



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
С О Ю З А С С Р

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).

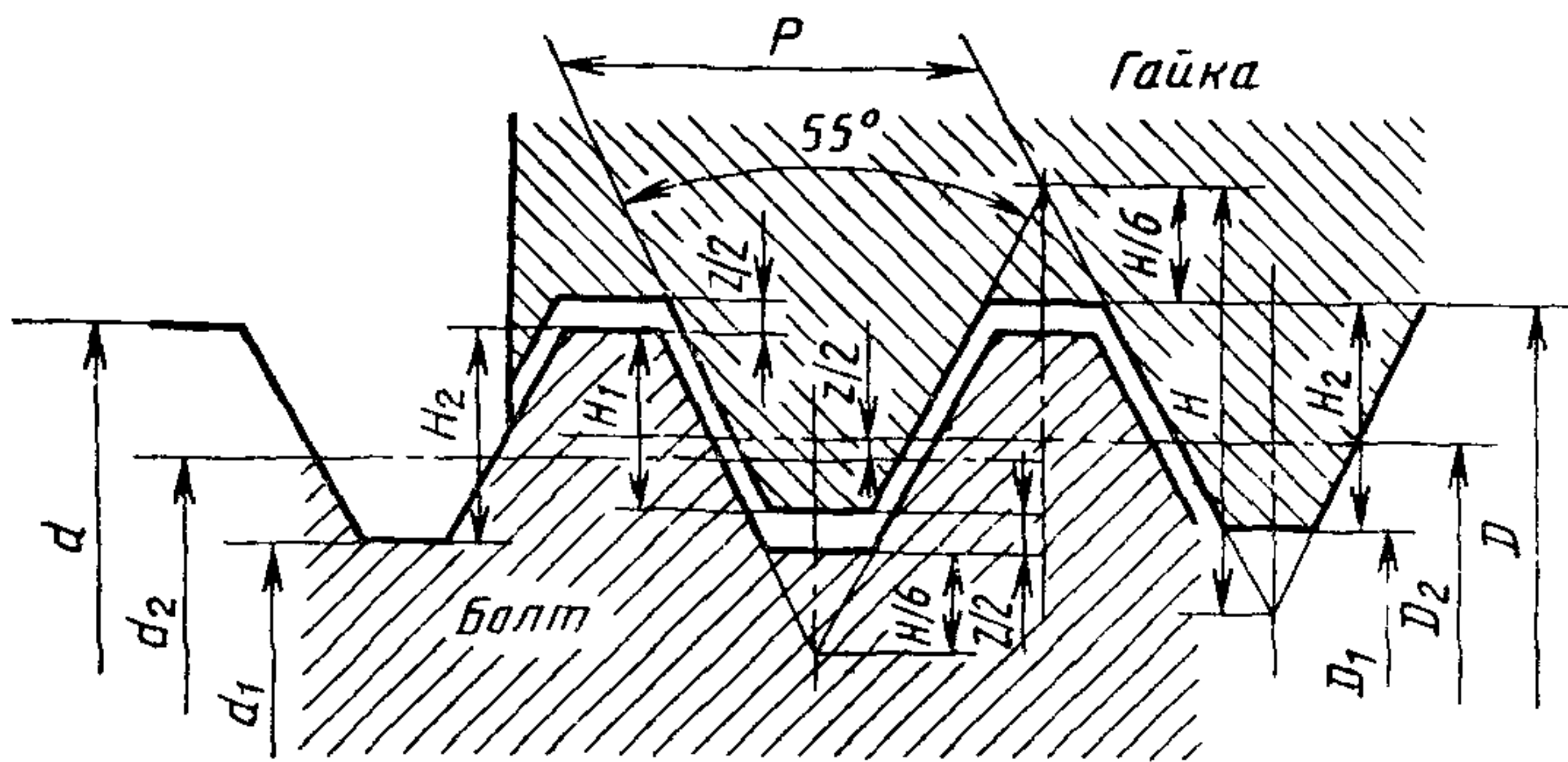
2. Основные размеры резьбы для соединения объективов микроскопов должны соответствовать:

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	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 36 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

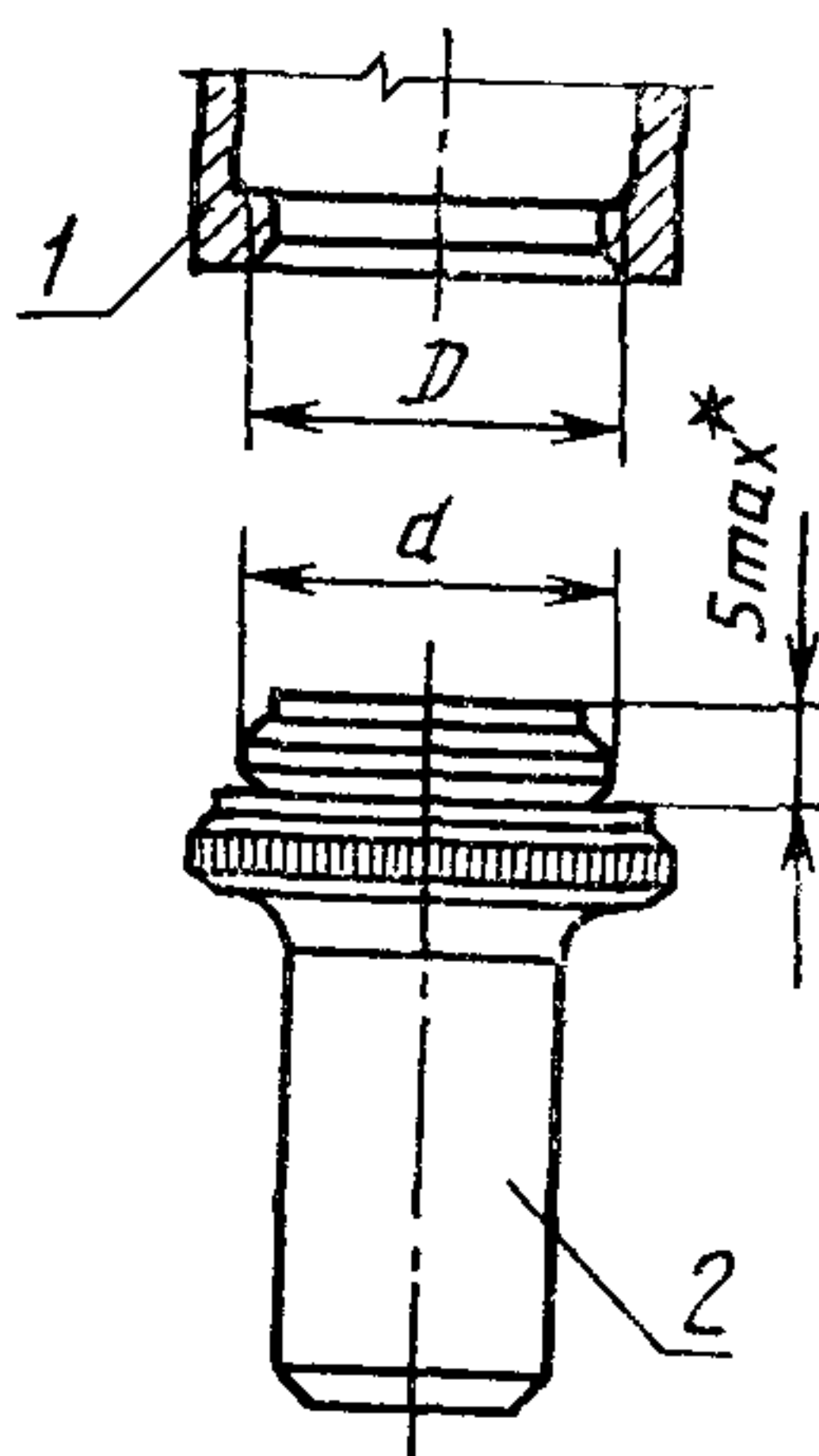
Для объективов которые оптически несовместимы с другими существующими системами микроскопов ограничение максимальной длины резьбы размером 5 мм не устанавливается

3 РАЗМЕРЫ

Размеры должны соответствовать указанным на черт 2 и в таблице

* Длина резьбового соединения соответствующая настоящему международному стандарту составляет 5 мм так 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

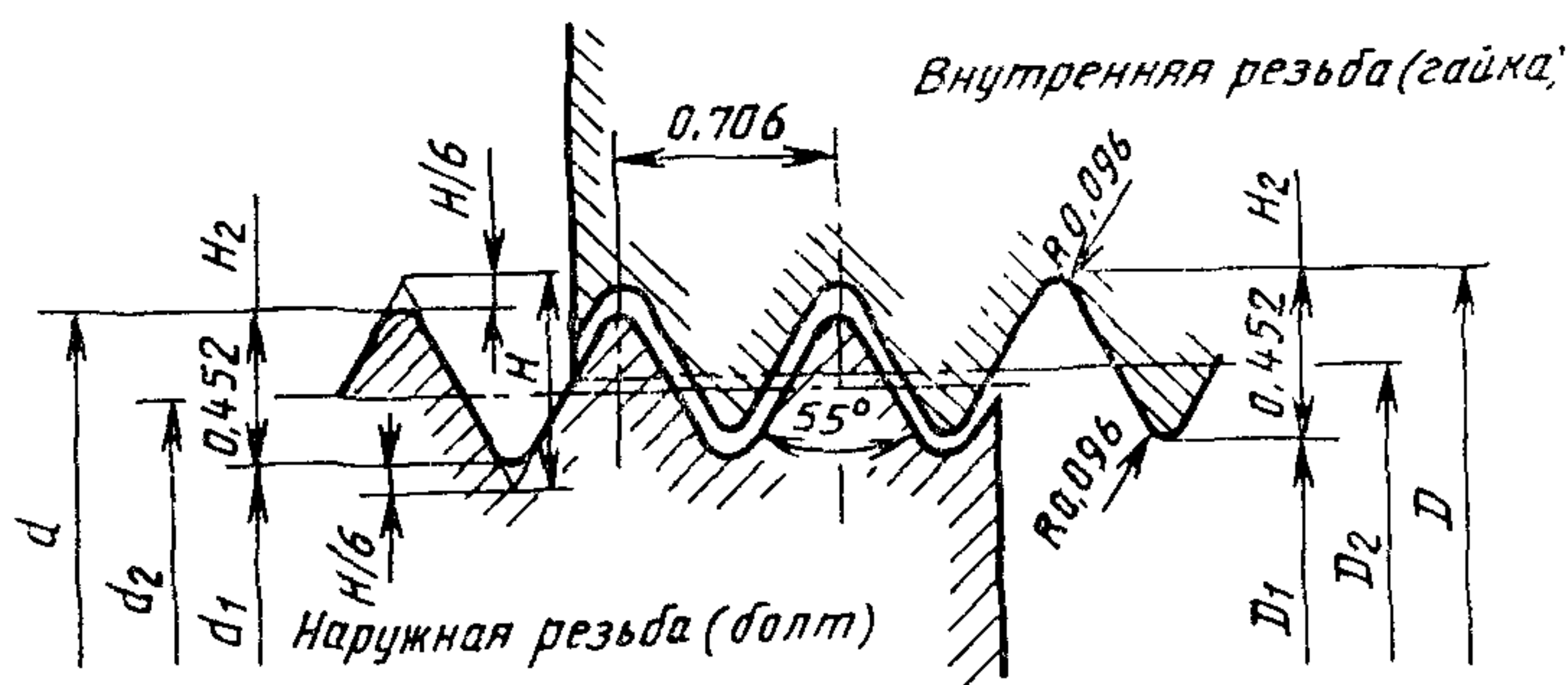


1 — тубус, револьверная головка и пр., 2 — объектив

* Длина резьбового соединения, соответствующая настоящему стандарту составляет 5 мм тах. 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	—	максимальный зазор 0,198 минимальный зазор 0,046	+0,076	0,076
	min		20,320		19,868		19,416	—		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, Лялин пер., 6. Зак. 885