



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й С Т А Н Д А Р Т  
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. Б3 1—92/26

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР  
Москва

**Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р****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  $55^\circ$ .

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

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

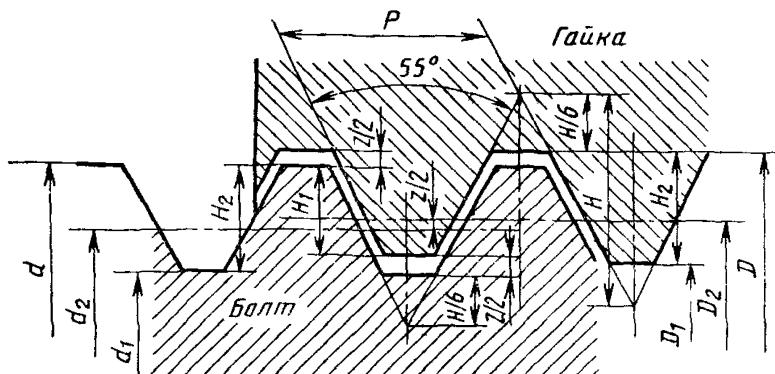
для исполнения 1 — указанным на чертеже и в таблице,

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								Зазор по профилю
Размеры резьбы		Наружный диаметр		Средний диаметр		Внутренний диаметр		
внутренней	max	$D$	*	$D_2$	19,952	$D_1$	19,452	0,05
	min		20,320		19,868		19,416	
наружной	max		20,270		19,818		19,366	
	min	$d$	20,144	$d_2$	19,734	$d_1$	*	

\* 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 не совместимы с другими существующими системами микроскопов ограничение максимальной длины резьбы размером 5 мм не устанавливается

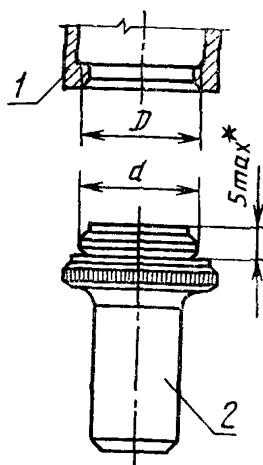
**3 РАЗМЕРЫ**

Размеры должны соответствовать указанным на черт 2 и в таблице

---

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

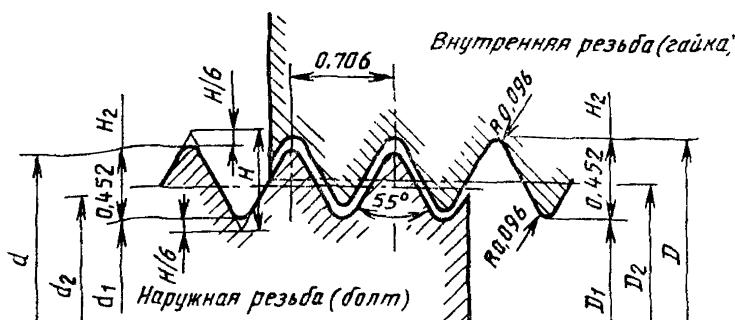


1 — тубус, револьверная головка и пр., 2 — объектив

\* Длина резьбового соединения, соответствующая настоящему стандарту составляет 5 мм max. 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		Пределные отклонения		Допуски
внутренней	max	$D$	20,396	$D_2$	19,944	$D_1$	19,492	—	—	+ 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	минимальный зазор 0,046	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.  
Тираж 360 экз.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новогиреевский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. № 85