ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ФОТО- И КИНОАППАРАТЫ

## ШТАТИВНОЕ СОЕДИНЕНИЕ. ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 3362—75**

**Издание официальное**

БЗ 8—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 771.312+778.5:006.354 Группа У96

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ФОТО- И КИНОАППАРАТЫ

## Штативное соединение. Присоединительные размеры

Still picture and movie picture cameras.
Tripod connection. Coupling dimensions

**ГОСТ 3362—75***

**Взамен ГОСТ 3362—58**

ОКП 44 4600, 44 4710

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 мая 1975 г. № 1377 дата введения установлена**

**01.01.78**

**Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)**

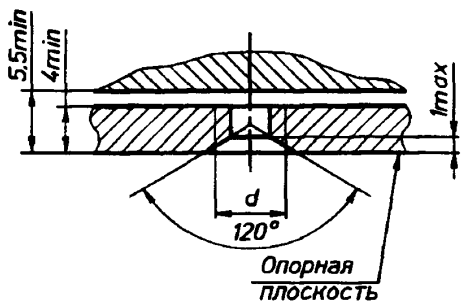
1. Настоящий стандарт распространяется на штативные соединения фото- и киноаппаратов и устанавливает присоединительные размеры резьбового соединения с переносными штативами, шаровыми шарнирными головками, переходными втулками, осветителями и другими принадлежностями.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

2. Форма и размеры соединений должны соответствовать приложению.

Присоединительные размеры гнезда (гайки) фото- и киноаппарата со сквозным отверстием должны соответствовать указанным на черт. 1. Форма впадин резьбы винта (болта) может выполняться плоскорезанной или закругленной.




Черт. 1

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (декабрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в мае 1980 г., ноябре 1982 г., июне 1996 г. (ИУС 7—80, 2—83, 8—96)*

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1998

3. Предпочтительная область применения штативных соединений приведена в табл. 1.

Таблица 1

| Обозначение резьбы | Предпочтительная область применения |
|---|---|
| 1/4″ | Для киноаппаратов, фотоаппаратов с форматом кадра до 6 × 6 см включ. и принадлежностей к ним |
| 3/8″ | Для фотоаппаратов с форматом кадра 6 × 6 см и выше и принадлежностей к ним |

4. Пример условного обозначения резьбы диаметром 1/4″ :

*1/4″ ГОСТ 3362—75*

2, 3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5. Шероховатость поверхности резьбы $Rz \leq 20$ мкм по ГОСТ 2789—73.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Обязательное*

# ФОТОГРАФИЯ
# ШТАТИВНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ
# ИСО 1222—87

## 1. Назначение и область применения

Настоящий стандарт устанавливает резьбовые соединения, которые следует применять для присоединения штатива и других принадлежностей к фотоаппарату.

## 2. Форма, основные размеры, отклонения и допуски

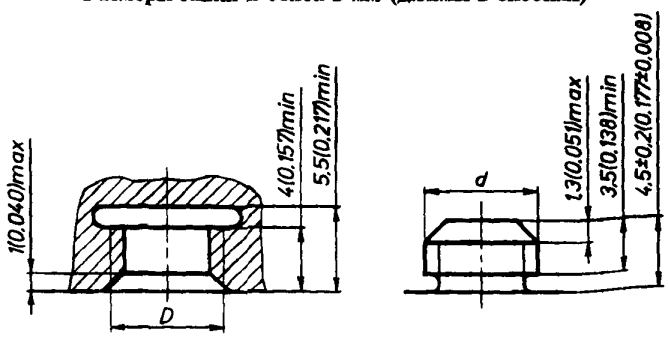
Форма и размеры соединений должны соответствовать указанным на черт. 2, 3 и в табл. 2, 3.

## 3. Поверхность контакта гайки и болта

3.1. Размеры опорных поверхностей следует выбирать в зависимости от особенностей фотоаппарата, штатива и принадлежностей.

3.2. На опорной поверхности должны отсутствовать выступы. При наличии выемки ее диаметр вокруг болта не должен превышать 12 мм (для резьбы 1/4") или 20 мм (для резьбы 3/8"), а ее глубина должна быть возможно меньшей.

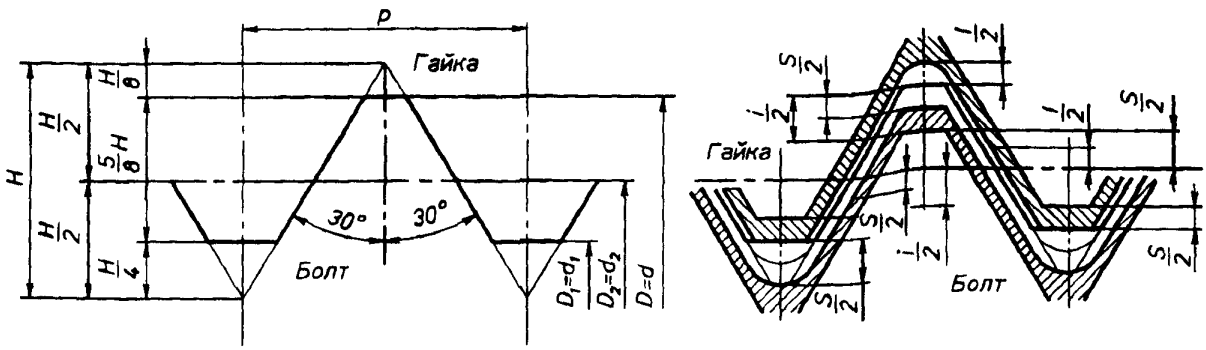
**Размеры гайки и болта в мм (дюймы в скобках)**




*Гайка* *Болт*

Черт. 2

**Резьбы гайки и болта в мм (дюймы в скобках)**




$P = \frac{25,4}{n}$ $H = 0,86603\ P$ $\frac{5}{8}H = 0,54127\ P$

Черт. 3

Таблица 2

**Резьбы гайки**

| Обозначение UNC (дюйм) | Число ниток $n$ на 25,4 мм (1 дюйм) | Шаг $P$, мм (дюйм) | Диаметры | | Наибольший диаметр $D$, мм (дюйм) | Средний диаметр $D_2$, мм (дюйм) | Наименьший диаметр $D_1$, мм (дюйм) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1/4 | 20 | 1,270 (0,0500) | Номинальные размеры | | 6,350 (0,2500) | 5,525 (0,2175) | 4,975 (0,1959) |
| | | | Отклонения | верхнее (ES) | — | +0,295 (+0,0116) | +0,292 (+0,0115) |
| | | | | нижнее (EI) | +0,110 (+0,0043) | +0,110 (+0,0043) | 0 |
| | | | Допуски | | — | 0,185 (0,0073) | 0,292 (0,0115) |
| 3/8 | 16 | 1,588 (0,0625) | Номинальные размеры | | 9,525 (0,3750) | 8,494 (0,3344) | 7,806 (0,3073) |
| | | | Отклонения | верхнее (ES) | — | +0,366 (+0,0144) | +0,357 (+0,0141) |
| | | | | нижнее (EI) | +0,150 (+0,0059) | +0,150 (+0,0059) | 0 |
| | | | Допуски | | — | 0,216 (0,0085) | 0,357 (0,0141) |

Таблица 3

**Резьбы болта**

| Обозначение UNC (дюйм) | Число ниток $n$ на 25,4 мм (1 дюйм) | Шаг $P$, мм (дюйм) | Диаметры | | Наибольший диаметр $d$, мм (дюйм) | Средний диаметр $d_2$, мм (дюйм) | Наименьший диаметр $d_1$, мм (дюйм) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1/4 | 20 | 1,270 (0,0500) | Номинальные размеры | | 6,350 (0,2500) | 5,525 (0,2175) | 4,975 (0,1959) |
| | | | Отклонения | верхнее (es) | —0,028 (—0,0011) | —0,028 (—0,0011) | —0,212 (—0,0083) |
| | | | | нижнее (ei) | —0,338 (—0,0133) | —0,170 (—0,0067) | — |
| | | | Допуски | | 0,310 (0,0122) | 0,142 (0,0056) | — |
| 3/8 | 16 | 1,588 (0,0625) | Номинальные размеры | | 9,525 (0,3750) | 8,494 (0,3344) | 7,806 (0,3073) |
| | | | Отклонения | верхнее (es) | —0,033 (—0,0013) | —0,033 (—0,0013) | —0,262 (—0,0103) |
| | | | | нижнее (ei) | —0,393 (—0,0155) | —0,199 (—0,0078) | — |
| | | | Допуски | | 0,360 (0,0142) | 0,166 (0,0065) | — |

Примечания:

1. Основной профиль резьбы должен соответствовать ГОСТ 9150—81.
2. Отклонения и допуски относятся, в принципе, к UNC 1A и 1B (с незначительной корректировкой отклонений диаметров $D$ и $D_2$ для обеспечения международной взаимозаменяемости с существующей аппаратурой).

*ПРИЛОЖЕНИЕ.* **(Введено дополнительно, Изм. № 3).**

Редактор *М.И.Максимова*
Технический редактор *В.Н.Прусакова*
Корректор *О.В.Ковш*
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 26.01.98. Подписано в печать 12.02.98. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,47.
Тираж 106 экз. С 133. Зак. 96

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14,
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

**Изменение № 3 ГОСТ 3362—75 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 от 12.10.95)**

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|---|---|
| Республика Белоруссия | Госстандарт Белоруссии |
| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикгосстандарт |
| Туркменистан | Главная государственная инспекция Туркменистана |
| Республика Узбекистан | Узгосстандарт |
| Украина | Госстандарт Украины |

gost.e-ecolog.ru