

**Изменение № 1 ГОСТ 3933—75 Объективы фото- и киносъемочные любительские. Присоединительные размеры под насадки**

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

**Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1798**

**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 изложить в новой редакции: «2. Присоединительные размеры и размеры передней части оправы должны соответствовать приложению.

3. Присоединения оправы могут быть:

по резьбе *A* и гладкому наружному диаметру *B*;

только по резьбе *A*;

только по гладкому наружному диаметру *B*».

Стандарт дополнить пунктом — 3а (после п. 3): «3а. Для присоединения по *A* и *B* размеры *A* и *B* следует выбирать из соответствующих строк таблицы (см. приложение).

Для присоединений только по *A* или *B* значения *B* и *A* следует выбирать из таблицы произвольно.

Для объективов с присоединением только по *A* размер *L*<sub>1</sub> не менее 0,5 мм».

Пункты 4, 5. Заменить ссылку: ГОСТ 16967—71 на ГОСТ 16967—81.

Стандарт дополнить приложением:

(Продолжение см. с. 50)

## ФОТОГРАФИЯ

Оправы передних линз объективов диаметром до 127 мм.  
Размеры, необходимые для установки насадочных приспособлений  
ИСО 1948—87

### 1 Назначение и область применения

Настоящий стандарт устанавливает стандартный ряд диаметров передней части оправы объективов (размер В на чертеже) и стандартный ряд резьб (размер А на чертеже) для одной и той же оправы.

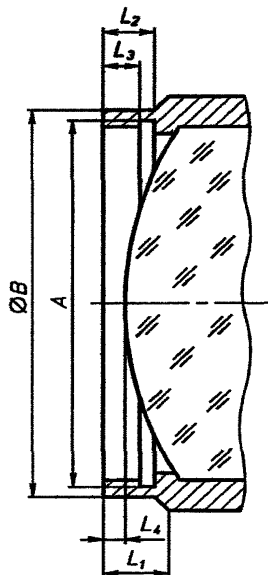
Стандарт распространяется на съемочные объективы, а также на объективы фотоувеличителей и аналогичной фотоаппаратуры.

Благодаря этим стандартным размерам предусматривается, главным образом, упрощение производства и хранения таких принадлежностей, как светофильтры в резьбовой оправе.

### 2. Размеры

Размеры объективов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Типичная форма передней  
части оправы объектива



(Продолжение см. с. 51)

(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ 3933—75)

Р а з м е р ы, мм

Резьба <i>A</i> (наибольший диаметр × шаг)	Наружный диаметр оправы <i>B</i>			<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>L</i> <sub>2</sub>	<i>L</i> <sub>3</sub>	<i>L</i> <sub>4</sub>
	Номи- нальный размер	Допуск <i>h12</i>					
		верхн. откл.	нижн. откл.	не менее			
13,5×0,5	15	0	—0,18	2,0	1,8	1,2	1,2
16,5×0,5	18	0	—0,18	2,0	1,8	1,2	1,2
19,5×0,5	21	0	—0,21	2,5	2,2	1,5	1,2
22,5×0,5	24	0	—0,21	2,5	2,2	1,5	1,2
25,5×0,5	27	0	—0,21	2,5	2,2	1,5	1,2
30,5×0,5	32	0	—0,25	2,5	2,2	1,5	1,2
35,5×0,5	37	0	—0,25	2,5	2,2	1,5	1,2
40,5×0,5	42	0	—0,25	3,0	2,5	1,8	1,4
43×0,75	45	0	—0,25	3,0	2,5	1,8	1,4
46×0,75	48	0	—0,25	3,5	3,0	2,0	1,4
49×0,75	51	0	—0,30	3,5	3,0	2,0	1,4
52×0,75	54	0	—0,30	3,5	3,0	2,0	1,4
55×0,75	57	0	—0,30	3,5	3,0	2,0	1,4
58×0,75	60	0	—0,30	4,0	3,0	2,0	1,4
60×0,75	62	0	—0,30	4,0	3,0	2,0	1,4
62×0,75	65	0	—0,30	4,0	3,0	2,0	1,4

(Продолжение см. с. 52)

## Продолжение

Резьба <i>A</i> (наибольший диаметр × шаг)	Наружный диаметр оправы <i>B</i>			<i>L</i> <sub>1</sub>	<i>L</i> <sub>2</sub>	<i>L</i> <sub>3</sub>	<i>L</i> <sub>4</sub>
	Номи- нальный размер	Допуск h12					
		верхн. откл.	нижн. откл.	не менее			
67×0,75	70	0	—0,30	4,5	3,5	2,5	1,7
72×0,75	75	0	—0,30	4,5	3,5	2,5	1,7
77×0,75	80	0	—0,30	5,0	3,5	2,5	1,7
82×0,75	85	0	—0,35	5,0	3,5	2,5	1,7
86×1,0	90	0	—0,35	6,0	4,5	3,0	2,2
95×1,0	100	0	—0,35	6,0	4,5	3,0	2,2
100×1,0	105	0	—0,35	6,0	5,0	3,5	2,2
112×1,0	117	0	—0,35	6,0	5,0	3,5	2,2
122×1,0	127	0	—0,35	6,0	5,5	4,0	2,2

## П р и м е ч а н и я:

1. Профиль резьбы соответствует ГОСТ 9150—81.
2. Размер *B* включает чистовую обработку. Допуск h12 соответствует ГОСТ 25346—82.
3. Допуск резьб должен составлять 6H в соответствии с ГОСТ 16093—81.
4.  $L_4$  — размер, предусмотренный для предотвращения касания стекла свето-фильтра с вершиной линзы».

(ИУС № 8 1996 г.)