

КОНТРОЛЬНЫЕ  
ЭКЗЕМПЛЯРЫ



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

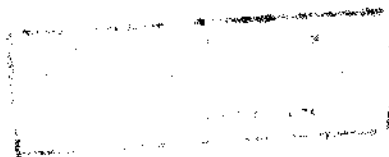
**КОРОБКИ ДЛЯ КИНОПЛЕНОК,  
МАГНИТНЫХ ЛЕНТ И ФИЛЬМОВЫХ  
МАТЕРИАЛОВ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

**ГОСТ 4097—78**

Издание официальное



БЗ 12—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

КОРОБКИ ДЛЯ КИНОПЛЕНОК, МАГНИТНЫХ ЛЕНТ  
И ФИЛЬМОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

Технические условия

ГОСТ  
4097—78Cans for motion picture rawstock, magnetik tapes  
and film materials. Specifications

ОКП 23 7964

Дата введения 01.01.80

Настоящий стандарт распространяется на коробки, предназначенные для транспортирования и хранения киноплёнок, магнитных лент и фильмовых материалов, намотанных на сердечники  $16 \times 50$ ;  $32 \times 50$ ;  $35 \times 50$ ;  $35 \times 100$ ;  $70 \times 75$  по ОСТ 6—17—529 и на бобины 16—60 и 16—120 по ОСТ 6—19—213.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от ширины киноплёнки, магнитной ленты и фильмовых материалов коробки должны изготавливаться трех типов: А, Б, В.

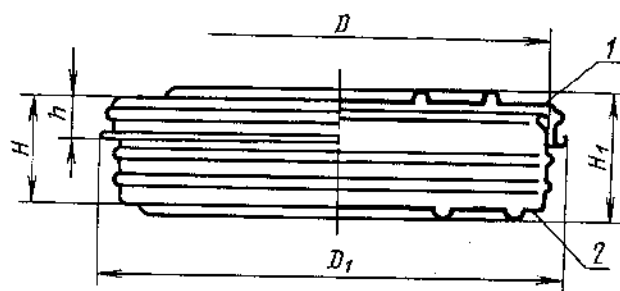
1.2. В зависимости от длины киноплёнки, магнитной ленты и фильмовых материалов типы подразделяют на виды:

- тип А — на пять видов: А-1; А-2; А-3; А-4; А-5;
- тип Б — на четыре вида: Б-1; Б-2; Б-3; Б-4;
- тип В — на один вид — В-1.

Примечание. Номинальная длина и ширина киноплёнки, магнитной ленты и фильмовых материалов для каждого вида коробок приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Основные параметры и размеры коробок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1 — крышка; 2 — корпус

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию коробки.

## Размеры в мм

Вид коробки	D		D <sub>1</sub> , не более	H		H <sub>1</sub> , не более	h		Масса, кг не более	Номер жести
	Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.		
А-1	137	-1,00	145	40	-0,62	46	19	±0,3	0,20	28
А-2	182	-1,15	190						0,25	28
А-3	276	-1,35	284						0,50	28
А-4	292		300						0,56	28
А-5	387	-1,55	395						—	—
Б-1	137	-1,00	145	26	-0,52	29	12	±0,2	0,12	28
Б-2	182	-1,15	190						0,20	28
Б-3									0,25	28
Б-4	276	-1,35	284	50	-0,62	56	27	±0,3	0,55	28
В-1	325	-1,35	333	78	-0,74	85			19	0,80

Пример условного обозначения коробки типа А вида 1:

*Коробка А-1 ГОСТ 4097—78*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Коробки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и стандартным образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Коробки должны изготавливаться из белой жести марок ГЖР, ЭЖР, ХЛЖР, ГЖК, ЭЖК, ХЛЖК по ГОСТ 13345 или НТД.

Номера жести для изготовления коробок должны соответствовать указанным в таблице.  
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.3. Борт крышки и корпуса коробки должен иметь ровную, без заусенцев, плотно прилегающую закатку высотой не более 2,5 мм.

2.4. Форма и размеры верхнего зига боковой поверхности корпуса коробки и закатка борта крышки должны обеспечивать плотное прилегание липкой ленты.

2.5. Крышка и дно коробки должны иметь зиги, предназначенные для фиксации коробок между собой при штабелировании, а также для равномерного распределения нагрузки по их поверхности и обеспечения жесткости коробок при сжимающем усилии, равном массе 30 коробок с упакованной в них продукцией.

2.4, 2.5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. (Исключен, Изм. № 2).

2.7. Плотность посадки крышки на корпус коробки должна обеспечивать усилие разъема в пределах 5—30 Н (0,5—3 кгс).

2.8. Наружные и внутренние поверхности коробки должны быть чистыми, обезжиренными, без вмятин и гофр. Допускаются следы гофра.

2.9. Отклонение от плоскостности дна корпуса и крышки закрытой коробки не должно превышать 1 мм, а для коробки А-5—2 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Коробки принимают партиями. Партией считают коробки одного вида в количестве не менее 100 шт., оформленные одним документом о качестве.

3.2. Для проверки соответствия коробок требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях проверяют 5 % коробок от партии, но не менее 10 шт. на соответствие требованиям пп. 1.3; 2.3; 2.4; 2.9 и 5.1.

3.4. Периодические испытания проводят на изделиях, прошедших приемо-сдаточные испытания, не реже двух раз в год.

При периодических испытаниях проверяют не менее пяти коробок каждого вида на соответствие пп. 2.5—2.8 и не менее одного ящика с коробками — на соответствие требованиям пп. 5.2—5.4.

3.5. Типовые испытания должны проводиться по ГОСТ 16504. Типовым испытаниям подвергают не менее пяти коробок от партии.

3.6. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания удвоенного количества коробок, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытания коробок должны проводиться при температуре окружающего воздуха  $25 \pm 10$  °С, относительной влажности воздуха 45—80 %.

4.2. Размеры коробок (пп. 1.3 и 2.3) проверяют универсальным измерительным инструментом, обеспечивающим погрешность измерения 0,01 мм.

4.3. Внешний вид коробок (пп. 2.2, 2.3, 2.8 и наличие зигов), маркировку и упаковку (пп. 5.1, 5.2, 5.4) проверяют визуально. Плотность прилегания липкой ленты (п. 2.4) обеспечивается конструкцией коробки и проверяется на этапе разработки.

4.4. Усилие разъема крышки и корпуса коробки (п. 2.7) определяют пружинным динамометром с предельной нагрузкой 0,1 кН (0,01 тс), класса 2 для умеренного климата обыкновенного исполнения по ГОСТ 13837. В испытуемую коробку вкладывают груз с массой не менее 3,5 кг и закрывают крышкой. Затем коробку с грузом устанавливают на стол и динамометром, закрепленным к крышке, производят измерение усилия разъема крышки и корпуса коробки.

4.5. Требования по п. 2.5 определяют воздействием на коробку сжимающего усилия. Не допускается остаточная деформация коробки.

4.6. Отклонение от плоскостности дна корпуса и крышки (п. 2.9) закрытой коробки определяют индикатором типа ИЧ с пределами измерений 0—2 мм обыкновенного исполнения класса точности I по ГОСТ 577.

Измерительная головка индикатора закрепляется в штатив типа Ш-III по ГОСТ 10197, который устанавливают на поверочную плиту класса I по ГОСТ 10905. Измерение проводят не менее трех раз.

За результат принимают среднее арифметическое значение этих измерений.

Вычисление среднего арифметического проводят с точностью до первого десятичного знака и округляют до целого числа.

4.7. Массу коробок (п. 1.3, табл.) и ящиков с коробками (п. 5.2) определяют на весах по ГОСТ 29329 среднего класса точности. Наибольшие пределы взвешивания — 1 кг и 50 кг.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**