

ГОСТ 20904—82

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

## КИНОПЛЕНКА 16-мм

### РАЗМЕРЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Издание официальное

БЗ 6—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**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**

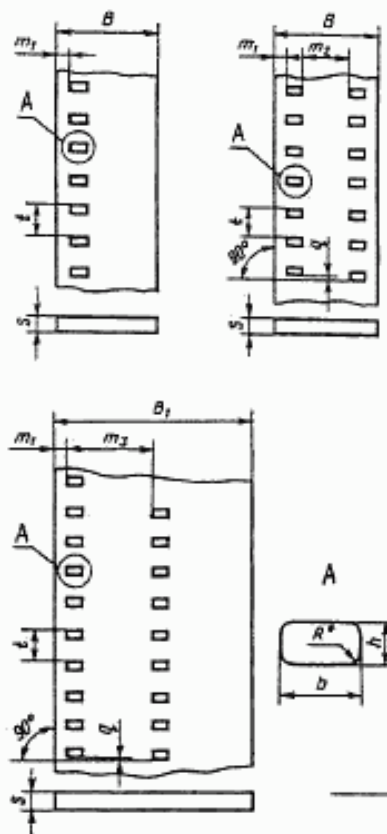
Дата введения 01.07.83

Настоящий стандарт распространяется на киноленты: одинарную 16-мм с односторонней и двусторонней перфорацией и двойную 16-мм (32-мм) с односторонней перфорацией на триацетат-целлюлозной основе и устанавливает размеры киноленты и методы их контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**1. РАЗМЕРЫ**

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

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

Примечание. Для любительской кинематографии толщина киноплёнки 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 киноплёнки не должны быть более 0,02 мм.

1.1—1.3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

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

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

2.3. От каждого из отобранных рулонов киноплёнки 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 киноплёнки без предварительного кондиционирования образцов при условии соблюдения постоянства указанных выше термогигрометрических параметров воздуха между изготовлением и контролем.

2.5. Размеры киноплёнки 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 киноплёнки. 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  $l$  и колебания размеров  $m_1$  и  $l$  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. Колысов*  
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*  
Корректор *В.И. Варенцова*  
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартымяновой*

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