



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.  
РазмерыMicroscopes. Screw thread  
for objectives

ГОСТ

3469—91

(ИСО 8038—85)

СҚП 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  $55^\circ$ .

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

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

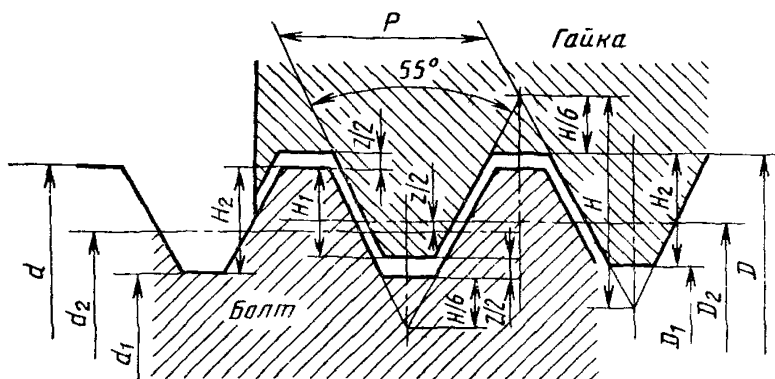
для исполнения 1 — указанным на чертеже и в таблице,

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

**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 опико конструктивных соображений не требуются другие соединения

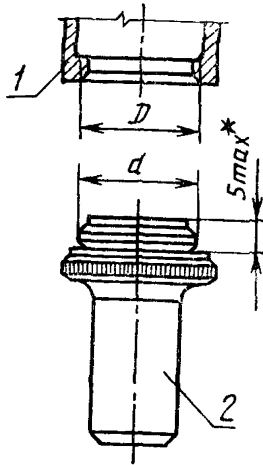
Для объективов которые оптически несоместимы с другими существующими системами микроскопов ограничение максимальной длины резьбы размером 5 мм не устанавливается

**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

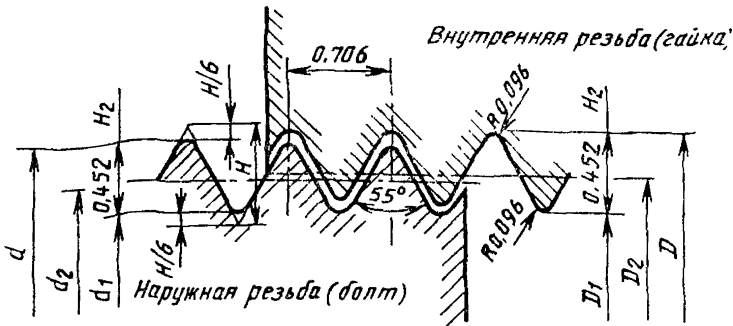


1 — тубус, резольверная головка и пр., 2 — объектив

\* Длина резьбового соединения, соответствующая настоящему стандарту составляет 5 мм шах. 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 <sub>2</sub>	19,944	D <sub>1</sub>	19,492	—	максимальный зазор 0,198	+0,076	0,076
	min		20,320		19,868		19,416	минимальный зазор 0,046		0	
наружной	max	d	20,274	d <sub>2</sub>	19,822	d <sub>1</sub>	19,370	—	максимальный зазор 0,198	—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. 185