного отверстия до ближайшей кромки перфорации c	1,4	—	—	—
Радиус скругления отверстия перфорации R	0,5	—	—	—
Толщина кинопленки S :				
черно-белой	0,150	+0,025 -0,010	+0,025 -0,010	+0,025 -0,010
цветной	0,150	+0,030 -0,000	+0,030 -0,000	+0,030 -0,000

Примечания:

- Пределевые отклонения при усадке 0,3% установлены до 01.01.1982 г.
- Толщина кинопленки дана с учетом толщины основы не менее 0,135 мм.

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

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

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

2.2. Отбор образцов кинопленки для контроля размеров должен проводиться от рулонов в неповрежденной первичной упаковке.

2.3. От каждого из отобранных рулонов кинопленки для контроля размеров берут два образца длиной не менее 1,5 м из любого места, но не менее чем на расстоянии 3,0 м от концов рулона.

2.4. Перед контролем образцы должны выдерживаться не менее 16 ч в помещении с кондиционированным воздухом или в экскаторе при температуре 18—25°C и относительной влажности $65 \pm 5\%$. Контроль должен проводиться в помещении с теми же термогигрометрическими параметрами воздуха.

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

2.5. Контроль размеров кинопленки должен проводиться при помощи приборов с погрешностью измерений не более 0,005 мм, использующих контактный или оптический принцип действия.

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

2.6. Контроль размеров b , t , h и m_1 должен проводиться на каждом отобранном образце измерением этих параметров на последовательных перфорациях с каждого края кинопленки:

t — не менее чем на пяти перфорациях;

b , h , m_1 — не менее чем на четырех перфорациях.

Контроль размеров B , m_2 и q должен проводиться не менее чем в двух местах каждого образца.

Изменение № 1 ГОСТ 11272-78 Киноплёнка 70-мм. Размеры. Методы контроля
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.06.84
№ 1885 срок введения установлен

с 01.10.84

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 2371

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3023-74, за исключением размеров «радиус скругления отверстия перфорации», «расстояние между перфорациями».

Пункт 1.1. Таблица. Головка. Заменить слова: «12 мес с усадкой» на «стартового срока»; исключить значение: 0,2 %; графу 0,3 % в отношении к ней нормы исключить;

таблицу дополнить размером с соответствующими нормами:

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Преувеличенное значение	
		при изготовлении	при хранении в течение гарантированного срока
Длина 100 последовательных шагов перфорации Т	450,00	$\pm 0,4$	$+0,4$ $-1,3$

примечания к таблице изложить в новой редакции: «Примечания:
1. Толщина киноплёнки дана с учетом толщины основы не менее 0,135 мм.
2. Размер Т вводится факультативно до 1 января 1987 г.».

Пункт 2.2 после слов «контроля размеров» дополнить словами: «при хранении в течение гарантированного срока».

Пункт 2.3. Заменить слова: «для контроля размеров берут для образца длиной не менее 1,5 м» на «берут образец длиной не менее 0,8 м».

Пункт 2.4. Первый абзац. Заменить слова и значения: «не менее 16 ч» на «в течение 16 ч»; 18-25 °C на 18-24 °C; 65±5 % на 50-60 %.

Пункт 2.6 дополнить абзацем: «Контроль размера Т должен проводиться на каждом ряду перфорации».

(ИВС № 9 1984 г.) Зак 6098/5000

Изменение № 2 ГОСТ 11272—78 Кинопленка 70-мм. Размеры Методы контроля
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 26.07.89 № 2479

Дата введения 01.01.90

Вводная часть. Последний абзац исключить

Пункт 1.1. Таблица. Размер «Толщина кинопленки s » и все значения исключить;

размер «Длина 100 последовательных шагов перфорации T ». Заменить значение: 450,00 на 475,0;

примечания 1, 2 исключить.

(Продолжение см. с. 326)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11272-78)

Пункт 2.4. Заменить значения: 18—24 °С на «от 18 до 24 °С», 50—60 % на $(55 \pm 5) \%$.

Пункт 2.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Контроль размеров кинопленки должен проводиться при помощи средств измерений с погрешностью не более 0,005 мм, использующих контактный или оптический принцип действия, кроме размера Т. Размер Т должен контролироваться средствами измерения с погрешностью не более 0,05 мм».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7: «2.7. За результат измерений размеров принимается среднее арифметическое двух (для размеров B , m_2 и q), четырех (для размеров b , h и m_1) и пяти (для размера t) измерений, каждое из которых по абсолютному значению не превышает допустимого предельного отклонения».

(ИУС № 12 1989 г.)

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *М. А. Онопченко*

Сдано в набор 08.09.78 Подп. в печ. 23.11.78 0,5п. л. 0,27уч. -вид. и. Тир. 6000 Цена 3 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новодевиченский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2776