

**ГОСТ 8303—93
(ИСО 491—88)**

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й Й С Т А Н Д А Р Т

ЛЕНТЫ МАГНИТНЫЕ

РАЗМЕРЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Издание официальное

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к**

ГОСТ 8303—93

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации
21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 2 июня 1994 г. № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 8303—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1995 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 8303—76

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Август 2003 г.

© Издательство стандартов, 1995
© ИПК Издательство стандартов, 2003

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандarta России

ЛЕНТЫ МАГНИТНЫЕ

Размеры и методы контроля

Magnetic tapes.
Dimensions and methods of measurement

Дата введения **01.01.95**

Настоящий стандарт распространяется на перфорированные и неперфорированные магнитные ленты (далее — ленты) на полимерной основе, предназначенные для магнитной записи информации, и устанавливает основные размеры лент и методы их измерений.

Требования по шагу перфорации (*B*), ширине перфорации (*A*), высоте перфорации (*D*) и расстоянию от края ленты до ближайшей кромки перфорации (*E*) являются обязательными, остальные — рекомендуемые.

Требования к перфорированной магнитной ленте шириной 35 мм приведены в соответствии с ИСО 491 (см. приложение).

1 Основные размеры

1.1 Ширина неперфорированных лент должна соответствовать указанной в таблице 1.

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Номинальное значение	Предельное отклонение	Область преимущественного применения
3,81	—0,02	Для цифровой звукозаписи и видеозаписи формата R — ДАТ
3,81	—0,05	Для общего применения
6,25	±0,05	Для общего применения
6,30	—0,02	Для цифровой звукозаписи
6,30	—0,06	Для общего применения
8,00	±0,01	Для аналоговой видеозаписи формата Video-8 и цифровой звукозаписи
12,65	±0,01	Для аналоговой видеозаписи форматов VHS и Beta
12,66	—0,02	Для цифровой звукозаписи
12,70	—0,06	Для аналоговой звукозаписи
12,70	—0,10	Для общего применения
19,00	±0,03	Для аналоговой видеозаписи формата V
19,010	±0,015	Для цифровой видеозаписи
19,05	—0,10	Для общего применения
25,350	±0,025	Для аналоговой видеозаписи форматов В и С
25,37	—0,03	Для цифровой звукозаписи
25,40	—0,06	Для аналоговой звукозаписи
25,4	—0,1	Для общего применения
35,0	—0,1	Для общего применения
50,80	—0,06	Для аналоговой звукозаписи
50,8	—0,1	Для общего применения
70,0	—0,1	Для общего применения

Примечания

1 Ленты шириной 19,05; 35,0 и 70,0 мм в новых разработках не применять.

Ленты шириной 3,81_{—0,05} и 6,30_{—0,6} мм в новых разработках аппаратуры телерадиовещания не применять.

2 Термин «для общего применения» означает, что лента может быть применена в любой области магнитной записи.

ГОСТ 8303—93

1.2 Ширина перфорированных лент, размеры и расположение перфораций должны соответствовать указанным в таблице 2 и на рисунке 1.

Таблица 2

Наименование размера	Значение размера для лент шириной, мм					Предельное отклонение
	16	17,5	32	35	70	
Ширина ленты <i>A</i>	15,950 —	— 17,45	— 31,90	34,975 —	— 69,95	±0,025 ±0,05
Шаг перфорации <i>B</i>	7,62	4,75	7,62	4,75	4,75	±0,01
Ширина перфорации <i>C</i>	1,83 —	— 2,800	1,83 —	— 2,800	— 2,800	±0,01 +0,005 -0,015
Высота перфорации <i>D</i>	1,27	1,98	1,27	1,98	1,98	±0,01
Расстояние от края ленты до ближайшей кромки перфорации <i>E</i>	0,90 —	2,01 —	0,90 —	2,01 —	— 5,47	±0,05 ±0,07
Поперечный шаг перфорации <i>F</i>	—	—	—	28,17	56,20	±0,05
Шахматное смещение перфорации <i>G</i> , не более	—	—	0,02	0,025	0,05	—
Радиус округления отверстия перфорации <i>R</i>	0,25	0,500	0,250	0,500	0,500	+0,025 -0,075
Диаметр круглой перфорации <i>d</i>	—	—	—	—	1,25	—
Шаг круглой перфорации <i>t₁</i>	—	—	—	—	23,75	—
Расстояние центра круглой перфорации от края ленты <i>m</i>	—	—	—	—	6,86	—
Длина 100 последовательных шагов перфорации <i>L</i>	—	—	—	475,0	—	±0,4
Примечания						
1 Ленту шириной 17,5 мм в новых разработках не применять.						
2 Показатель «длина 100 шагов перфорации» гарантируется изготовителем ленты и контролю при приемке не подлежит.						

1.3 Толщина неперфорированных лент должна быть не более 56 мкм. Номинальные значения толщины лент и предельные отклонения (а при необходимости и разнотолщинность лент в рулоне) должны быть установлены в стандартах и технических условиях на ленты конкретного типа.

Причина — По требованию заказчика допускается изготавливать ленты толщиной выше 56 мкм.

1.4 Толщина перфорированных лент должна быть не более 100 мкм для лент, изготавляемых на полиэтилентерефталатной основе, и не более 150 мкм для лент, изготавляемых на триакетатцеллюлозной основе и основах других типов.

1.5 Длина лент в рулоне должна быть установлена в стандартах и технических условиях на ленты конкретного типа.