



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МИКРОСКОПЫ

РЕЗЬБА ДЛЯ ОБЪЕКТИВОВ.
РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3469—91
(ИСО 8038—85)

Издание официальное

18 р. 40 к. БЗ 1—92/26

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва

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:

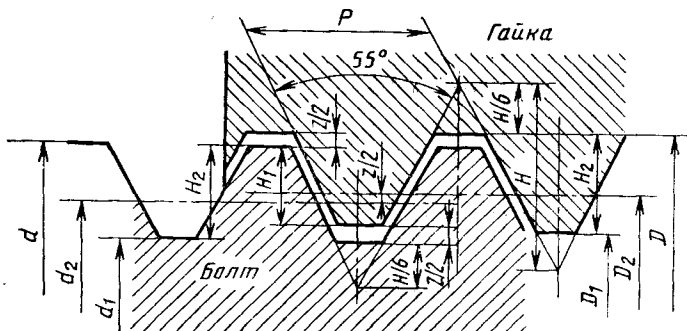
для исполнения 1 — указанным на чертеже и в таблице,

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	
	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.

**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.

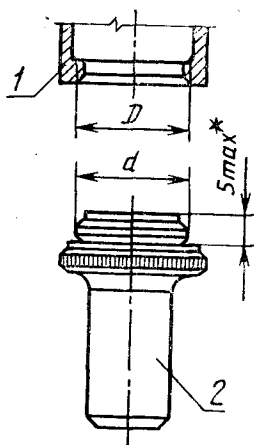
Для объективов, которые оптически несовместимы с другими существующими системами микроскопов, ограничение максимальной длины резьбы размером 5 мм не устанавливается.

3. РАЗМЕРЫ

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

* Длина резьбового соединения, соответствующая настоящему международному стандарту, составляет 5 мм макс. 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

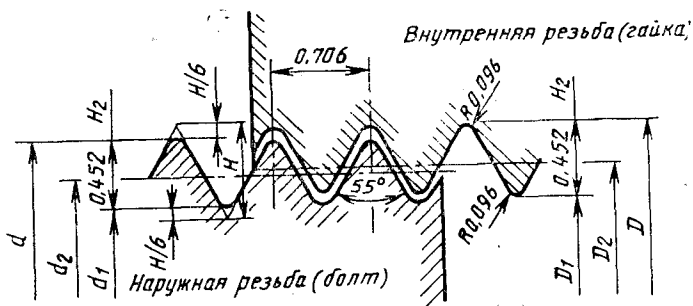


1 — тубус, резьбовая головка и пр., 2 — объектив

* Длина резьбового соединения, соответствующая настоящему стандарту составляет 5 мм макс. 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	20,396	19,944	19,492	—	+0,076	0,076
	min	20,320	19,868	19,416	минимальный зазор 0,046	0	
наружной	max	20,274	19,822	19,370	—	-0,046	0,076
	min	20,198	19,746	19,294	максимальный зазор 0,198	-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, Новодевиченский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 185