



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# СКАМЬЯ ОПТИЧЕСКАЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОГО ПРОФИЛЯ

ОСНОВНЫЕ И СОПРЯГАЕМЫЕ РАЗМЕРЫ.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 12995—82

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**СКАМЬЯ ОПТИЧЕСКАЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОГО  
ПРОФИЛЯ****Основные и сопрягаемые размеры.****Технические требования**

Optical bench of trapezoidal profile.

Main and conjugated dimensions.

Technical requirements

**ГОСТ  
12995-82****Взамен  
ГОСТ 12995-67**

ОКП 44 3490

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 июля 1982 г. № 2948 срок введения установлен

с 01.01.84**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

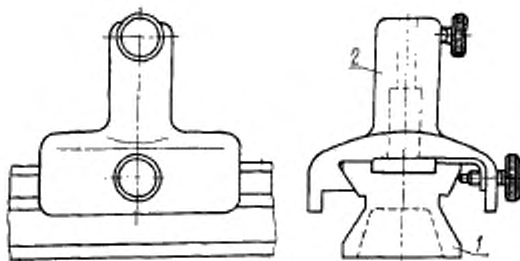
Настоящий стандарт распространяется на оптическую скамью трапецеидального профиля с направляющими типа «ласточкин хвост», предназначенную для установки оптических приборов, спектральных устройств, отдельных деталей и приспособлений и перемещений их параллельно оптической, визирной осям, и устанавливает основные и сопрягаемые размеры рельса и рейтеров.

**1. ОСНОВНЫЕ И СОПРЯГАТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Основными размерами оптической скамьи являются: длина и высота рельса, длина основания рейтера и расстояние от края основания до центра колонки рейтера (черт. 1—3).

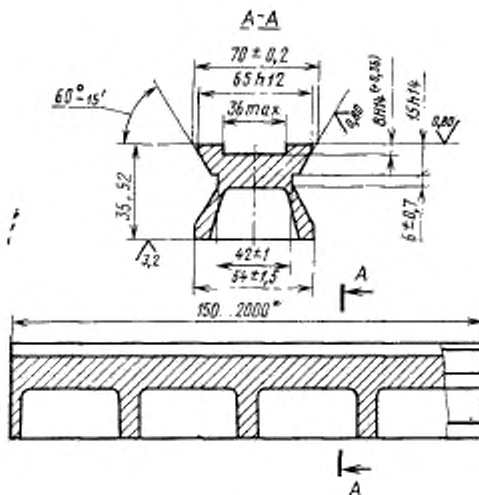
1.2. Сопрягаемыми размерами оптической скамьи являются: ширина направляющей рельса и угол «ласточкина хвоста» (черт. 2), угол у опорной поверхности рейтера и посадочный диаметр колонки рейтера (черт. 3).

1.3. Основные и сопрягаемые размеры рельса должны соответствовать указанным на черт. 2, рейтера — на черт. 3.



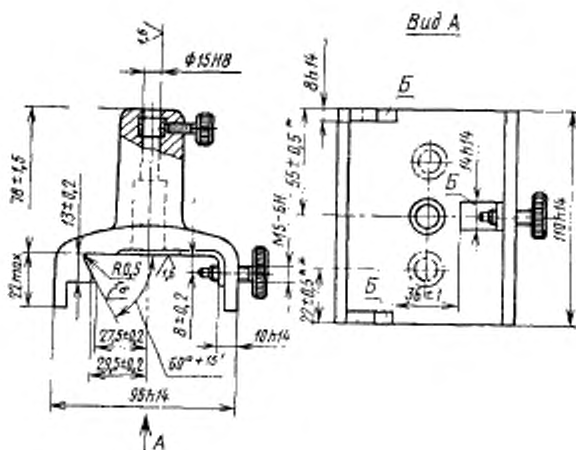
1—рельс; 2—рейстер

Черт. 1



Черт. 2

\* Размер назначают в интервале от 500 до 500 мм через 50 мм, в интервале от 500 до 2000 мм через 250 мм. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H14, валов — по h14, остальных — по  $\pm \frac{IT14}{2}$ .



Черт. 3

\* Размер относится к симметричному расположению колонки рейтера относительно краев основания.

\*\* Размер относится к асимметричному расположению колонки рейтера относительно краев основания.

Примечания:

1. Черт. 1—3 не определяют конструкцию.

2. Допускается по согласованию между потребителем и изготовителем изготавливать рейтеры с колонками, основаниями и опорными поверхностями других размеров.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Оптические скамьи трапецидального профиля следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. В процессе изготовления внутренние напряжения рельса должны быть сняты.

2.3. Допуск плоскостности сопрягаемых поверхностей рельса и рейтеров и двух направлений (по длине направляющих и по ширине) должен соответствовать степени точности 10 по ГОСТ 24643—81.

2.4. Допуск прямолинейности направляющих рельса в горизонтальной плоскости по длине должен соответствовать степени точности 12 по ГОСТ 24643—81.

2.5. Допуск плоскостности трех опорных поверхностей *Б* рейтера относительно общей прилегающей плоскости — 0,1 мм.

2.6. Допуск перпендикулярности оси колонки относительно трех опорных поверхностей *Б* рейтера должен соответствовать степени точности 8 по ГОСТ 24643—81.

2.7. В зависимости от расположения колонки относительно краев основания рейтеры изготавливают симметричными и асимметричными.

Редактор *В. М. Лысенкина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 12.10.87 Подп. и печ. 26.01.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л.  
Тираж 3000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопреображенский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4370.