

ГОСТ 8761—75

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

Издание официальное

**КИНОПЛЕНКА 8-мм****Размеры. Методы контроля**8-mm FILMS. Dimensions.  
Methods for control**ГОСТ  
8761—75**

ОКСТУ 2371

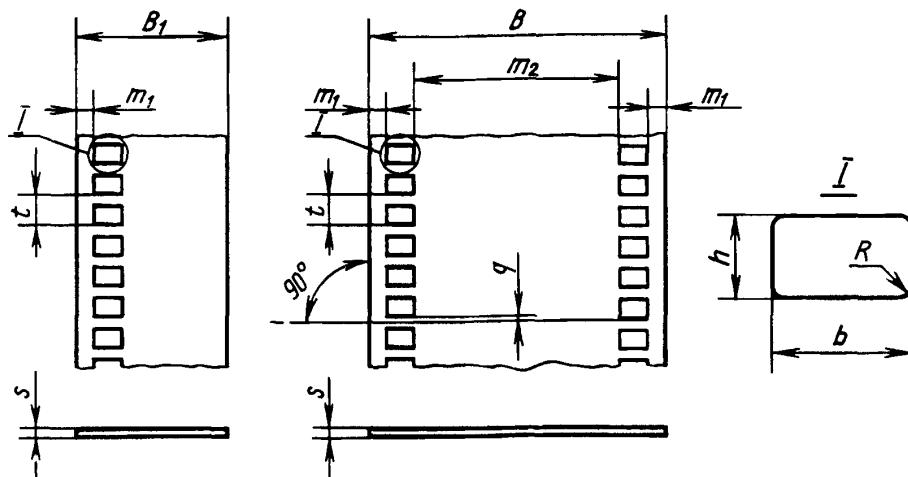
Дата введение 01.01.76

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

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

**1. РАЗМЕРЫ**

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



мм

Наименование и обозначение размера	Номинальный размер кинопленки				Предельное отклонение							
	с обычной перфорацией		с перфорацией 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 пленки <i>B</i>	15,95	—	15,95	—	±0,03	—	±0,03	—	+0,03 —0,10	—	+0,03 —0,10	—
Ширина пленки <i>B</i> <sub>1</sub>	—	7,975	—	7,975	—	±0,03	—	±0,03	—	+0,01 —0,07	—	+0,01 —0,07
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации <i>m</i> <sub>1</sub>	0,90	0,90	0,51	0,51	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05
Расстояние между перфорациями <i>m</i> <sub>2</sub>	10,49	—	13,10	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ширина перфорации <i>b</i>	1,83	1,83	0,914	0,914	±0,01	±0,01	±0,01	±0,01	+0,01 —0,02	+0,01 —0,02	+0,01 —0,02	+0,01 —0,32
Высота перфорации <i>h</i>	1,27	1,27	1,143	1,143	±0,01	±0,01	±0,01	±0,01	+0,01 —0,02	+0,01 —0,02	+0,01 —0,02	+0,01 —0,02
Шаг перфорации <i>t</i>	3,81	3,81	4,234	4,234	±0,01	±0,01	±0,01	±0,01	+0,01 —0,02	+0,01 —0,02	+0,01 —0,025	+0,01 —0,025
Радиус скругления отверстия перфорации <i>R</i>	0,25	0,25	0,13	0,13	—	—	—	—	—	—	—	—
Шахматное смещение перфораций <i>q</i> , не более	—	—	—	—	0,025	—	0,03	—	0,025	—	0,03	—
Длина 100 последовательных шагов перфорации <i>T</i>	381,0	381,0	423,4	423,4	±0,4	±0,4	±0,4	±0,4	+0,4 —1,5	+0,4 —1,5	+0,4 —1,7	+0,4 —1,7

**П р и м е ч а н и я :**

1. Двойные пленки после обработки должны разрезаться потребителем пополам так, чтобы ширина любой полосы была не более 8,02 мм.
2. Размер *m*<sub>2</sub>, 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*<sub>1</sub> 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 кинопленок при изготовлении должен проводиться не позднее чем через 24 ч после перфорирования.

### С. 3 ГОСТ 8761—75

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

2.3. От каждого из отобранных рулона кинопленки 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 экскаторе 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 кинопленок при изготовлении без предварительного кондиционирования образцов при условии соблюдения постоянства термогигрометрических параметров воздуха в период времени между изготовлением и измерениями.

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

Шахматное смещение  $q$  должно контролироваться относительно перпендикуляра к краю кинопленки. 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 Т для двойных кинопленок 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