

11272-78

11272-78

Изм. 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. Спнца, 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

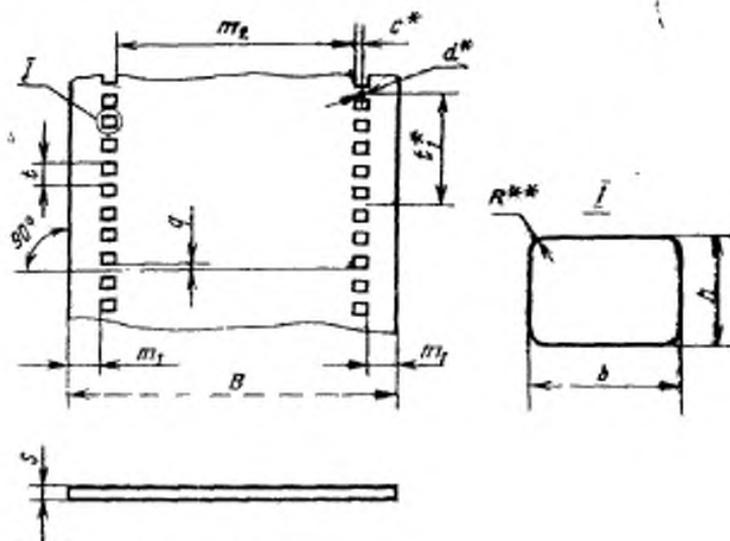
Настоящий стандарт распространяется на 70-мм кино пленку на триацетатцеллюлозной основе, предназначенную для изготовления широкоформатных кинофильмов, и устанавливает размеры кино пленки и методы их контроля.

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

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры кино пленки, 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 превышать 0,05 мм.



* Размеры обеспеч.instr.

** Размер для справоч.

мм

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Предельные отклонения		
		при изготовлении	при хранении в течение 12 мес с услжкой	
			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 -0,05	+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	—	—	—

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Предельные отклонения		
		при изготовлении	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 s	1,4	—	—	—
Радиус скругления отверстия перфорации R	0,5	—	—	—
Толщина киноплёнки S :				
чёрно-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:

1. Предельные отклонения при усадке 0,3% установлены до 01.01.1982 г.
2. Толщина киноплёнки дана с учетом толщины основы не менее 0,135 мм.
- 1.3. Колебания шага перфорации t в пределах одного рулона киноплёнки не должны превышать 0,02 мм.

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

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

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

2.3. От каждого из отобранных рулонов киноплёнки 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 эксикаторе при температуре 18—25°C и относительной влажности 65±5%. Контроль должен проводиться в помещении с теми же термогигрометрическими параметрами воздуха.

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

2.5. Контроль размеров киноплёнки 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 киноплёнки. 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 киноплёнки:

t — не менее чем на пяти перфорациях;

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

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

Изменение № 1 ГОСТ 11272—78 Кинопленка 70-мм. Размеры. Методы контроля
 Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.06.84
 № 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 услдкой» на «гарантийного срока»; исключить значение: 0,2 %; графу 0,3 % и относящиеся к ней нормы исключить;

таблицу дополнить размером с соответствующими нормами:

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Предельные отклонения	
		при изготовлении	при хранении в течение гарантийного 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 кинопленки 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 «контроли размеров» дополнить словами: «при хранении в течение гарантийного срока».

Пункт 2.3 Заменить слова: «для контроля размеров берут два образца длиной не менее 1,5 м» на «берут образцы 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 °С на 18—24 °С; 65±5 % на 50—60 %.

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

(ИВС № 9 1984 г.) *Зак 6093/5000*

Изменение № 2 ГОСТ 11272—78 Киноплёнка 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 киноплёнки 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 ± 5) %.

Пункт 2.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Контроль размеров киноплёнки 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 l) 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. Онощенко*

Сдано в набор 08.09.78 Подп. в печ. 23.11.78 0,5 л. 0,27 уч. - изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-657, Новорязанский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зач. 2776