ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МИКРОСКОПЫ

РЕЗЬБА ДЛЯ ОБЪЕКТИВОВ. РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3469—91
(ИСО 8038—85)

Издание официальное

БЗ 1—92/26

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 681.723:006.354 Группа П43

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МИКРОСКОПЫ

Резьба для объективов. Размеры

Microscopes. Screw thread for objectives

ГОСТ 3469—91

(ИСО 8038—85)

ОКП 44310

Дата введения 01.01.93

Настоящий стандарт распространяется на объективы микроскопов и устанавливает размеры резьбы для соединения объективов микроскопов с тубусами, револьверными головками и переходными втулками микроскопов.

Стандарт не распространяется на объективы для стереомикроскопов.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. Для объективов микроскопов следует применять дюймовую резьбу диаметром 4/5″, с шагом 1/36″ и углом профиля 55°.

Размеры резьбы, приведенные в настоящем стандарте, соответствуют принятым в ИСО 8038 (см. приложение).

2. Основные размеры резьбы для соединения объективов микроскопов должны соответствовать:

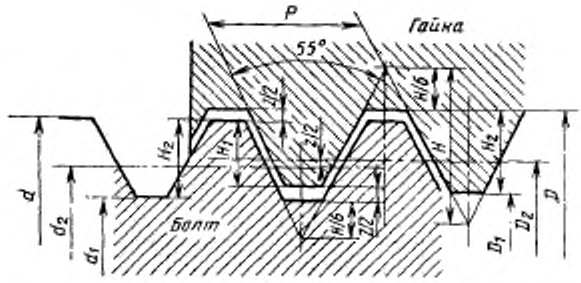
для исполнения 1 — указанным на чертеже и в таблице,

для исполнения 2 — указанным в приложении.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



Шаг резьбы $P=0{,}705$ мм, глубина резьбы $H_2=0{,}452$ мм. Рабочая высота профиля резьбы $H_1=0{,}427$ мм. Высота исходного треугольника $H=0{,}96049$ мм

мм

Размеры резьбы		Наружный диаметр		Средний диаметр		Внутренний диаметр		Зазор по профилю
внутренней	max	D	*	D_2	19,952	D_1	19,452	0,05
	min		20,320		19,868		19,416	
наружной	max	d	20,270	d_2	19,818	d_1	19,366	
	min		20,144		19,734		*	

* Размер резьбы не регламентируется

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Оптика и оптические приборы,
Микроскопы
Резьба для объективов
(ИСО 8038—85)

1. ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ

Настоящий международный стандарт устанавливает размеры резьбы для соединения объектива микроскопа с гнездом.

Примечание. Размеры, приведенные в настоящем международном стандарте, соответствуют, за исключением длины соединения* (см. черт. 1), международно применяемой резьбе, принятой в Лондоне Королевским микроскопическим обществом в 1858 г. и обнародованной в Journal of the Royal Microscopical Society, Ser. 3. Vol. 56, pp. 377—379, как стандарт Королевского микроскопического общества (стандарт RMS) после пересмотра в декабре 1936 г.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Применение этой резьбы рекомендуется для всех микроскопов, если только из оптико-конструктивных соображений не требуются другие соединения.

Для объективов, которые оптически несовместимы с другими существующими системами микроскопов, ограничение максимальной длины резьбы размером 5 мм не устанавливается.

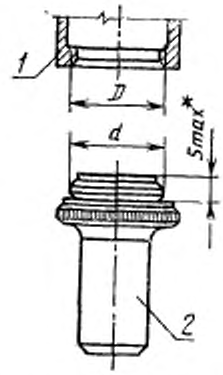
3. РАЗМЕРЫ

Размеры должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.

---

* Длина резьбового соединения, соответствующая настоящему международному стандарту, составляет 5 мм max. Стандарт RMS устанавливает длину резьбы, равной 3,175 мм, а длину направляющего цилиндра — 2,540 мм, что дает в сумме 5,715 мм.

Размеры в мм

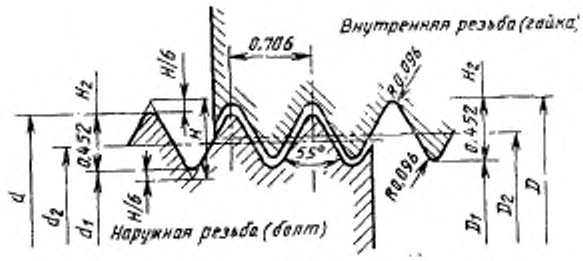


1 — тубус, револьверная головка и пр., *2* — объектив

* Длина резьбового соединения, соответствующая настоящему стандарту составляет 5 мм max. Стандарт RMS устанавливает длину резьбы, равной 3,175 мм, а длину направляющего цилиндра — 2,540 мм, что дает в сумме 5,715 мм.

Черт. 1

Размеры в мм



Черт. 2

Размеры в мм

Размеры резьбы		Наибольший диаметр		Средний диаметр		Наименьший диаметр		Расчетный зазор между наружной и внутренней резьбой		Предельные отклонения	Допуски
внутренней	max	D	20,396	D_2	19,944	D_1	19,492	—		+0,076	0,076
	min		20,320		19,868		19,416	минимальный зазор 0,046	максимальный зазор 0,198	0	
наружной	max	d	20,274	d_2	19,822	d_1	19,370			—0,046	0,076
	min		20,198		19,746		19,294	—		—0,122	

Примечание. См. также черт. 1 и 2.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** ТК 296 «Оптика и оптические приборы»

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 26.12.91 № 2143

   Приложение настоящего стандарта подготовлено методом прямого применения международного стандарта ИСО 8038—85 «Оптика и оптические приборы. Микроскопы. Резьба для объективов»

3. Срок проверки 1998 г., периодичность проверки 5 лет

4. **ВЗАМЕН** ГОСТ 3469—83

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 24.01.92 Подп. в печ. 14.04.92 Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-изд. л. 0,25. Тир. 360 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лядин пер., 6. Зак. 185

gost.e-ecolog.ru