



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А С С Р

---

## КИНОПЛЕНКА 35-мм

### РАЗМЕРЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

ГОСТ 4896—80

Издание официальное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

Л. К. Гапоненко, Г. А. Дюкова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.06.80 № 2727

3. ВЗАМЕН ГОСТ 4896-73

4. Стандарт полностью соответствует МС ИСО 491-83

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1987 г. (ИУС 4-88)

Редактор В.Н.Копысов  
Технический редактор О.Н.Власова  
Корректор Н.И.Гаврищук  
Компьютерная верстка В.И.Матюшенко

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95 Сдано в набор 30.06.98 Подписано в печать 26.08.98 Усл. печ. л. 0,47 Уч.-изд. л. 0,30  
Тираж 107 С 1027 Зак. 1317

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14  
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256  
ПЛР № 040138

## КИНОПЛЕНКА 35-ММ

## Размеры и методы контроля

35 mm motion-picture film.  
Dimensions and methods of control

ГОСТ  
4896—80

Дата введения 01.07.81

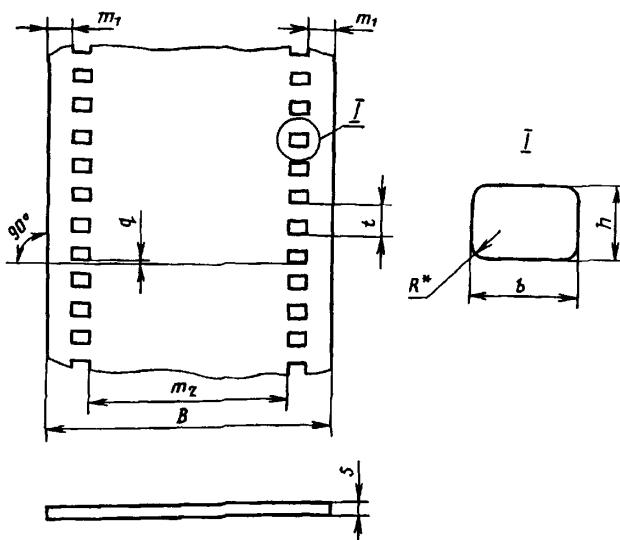
Настоящий стандарт распространяется на 35-мм кинопленку на триацетатцеллюлозной основе и устанавливает размеры кинопленки и методы их контроля.

(Измененная редакция, Изд. № 1).

## 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  $m_1$  в пределах одного рулона не должны быть более 0,05 мм.



\* Размер для справок.

## С. 2 ГОСТ 4896—80

Наименование и обозначение размера	Номинальный размер	Пред. откл.	
		при изготовлении	в течение гаран-тийного срока хранения*
Ширина кинопленки $B$	34,975	$\pm 0,025$	$+0,025$ $-0,095$
Шаг перфорации $t$	4,75	$\pm 0,01$	$+0,01$ $-0,02$
Ширина перфорации $b$	2,800	$+0,005$ $-0,015$	$+0,005$ $-0,016$
Высота перфорации $h$	1,98	$\pm 0,01$	$\pm 0,01$
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации $m_1$	2,01	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$
Расстояние между перфорациями $m_2$ **	25,37	$\pm 0,05$	$+0,05$ $-0,10$
Шахматное смещение перфораций $q$	—	0,025 max	0,025 max
Радиус скругления отверстия перфорации $R$	0,5	—	—
Длина 100 последовательных шагов перфорации $T$	475,0	$\pm 0,4$	$+0,4$ $-1,3$

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

\*\* Является справочным.

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. № 3).

## 2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Размеры должны контролироваться не позднее чем через 24 ч после перфорирования.

2.2. Отбор образцов кинопленки для контроля размеров проводят от рулона в неповрежденной потребительской упаковке.

2.3. От каждого из отобранных рулона кинопленки берут образец длиной не менее 0,5 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 экспикаторе 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 контролируют при помощи приборов с контактным или оптическим принципом действия соответственно с погрешностью измерений не более 0,005 и 0,002 мм, кроме размера  $T$ . Размер  $T$  контролируют средствами измерений с погрешностью не более 0,05 мм.

Шахматное смещение перфораций  $q$  контролируют 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  $b$ ,  $t$ ,  $h$  и  $m_1$  проводят на четырех последовательных перфорациях каждого ряда.

Контроль размеров  $B$ ,  $m_2$  и  $q$  проводят не менее чем в двух местах образца.

Контроль размера  $T$  проводят на каждом ряду перфорации.