

## У. ИЗДЕЛИЯ КУЛЬТУРНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Группа У96

Изменение № 3 ГОСТ 3362—75 Фото- и киноаппараты. Штативное соединение. Присоединительные размеры

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 от 12.10.95)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1797

Дата введения 1997—07—01

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Пункт 1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

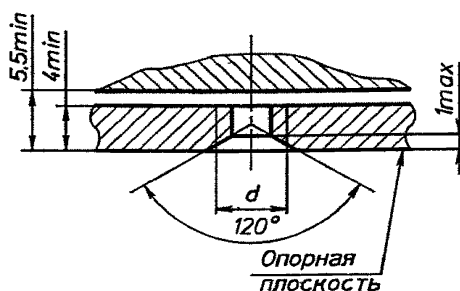
Пункты 2, 3, 4 изложить в новой редакции:

«2. Форма и размеры соединений должны соответствовать приложению.

*(Продолжение см. с. 44)*

(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 3362—75)

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

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

Т а б л и ц а 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

(Продолжение с. с. 45)

4. Пример условного обозначения резьбы диаметром 1/4":  
1/4" ГОСТ 3362».

Стандарт дополнить приложением:

«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

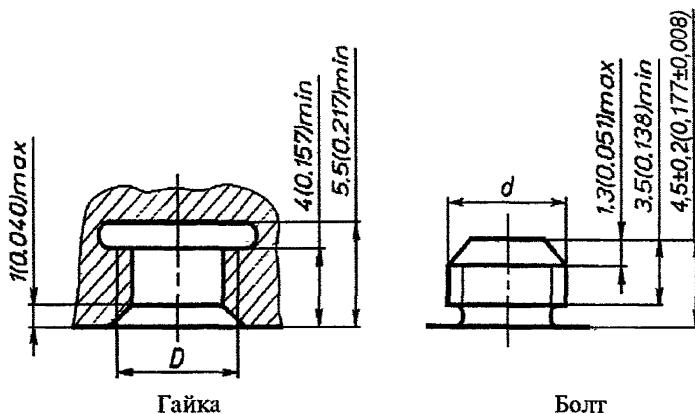
Форма и размеры соединений должны соответствовать указанным на черт. 2, 3 и в табл. 2, 3.

### 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.

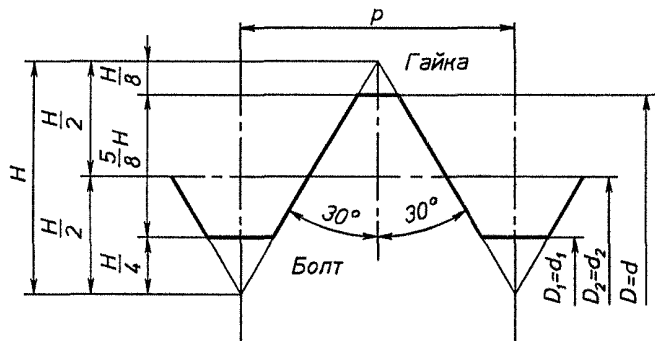
Размеры гайки и болта в мм (дюймы в скобках)



Черт.2

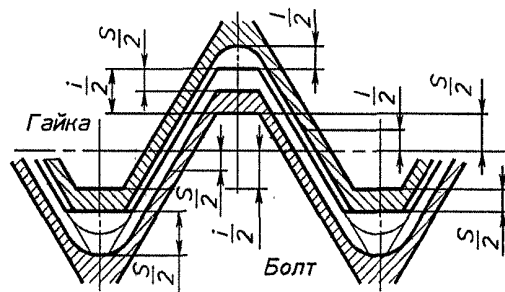
(Продолжение см. с. 46)

## 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

(Продолжение см. с. 47)

Т а б л и ц а 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)

(Продолжение см. с. 49)

(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 3362—75)

## Резьбы болта

Обозначение UNC (дюйм)	Число ниток $n$ на 25,4 мм (1 дюйм)	Шаг $P$ , мм (дюйм)	Диаметры	Наибольший диаметр $d_2$ , 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)	—

## П р и м е ч а н и я:

1. Основной профиль резьбы должен соответствовать ГОСТ 9150.
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).

(ИУС № 8 1996 г.)