



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ФОТО- И КИНОАППАРАТЫ

ШТАТИВНОЕ СОЕДИНЕНИЕ.
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 3362—75

Издание официальное

Б3 8—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

Изменение № 3 ГОСТ 3362—75 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 от 12.10.95)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|--------------------------|---|
| Республика Беларусь | Госстандарт Беларуси |
| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикгосстандарт |
| Туркменистан | Главная государственная инспекция Туркменистана |
| Республика Узбекистан | Узгосстандарт |
| Украина | Госстандарт Украины |

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ФОТО- И КИНОАППАРАТЫ

Штативное соединение.
Присоединительные размерыStill picture and movie picture cameras.
Tripod connection. Coupling dimensionsГОСТ
3362—75*Взамен
ГОСТ 3362—58

ОКП 44 4600,44 4710

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 мая 1975 г. № 1377 дата введения установлена

01.01.78

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—6—93)

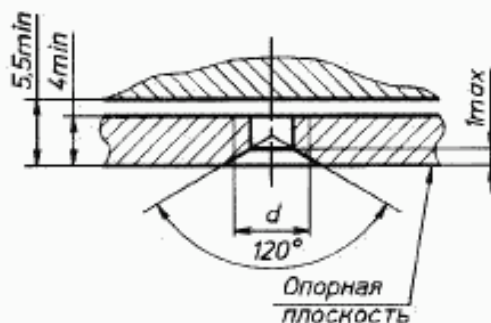
1. Настоящий стандарт распространяется на штативные соединения фото- и киноаппаратов и устанавливает присоединительные размеры резьбового соединения с переносными штативами, шаровыми шарнирными головками, переходными втулками, осветителями и другими принадлежностями.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2. Форма и размеры соединений должны соответствовать приложению.

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в мае 1980 г., ноябре 1982 г., июне 1996 г. (ИУС 7—80, 2—83, 8—96)

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1998

С. 2 ГОСТ 3362—75

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

Таблица 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 |

4. Пример условного обозначения резьбы диаметром 1/4" :

1/4" ГОСТ 3362—75

2, 3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 3).

5. Шероховатость поверхности резьбы $Rz \leq 20$ мкм по ГОСТ 2789—73.

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

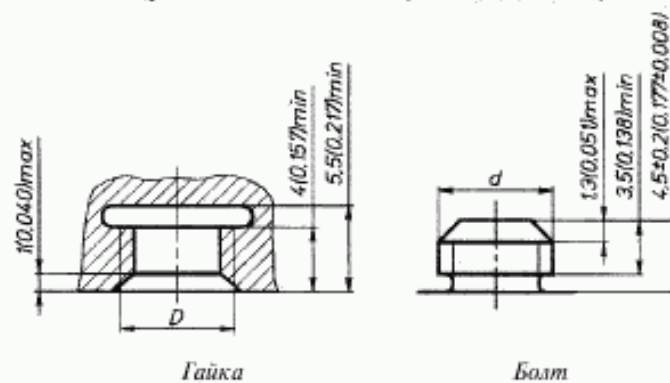
Форма и размеры соединений должны соответствовать указанным на черт. 2, 3 и в табл. 2, 3.

3. Поверхность контакта гайки и болта

3.1. Размеры опорных поверхностей следует выбирать в зависимости от особенностей фотоаппарата, штатива и принадлежностей.

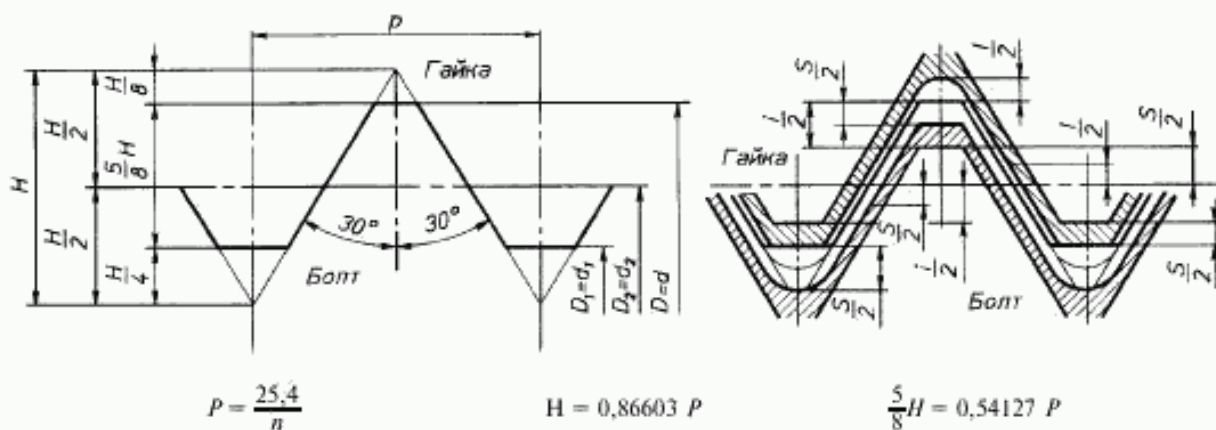
3.2. На опорной поверхности должны отсутствовать выступы. При наличии выемки ее диаметр вокруг болта не должны превышать 12 мм (для резьбы 1/4") или 20 мм (для резьбы 3/8"), а ее глубина должна быть возможно меньшей.

Размеры гайки и болта в мм (дюймы в скобках)



Черт. 2

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

Резьбы гайки

| Обозначение UNC (дюйм) | Число витков n на 25,4 мм (1 дюйм) | Шаг P , мм (дюйм) | Диаметры | Наибольший диаметр D , мм (дюйм) | Средний диаметр D_1 , мм (дюйм) | Наименьший диаметр D_2 , 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) | |

Таблица 3

Резьбы болта

| Обозначение UNC (дюйм) | Число витков 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) | -0,028 (-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) | — | |

Примечания:

- Основной профиль резьбы должен соответствовать ГОСТ 9150—81.
- 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).

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Введено дополнительно, Изм. № 3).

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.И. Прусакова*
Корректор *О.В. Ковш*
Компьютерная верстка *А.И. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 26.01.98. Подписано в печать 12.02.98. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,47.
Тираж 217 экз. С 133. Зак. 96

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14,
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102