



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

## МИКРОСКОПЫ

Резьба для объективов.  
РазмерыMicroscopes. Screw thread  
for objectives

ГОСТ

3469—91

(ИСО 8038—83)

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  $55^\circ$ .

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

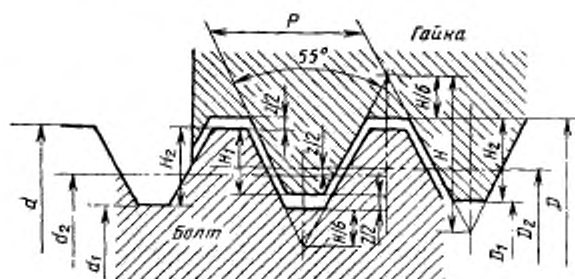
2. Основные размеры резьбы для соединения объективов микроскопов должны соответствовать:

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 <sub>2</sub>	19,952	D <sub>1</sub>	19,452	0,05
	min		20,320		19,868		19 416	
наружной	max	d	20,270	d <sub>2</sub>	19,818	d <sub>1</sub>	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.

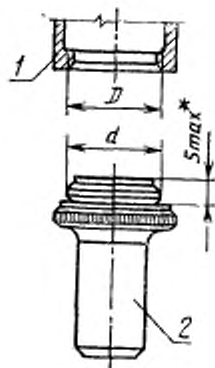
Для объективов, которые оптически несовместимы с другими существующими системами микроскопов, ограничение максимальной длины резьбы размером 5 мм не устанавливается.

**3. РАЗМЕРЫ**

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

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

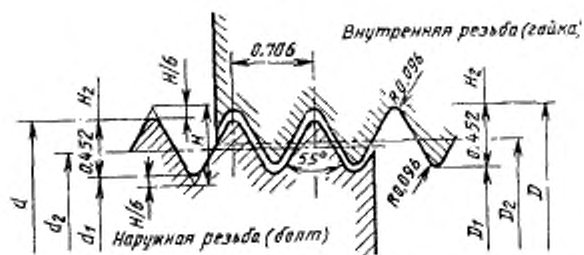


1 — тубус, резьбовая головка и др., 2 — объектив

\* 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 мм

Размеры резьбы	Наибольший диаметр		Средний диаметр	Наименьший диаметр	Расчетный зазор между наружной и внутренней резьбой	Предельные отклонения	Допуски
	max	min					
внутренней	$D$	20,396	$D_2$	19,944	—	+0,076	0,076
		20,320		19,868	минимальный зазор 0,046	0	
наружной	$d$	20,274	$d_2$	19,822	максимальный зазор 0,198	-0,046	0,076
		20,198		19,746	—	-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 объектов»
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.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123507, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 185