

Группа П49

Изменение № 1 ГОСТ 15114—78 Системы телескопические для оптических приборов. Визуальный метод определения предела разрешения.

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.05.88 № 1431

Дата введения 01.01.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 4409.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции (кроме чертежа): «2.1. Определение предела разрешения телескопических систем следует проводить на установке, схема которой приведена на чертеже. Допускается введение в оптическую схему установки дополнительных элементов (призм, зеркал и т. п.) для излома оптической оси».

Пункт 2.3. Заменить слова: «оптимальной для глаз» на «не менее 400 кд/м²».

Пункт 2.4. Таблицу изложить в новой редакции:

Увеличение испытуемой телескопической системы	Фокусное расстояние объектива коллиматора f'_k , мм, не менее
До 5× включ.	400
Св. 5× до 10× включ.	500
» 10× » 20× »	1000
» 20× » 45× »	1600
» 45× » 65× »	2500

(Продолжение см. с. 248)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15114—78)

Пункт 3.1. Последний абзац исключить.

Пункт 4.2 до слов «Этот элемент» изложить в новой редакции: «Рассматривая последовательно изображения отдельных элементов миры с различной частотой штрихов, находят такой элемент миры, в котором еще отдельно видны штрихи всех четырех направлений».

Приложение. Таблица 2. Графу «Угловое расстояние между серединами соседних штрихов при фокусном расстоянии объектива коллиматора f_k , мм, 600» изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 249)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15114—78)

Число штрихов на 1 мм, N	400	500	Число штрихов на 1 мм, N	400	500
200	2,58	2,06	65	7,73	6,19
190	2,68	2,14	63	8,15	6,52
180	2,89	2,31	60	8,66	6,93
170	3,09	2,47	56	9,18	7,34
160	3,20	2,56	53	9,69	7,76
150	3,40	2,72	50	10,31	8,25
140	3,61	2,89	47	10,93	8,75
130	3,82	3,05	45	11,55	9,24
125	4,12	3,30	42	12,27	9,82
120	4,33	3,46	40	12,99	10,40
110	4,65	3,71	38	13,87	10,97
105	4,85	3,88	35	14,54	11,53
100	5,16	4,13	33	15,47	12,38
95	5,47	4,37	32	16,40	13,12
90	5,77	4,63	30	17,33	13,86
85	6,08	4,87	28	18,36	14,69
80	6,50	5,20	26	19,49	15,59
75	6,91	5,53	25	20,63	16,50
70	7,32	5,86	24	—	17,08

(Продолжение см. с. 250)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15114—78)

Число штрихов на 1 мм, <i>N</i>			Число штрихов на 1 мм, <i>N</i>		
	400	500		400	500
22	—	18,56	5,5	—	—
21	—	19,64	5,2	—	—
19	—	20,79	5	—	—
18	—	22,71	4,7	—	—
17	—	23,35	4,5	—	—
16	—	24,75	4,2	—	—
15	—	26,15	4	—	—
14	—	27,72	3,7	—	—
13	—	29,37	3,5	—	—
12,5	—	31,19	3,3	—	—
12	—	33,00	3,1	—	—
11	—	—	2,9"	—	—
10,5	—	—	2,8	—	—
10	—	—	2,7	—	—
9,4	—	—	2,5	—	—
9	—	—	2,3	—	—
8,4	—	—	2,2	—	—
8	—	—	2,0	—	—
7,4	—	—	1,97	—	—
7	—	—	1,86	—	—
6,6	—	—	1,75	—	—
6,3	—	—	1,66	—	—
6"	—	—	1,56	—	—

(ИУС № 8 1988 г.)