

STANDARDIZACIJA

BILTEN SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU — BEOGRAD

Godina 1954

Februar

Broj 2

DK 621.9.025:389.6(049.3)

OBJAŠNJENJE UZ STANDARDE ZA MAŠINSKE NOŽEVE

Savezna komisija za standardizaciju anotirala je i stavila na javnu diskusiju u svom biltenu »Standardizacija« br. 11—12/51 predloge standarda za mašinske noževe. Ovi su predlozi umnoženi i u celini dostavljeni na 176 adresa većih preduzeća i ustanova, za koje se smatralo da su zainteresovane i da mogu dati svoje mišljenje i dostaviti primedbe.

Predloge je izradila komisija u sledećem sastavu: referent ing. Milorad Ristić; članovi komisije: vanredni profesor TVŠ-Beograd Dr. ing. Pavle Stanković, ing. Živadine Simić, direktor fabrike alata »Alat« — Trebinje; ing. Živojin Milovanović, ing. Bora Milošević, ing. Branko Đukić, tehn. Tomislav Kralj, tehn. Sava Stevanović i tehn. Vidan Nikolić; sekretar komisije bio je ing. Eugen Lazarević. Predloge ovih standarda objavila je SKS na već uobičajeni način (vidi bilten »Standardizacija« br. 7/52 i 8/52). Rad na izradi ovih predloga počeo je 1949 god., a rok za dostavljanje primedaba bio je 3 meseca, ali, taj je rok produžen do 1 novembra 1952 jer zainteresovani nisu dostavljali svoje primedbe.

Ako se uzme u obzir vreme objavljivanja predloga standarda na diskusiju — februar 1952 god. — i vreme uzimanja predloga za definitivnu obradu — novembar 1953 god., tada se vidi da je diskusija trajala jednu godinu i osam meseci. Ako pak uzmemo u ocenu na koliko je adresa upućen celokupni materijal predloga (176) i od koliko je preduzeća i ustanova dobiveno primedaba (6), proizilazi da je za ovu vrstu alata broj diskutantata bio vrlo mali. Ovde se može uzeti u obzir i činjenica, da izvestan broj preduzeća i ustanova nisu imali nikakvih primedaba, pa su smatrali da nema potrebe da potvrđuju svoju saglasnost kad se sa predlozima potpuno slažu.

Primedbe i saglasnost dostavili su sledeća preduzeća i ustanove, koje u celini iznosimo:

- 1.) Vojna pošta br. 5467-2, Beograd — nema primedaba i slaže se sa predlozima.
- 2.) Brodarski institut, Zagreb — nema primedaba.
- 3.) Glavna direkcija JŽ — Mašinsko odeljenje — Beograd:

„b) U predlogu K. Cl. 001, redni broj 29, izraz »bušeni nož« ili u sledećem predlogu pod rednim brojem 7 — »bični nož« verovatno su greške.«

- 4.) Preduzeće »Rade Končar« — Zagreb:

»6. Uz prijedloge standarda za mašinske noževe trebao je biti poslan i prijedlog JUS K. Cl. 005 »Tehnički propisi za izradu i isporuku«, za koji smatramo da bi trebao da izađe zajedno sa ostalim prijedlozima za mašinske noževe, kao što je to učinjeno kod glodala, gdje je prijedlog »Tehnički propisi za izradu i isporuku glodala (JUS K.D2. 011) dostavljen zajedno sa ostalim prijedlozima za glodala. Takođe, manjka prijedlog »Pločica iz tvrdog metala za mašinske noževe«.

5.) Tehnička visoka škola — Mašinski fakultet — Beograd:

»Kod K. Cl. 001, str. 2 tač. 10, treba izmeniti definiciju glavnog sečiva s obzirom na nož za usecanje (tač. 21), na prvi završni nož (tač. 25) — kao i s obzirom na nož sa radiusom.

Kod K. Cl. 002, strana 1, tačka 1, predlažemo da se uvede još i pojam noža za spoljnu obradu (spoljni nož) kao što je uveden i pojam unutrašnjeg noža.

Takođe da se umesto završne obrade uvede pojam fine obrade, kao što je uveden i pojam grube obrade.

Kod K. Cl. 004 umesto »oznake« GB da se upotrebi oznaka GMe, a mesto izraza »otpornost na kidanje« ili »čvrstoća na kidanje« da se upotrebi »jačina na kidanje« jer su ovi izrazi, odnosno oznaka, kod nas već uvedeni i odomaćeni.«

6.) Željezara »Zenica« — Zenica:

- »2. Predlog br. 361 — mašinski noževi: red. br. 29, mesto bušeni nož treba da stoji brušeni nož;
3. Predlog br. 362 — mašinski noževi: red. br. 7, mesto bični nož treba da stoji bočni nož;
4. Predlog br. 363 — mašinski noževi: profil \varnothing 30 mm nije stavljen u tablici a \varnothing 32 mm koji služi većinom za revolvere strugove unesen je. Pored toga nema \varnothing 4 mm, kvadrat 4 mm a potrebno je i to uneti u tablice. Kod pravougaonog preseka uobičajen je odnos 1:1,5, 1:2. Po ostalim standardima su 20.30, 30.50, 40.60 itd. Odnosi 1:3 i 1:4 nisu uobičajeni (DIN 770);
5. Predlog br. 364 — mašinski noževi: preporučene veličine uglova noža ne slažu se sa standardima drugih industriskih zemalja.

U predlogu stoji			Preporučujemo uglove		
10°	50°	30°	10°	40°	40°
8	57	25	8	55	27
8	67	15	8	68	14
8	72	10	8	74	8
6	79	5	6	84	0

6. Predlog br. 365 — pravi nož za grubu obradu: U predlogu uglovi 8°, 67°, 15°, 45°, 90° a preporučujemo 8°, 68°, 14°, 45°, 100° do 110°. Potrebno je uneti dimenziju 30 mm.
7. Predlog br. 366 — krivi nož za grubu obradu: Važi primedba kao pod tačkom 6.
8. Predlog br. 368 — pravi nož za završnu obradu: Važi primedba kao pod tačkom 6.
9. Predlog br. 369 — krivi nož za završnu obradu: Važi primedba kao pod tačkom 6.
10. Predlog br. 370 — unutrašnji nož za završnu obradu: Treba da stoji nož za unutrašnju završnu obradu, ostalo važi kao pod tačkom 6.
11. Predlog br. 371 — bočni nož: Važi primedba kao pod tačkom 6.



12. Predlog br. 372 — pravi nož za usecanje: Uglovi 6° , 79° , 50° , po DIN 4961 su 8° , 82° , 0° .
13. Predlog br. 373 — savijeni nož za usecanje: Važi primedba kao pod tačkom 12.
14. Predlog br. 374 — krivi nož za usecanje: Važi primedba kao pod tačkom 12.
15. Predlog br. 375 — unutrašnji nož za usecanje: Treba da stoji nož za unutrašnje usecanje; uglovi 8° , 70° , 10° treba promeniti u 15° , 75° , 0° ; potrebno je uneti dimenziju 30 mm.
16. Predlog br. 376 — pravi šiljasti nož: Stoje uglovi 8° , 67° , 15° , a treba 8° , 68° , 14° ; treba uneti dimenziju profila 30 mm.
17. Predlog br. 377 — savijeni šiljasti nož: Važi primedba kao pod tačkom 16.
18. Predlog br. 379 — pravi završni nož: Važi primedba kao pod tačkom 16.
19. Predlog br. 380 — savijeni završni nož: Važi primedba kao pod tačkom 16.
20. Predlog br. 381 — nož za otsecanje: Važi primedba kao pod tačkom 16.
21. Predlozi koji nisu ušli u standard za mašinske noževe, a potrebno je da se izrade i u crtežima:
 - I Alat i komad za obradu
 - A Kretanje između noža i komada za obradu
 - B Glavne ravni
 - C Sile kod struganja (sečenja)
 - D Površine kod komada za obradu.

Pored toga u predlozima standarda nema mašinskih noževa za obradu zavojnica. U predlozima nema reznih pločica od tvrdog metala za mašinske noževe, što je veoma važno.

Fabrika za izradu alata »Jugoalat« — Novi Sad, iako posebno zainteresovana kao proizvođač obećala je dostaviti svoje primedbe, što do dana uzimanja u izradu definitivnih standarda nije učinila. DIT — Jugoslavije nije dostavilo svoje primedbe, iako je posebnim aktom izjavilo spremnost, da će primedbe dostaviti o roku.

Sve gore navedene primedbe uzete su u razmatranje, proučene i prihvaćene, ukoliko su bile opravdane. U daljem izlaganju navešćemo objašnjenja i obrazloženja koja se odnose na dobivene primedbe, ali pre toga daćemo nekoliko opštih napomena.

1. U smislu zaključaka sa prvog radnog sastanka komisije za izradu ovih predloga referentu je stavljena u zadatak izrada predloga standarda za mašinske noževe koji se najčešće upotrebljavaju.

2. Prilikom izrade kako predloga standarda, tako i definitivnih standarda, korišćeni su standardi drugih zemalja (francuski, švajcarski, nemački, sovjetski) kao i podaci iz literature, ali se izabrati parametri ne poklapaju u potpunosti ni sa jednim od korišćenih stranih standarda.

3. Kod izrade definitivnih standarda ukazala se u toku rada potreba za izmenom brojeva u oznaci standarda u odnosu na predloge standarda.

4. U pogledu tehničke redakcije izvršene su izmene izvesnih oznaka dimenzija, što, ustvari, pretstavlja ispravku propuštenih grešaka pri izradi predloga standarda.

5. Kod označavanja levog ili desnog noža, običnog ili zavarenog kod svih pojedinačnih standarda noževa, broj 100 ili 200 zamenjen je sa 1 ili 2, radi skraćivanja oznake. Ovde ne može doći do zabune iz razloga, što svaki nož u svojoj oznaci obavezno sadrži i oznaku odgovarajućeg JUS-a.

6. Analizirajući standarde navedenih drugih zemalja, u pogledu dužine noževa, uža komisija je odlučila da u našim standardima uzmemo kao najveću dužinu 400 mm. Tako su iz predloga standarda izbačene dužine od 500 i 600 mm, tj. dužine noževa koje se rede upotrebljavaju i obično zamenjuju držačem noža.

7. Svi nazivi pojedinačnih standarda noževa usklađeni su prema standardu: Mašinski noževi — Definicije i oznake pojmova, JUS K.Cl. 001.

8. U predlozima standarda naslovi su davani u jednini; analogno ostalim izdatim standardima, kod definitivnih standarda naslovi su dati u množini.

Obzirom da su pojedine primedbe istovetno upućene od dva ili tri diskutanta, to će se u daljem izlaganju, uglavnom bazirati ne na diskutantu koji je uputio primedbe, već na materiji.

Načelno, sve primedbe na tekstuelne greške, nastale kucanjem predloga, usvojene su i pri definitivnoj redakciji ispravljene.

Što se pak tiče predloga standarda »Tehnički propisi za izradu i isporuku mašinskih noževa« — JUS K. Cl. 005, nije izrađen iz razloga, što još nije rešeno pitanje standardizovanja čelika. Dalje, izrađeni su predlozi za rezne pločice i objavljeni u ovom broju biltena »Standardizacija« i to:

- 1) Oznake alata od tvrdih metala, JUS K. A9.020
- 2) Rezne pločice od brzoreznog čelika, JUS K.Cl.100
- 3) Rezne pločice od tvrdog metala, za plitki rez, JUS K.Cl.150
- 4) Rezne pločice od tvrdog metala, za srednji i duboki rez, JUS K.Cl.151.

Na osnovu primedbe TVŠ na tačku 10 predloga standarda JUS K.Cl.001, definicija za glavno sečivo je izmenjena i glasi:

»Sečivo koje je okrenuto pravcu bočnog pomeranja noža ili materijala, izuzimajući čeonu nož, kod koga se glavno sečivo nalazi na čelu glave«.

Predlog da se uvede pojam »spoljnog noža« nije usvojen jer ne postoji pojam »unutrašnjeg noža« (vidi JUS K.Cl.001).

U nazivima pojedinih standarda reč »završna obrada«, zamenjeno je sa »fina obrada« što je u skladu i odgovara »gruboj obradi«.

Pored dopune predloga standarda JUS K.Cl.001 koja je objavljena u biltenu br. 1/54 naknadno je unesena i definicija za »obični nož« koja glasi:

»Nož, kod koga su glava i telo izrađeni iz jednog komada od alatnog čelika«.

U vezi primedbe na K.Cl.004, usvojena je oznaka $6m$ i »Čvrstoća na kidanje kg/mm^2 «; ovaj pojam nije još dobio svoju konačnu redakciju, ali je u SKS usvojen i upotrebljava se do definitivnog rešenja.

Dalje izlaganje odnosi se na primedbe koje je uputila željezara Zenica.

Predlog br. 363: kao što se vidi primedbe su proizašle na osnovi DIN 770, 2-go prošireno izdanje od jula 1925 godine. Međutim, 3-će izdanje od novembra 1942 godine predviđa odnose 1:1,6, 1:2 i 1:4. Ovi odnosi sadrže se u JUS K.Cl.003. Navedeni DIN iz 1942 godine ne sadrži nazivnu dimenziju profila 30 mm, i sasvim je opravdano izostavljanje ove dimenzije, obzirom na postojanje profila od 32 mm s jedne strane, i s druge strane, radi smanjenja nepotrebnog asortimana. Okrugli i kvadratni profil od 4 mm uneti su u definitivni standard.

Predlog br. 364: preporučene veličine uglova noža JUS K.Cl.004. Kod ove primedbe uglavnom se podvlači da se: »...uglovi noža ne slažu sa standardima drugih industrijskih zemalja« i kao što se vidi napred, daje se upoređenje između DIN-a i predloga JUS-a. Smatrajući ovo pitanje kao vrlo važno, obrazovana je komisija stručnjaka sa zadatkom da ovaj problem reši najcelishodnije. Komisiju su sačinjavali sledeći stručnjaci:

Dr. ing. Pavle Stanković, vanredni profesor TVŠ — Beograd,

Ing. Milorad Ristić, (kao referent),

Viši ind. tehn. Sava Stevanović, službenik Industrije motora — Rakovica,

Viši ind. tehn. Vidan Nikolić, stručni sekretar SKS.

Ova komisija je posle izvršene studije i detaljne analize ovog problema donela sledeće rešenje:

»Usled velikog broja faktora koji uslovljavaju uglove noža, nemoguće je dati potpuno određene vrednosti uglova, te je stoga opravdano davati samo orijentacione vrednosti (preporučene veličine uglova JUS K. Cl. 004). Ovakav princip je usvojen skoro kod svih standarda«. (Sleduju potpisi gore navedenih članova komisije).

Za donošenje ovakve odluke vršena je analiza standarda sledećih zemalja: francuskih, nemačkih, sovjetskih, švajcarskih i druge literature. Obzirom na gornje rešenje, predloženi uglovi u predlogu zadržani su i u definitivnom standardu, tako, da i ostale primedbe kod pojedinačnih standarda, na bazi ovog rešenja, nisu uzete u obzir.

Predlog br. 375. — Unutrašnji nož za usecanje; ova primedba je prihvaćena i usvojena tako, da naziv definitivnog standarda glasi: Noževi za unutrašnje usecanje, JUS K. Cl. 020.

Pod tačkom 21. — primedbe železare »Zenica« — govori se o materiji koja nije ušla u standarde ma-

šinskih noževa. Ova primedba je prihvaćena i predlog standarda »Definicije i oznake pojmova za mašinske noževe« JUS K. Cl. 001 je proširen, a njegova dopuna je objavljena u biltenu »Standardizacija« br. 1/54. U ovu dopunu nisu unete definicije za glavne ravni i sile na sečivu.

Glavne ravni nisu uzete u obzir pošto su definicije uglova, kao i ostalih elmenata noža date posmatrajući alat kao geometrisko telo, a ne u procesu rezanja, tj. u odnosu na predmet. Ovakav način definisanja pogodniji je zato, što su i standardi svih veličina elemenata noža dati u odnosu na nož kao geometrisko telo. Ovo je u skladu sa već objavljenim standardima ostalih reznih alata.

Sile na sečivu nisu definisane, pošto same definicije ne bi bile od koristi bez poznavanja veličina tih sila. Međutim, određivanje tih sila zahtevalo bi uvođenje novih pojmova, čime bi se prekoračio obim standarda.

V. Nikolić

PREDLOZI STANDARDA NA JAVNOJ DISKUSIJI

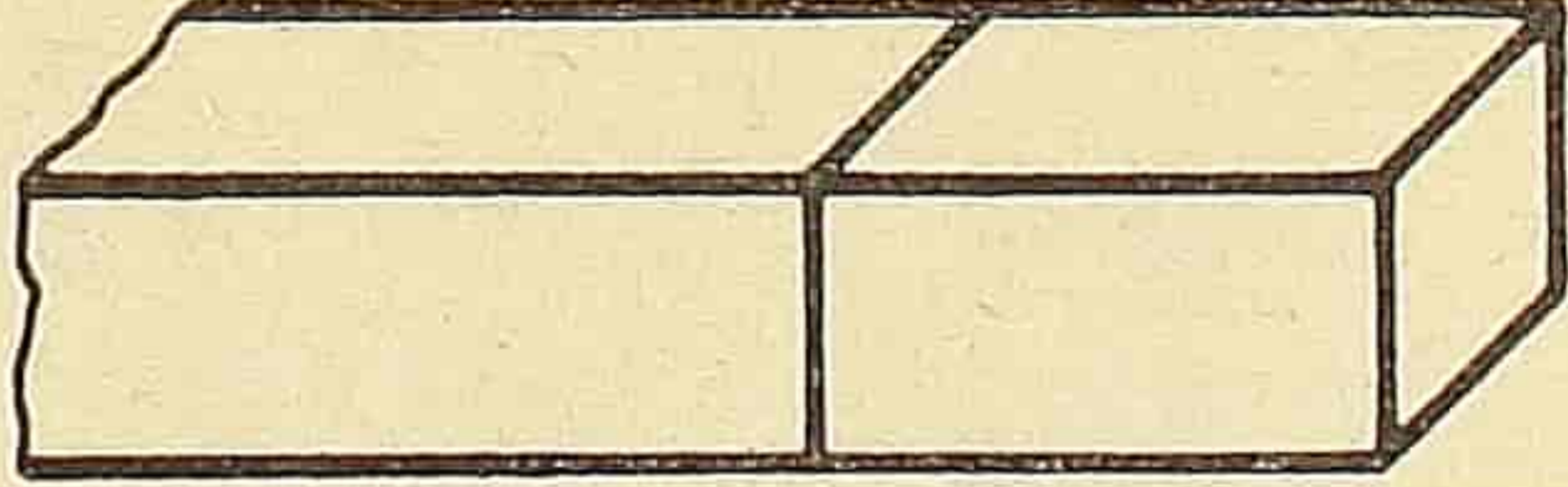
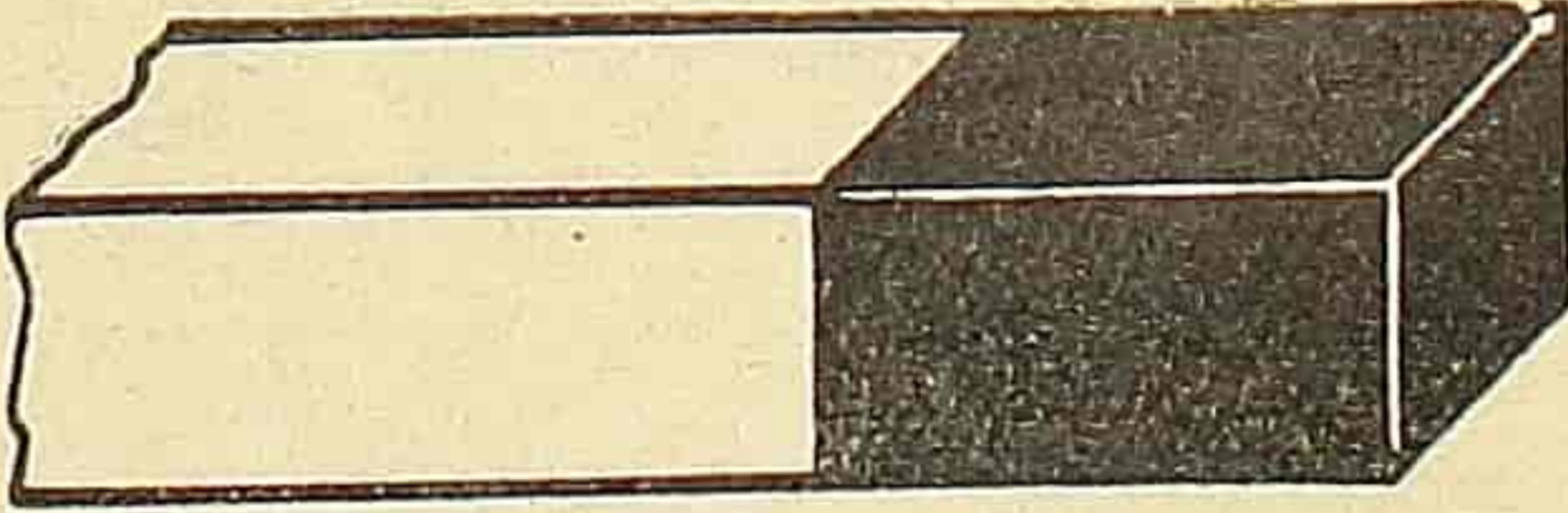
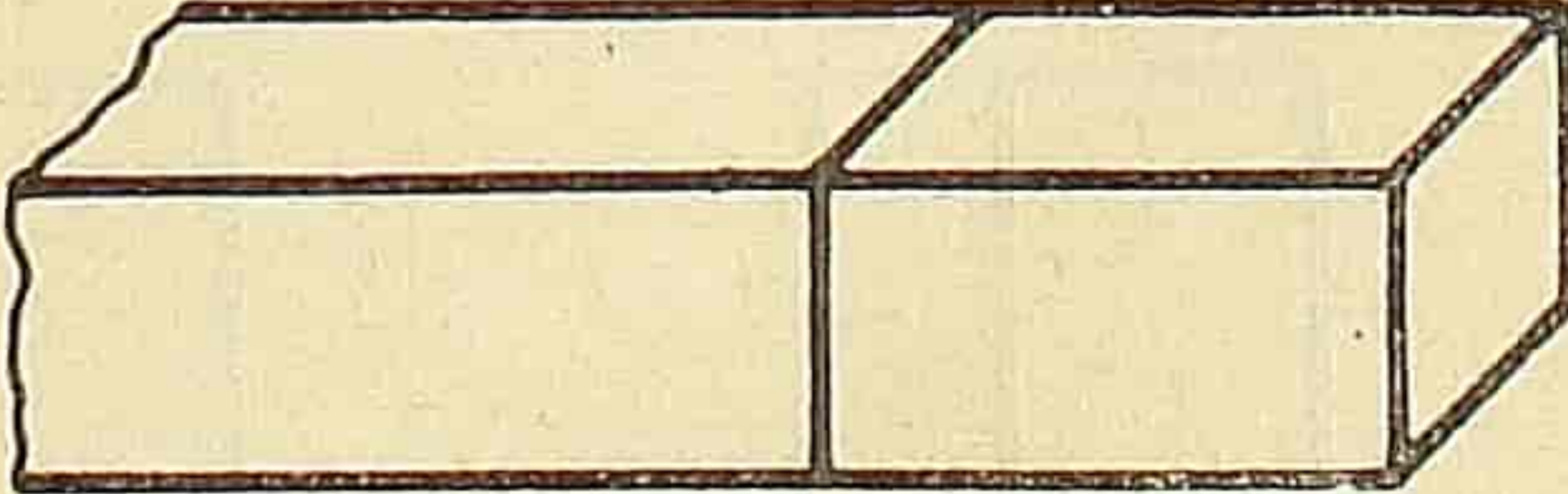
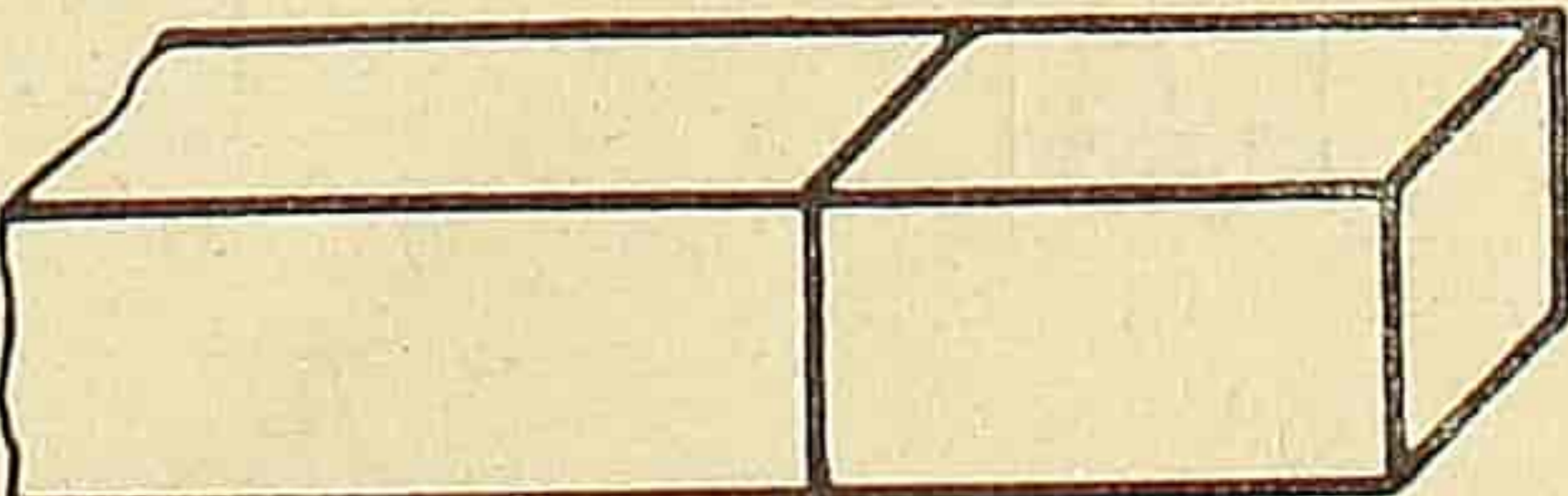
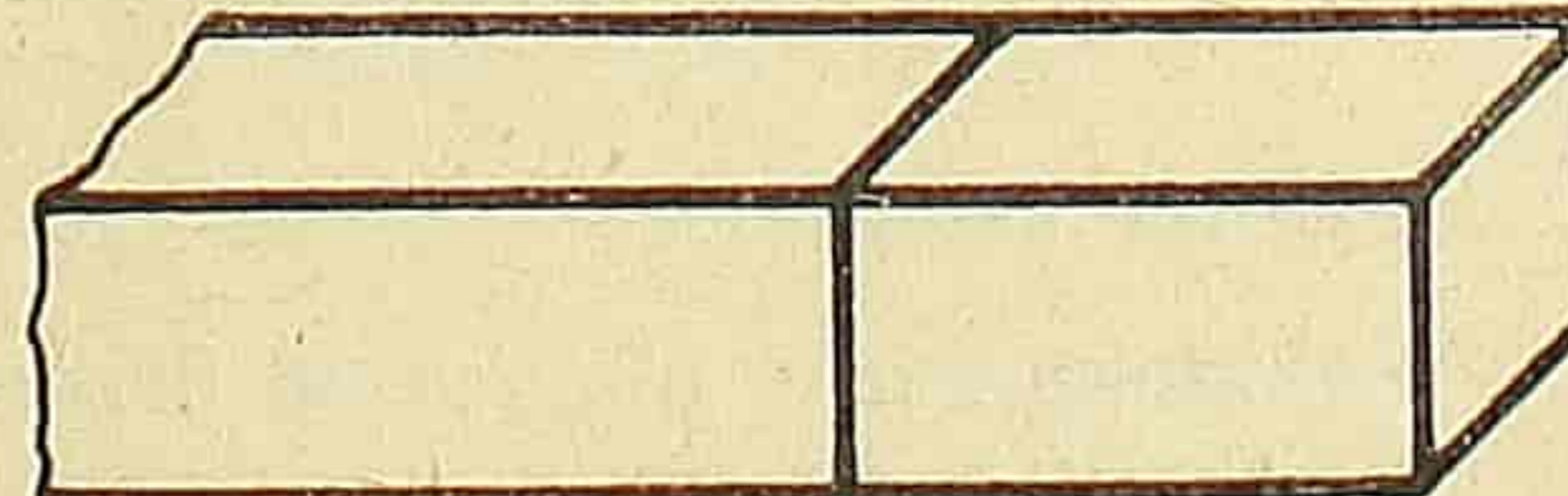
Na predloge standarda koje donosimo kako sledi, primedbe treba dostaviti najkasnije do 15 aprila 1954 god.

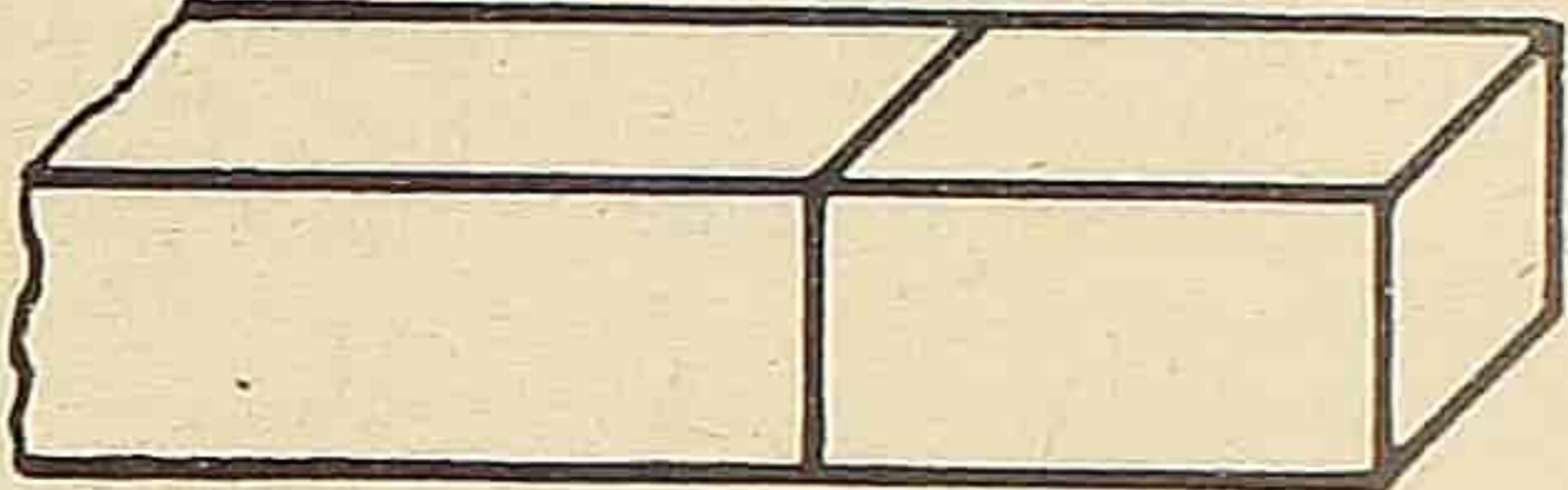

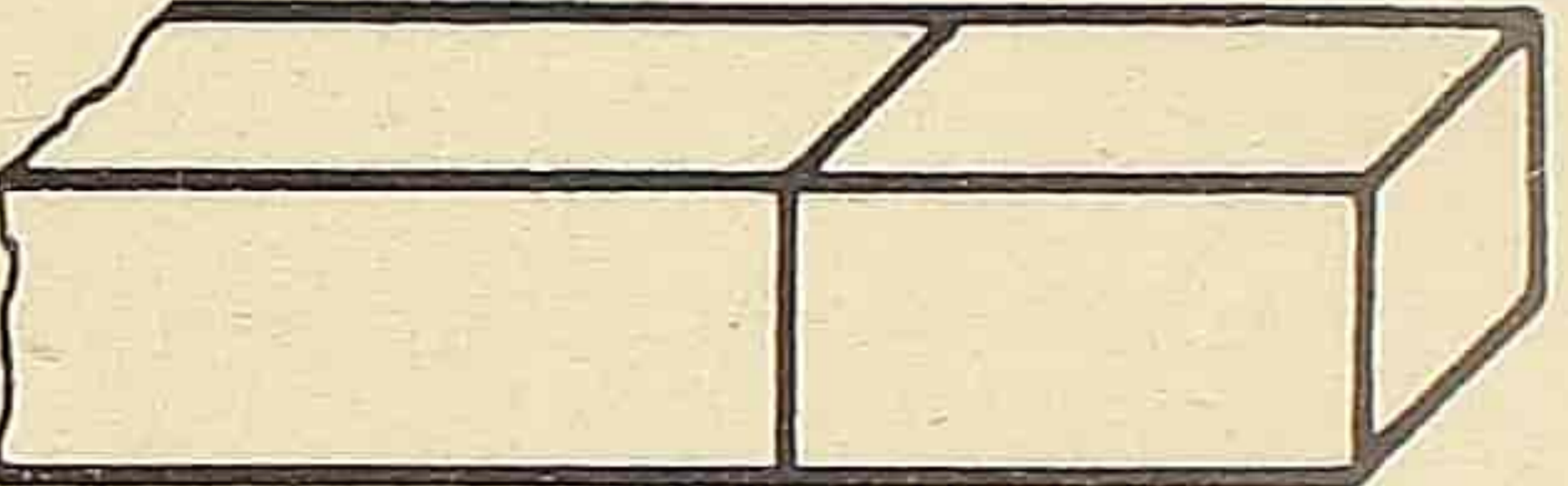
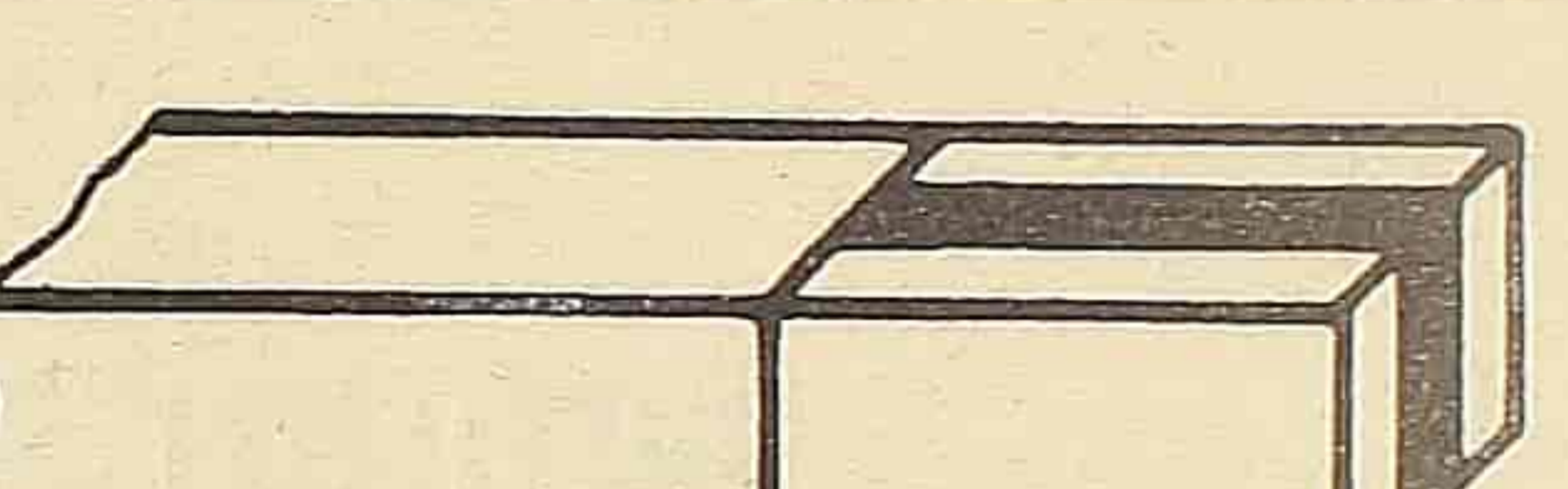
Predlog br. 959

OZNAKE ALATA OD TVRDIH METALA

DK 621.9.013
JUS K.A9.020

Vrsta tvrdog metala (kvalitet) označuje se bojenjem drške noža u dužini 30 mm od kraja drške. Oznaka slovom i brojem može se staviti sa leve strane drške (posmatrajući od zadnjeg kraja drške).

Oznaka slovom i brojem	Oblast primene	Boja ¹⁾	Označavanje drške bojom
F1	Najfinije struganje i bušenje čelika, to jest pri obradi sa vrlo malim presekom ivera i silom rezanja.	siva	
S1	Za velike brzine rezanja pri pomacima do 1 mm/obrt.	crna	
S2	Za srednje brzine rezanja pri pomacima do 2 mm/obrt, naročito kad se upotrebljavaju stare mašine alatke ili pri radovima sa prekidanjem reza ili pri promenljivim dubinama reza. Brzine rezanja su oko 30% niže nego kod grupe S1.	bela	
S3	Za niske i srednje brzine rezanja pri pomacima do 3 mm/obrt, naročito za radove sa jako promenljivim dubinama reza ili sa prekidanjem reza. Brzine rezanja su oko 50% niže nego kod grupe S1.	crvena	
G1	Obrada livenog gvožđa tvrdoće po Brinelu HB 30 ≤ 200 kg/mm ² , bakra, bakarnih legura, lakih metala, veštačkih, presovanih i sličnih materijala; zatim za šiljke za strugove, merne kontrolnike, fine merne alate i klizne površine vodice.	plava	

Oznaka slovom i brojem	Oblast primene	Boja ¹⁾	Označavanje drške bojom
G2	Obrada veštačkog i tvrdog drveta, vlaknastih materija, raznih presovanih materijala i alata za probijanje.	mrka	
G3	Obrada uglja za elektrode	plava sa crnom crtom	
H1	Obrada tvrdog liva, livenog gvožđa tvrdoće po Brinelu $H_B \geq 200 \text{ kg/mm}^2$, za mestimično tvrdo liveno gvožđe, temper liv, staklo, porcelan, kamen, tvrdi papir.	žuta	
H2	Specijalni tvrdi liv (napr. legiran sa niklom) tvrdoće po Šoru preko 100.	žuto sa crnom crtom	

¹⁾ Boje za obeležavanje prema JUS M.A7.010.

MAŠINSKI NOŽEVI

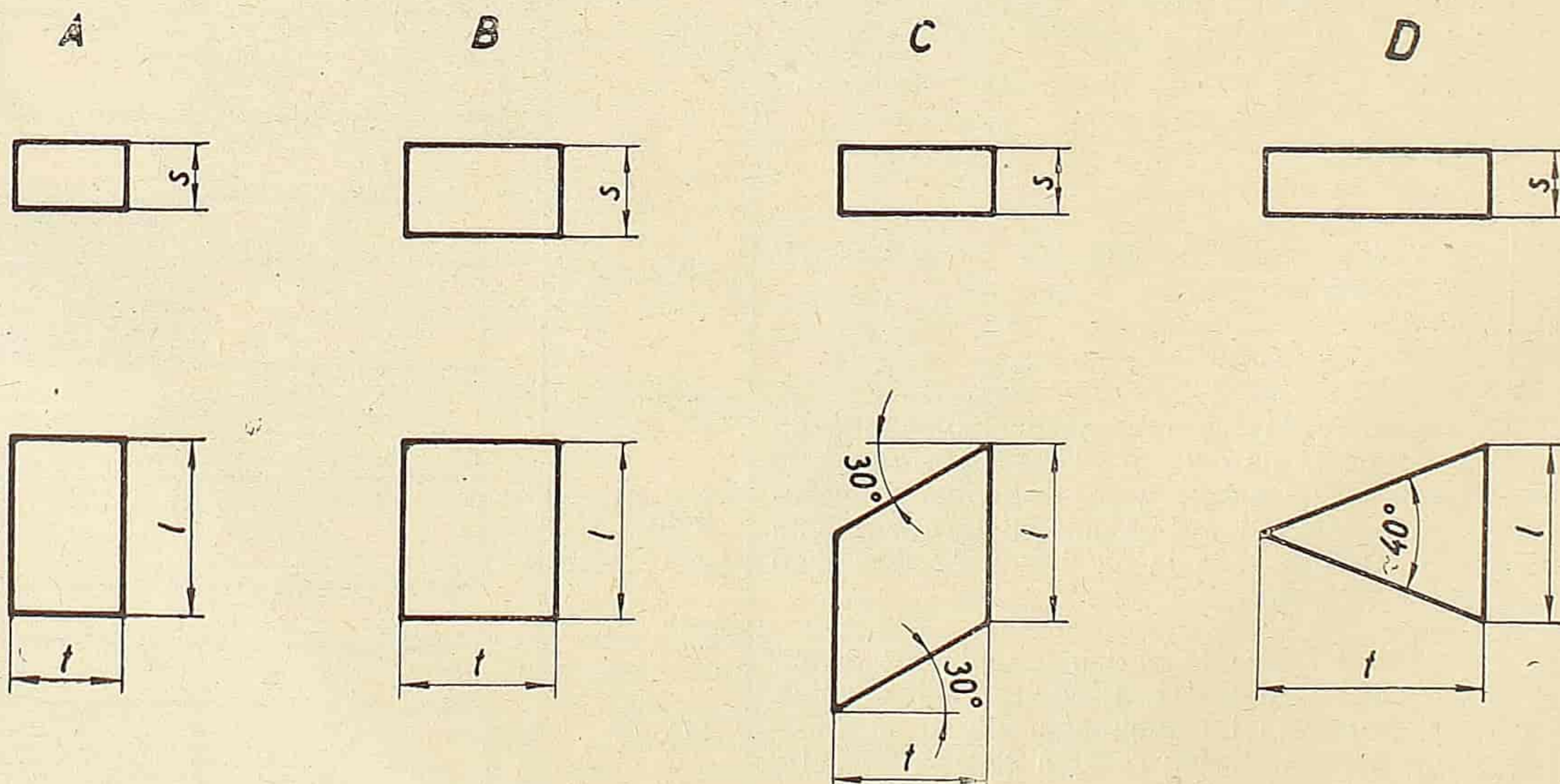
Predlog br. 960

REZNE PLOČICE OD BRZOREZNOG ČELIKA

DK 621.9.025

JUS K.C1.100

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka rezne pločice od brzoreznog čelika oblika B (A, C, D), dužine $l = 25 \text{ mm}$, debljine $s = 10 \text{ mm}$, od čelika Č...¹⁾, jeste

REZNA PLOČICA B 25 × 10 — Č...¹⁾ — JUS K.C1.100

l x s	O b l i k			
	A	B	C	D
	t			
12 × 4	—	10	10	—
16 × 5	10	14	14	20
16 × 8				
20 × 6				—
20 × 8	12	18	18	25
20 × 10				
25 × 8	16	20	20	—
25 × 10				32
25 × 14	—	—	—	—
32 × 10	20	25	25	—
32 × 14				40
32 × 18	—	—	—	—
40 × 14	25	32	32	—
40 × 18				
50 × 14				
50 × 18 ^a	32	40	40	—
50 × 20				

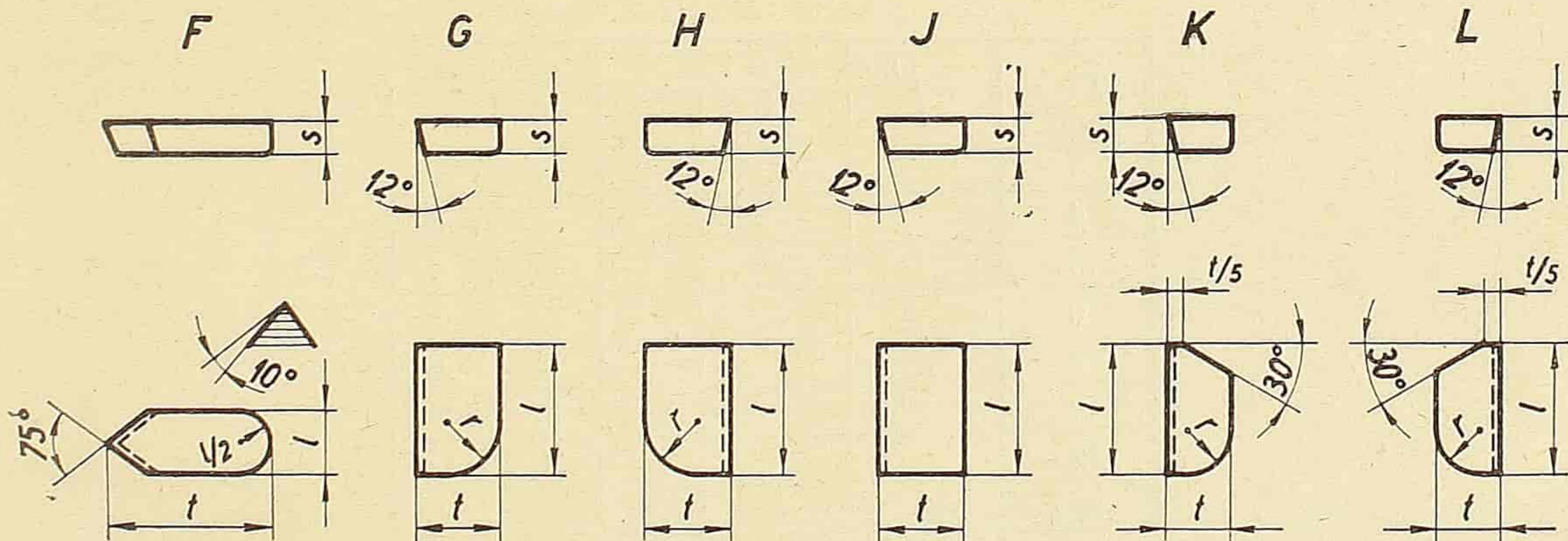
1) Materijal (navesti pri porudžbini): brzorezni čelik.
Pločice se izrađuju isecanjem iz pljosnatog čelika.

Predlog br. 961

MAŠINSKI NOŽEVI
REZNE PLOČICE OD TVRDOG METALA ZA PLITKI
REZ

DK 621.9.025
JUS K.C1.150

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka rezne pločice oblika F (G, H, J, K, L), dužine $l = 10$ mm, od tvrdog metala S2¹⁾, jeste

REZNA PLOČICA F 10 S2 JUS K.C1.150

l	Oblik F		Oblik G, H i J			Oblik K i L		
	t	s	t	s	r	t	s	r
4	12	2						
5	14	2,5						
6	16	3	4	2	2			
8	18	4	5	2	3	4	2	3
10	20	5	6	2,5	4	5	2,5	3
12	25	6	8	3	5	6	3	4
16			10	4	6	8	4	5
20						10	5	6

1) Oznaka za tvrde metale prema JUS K.A9.020.

Ivice se mogu malo skinuti.

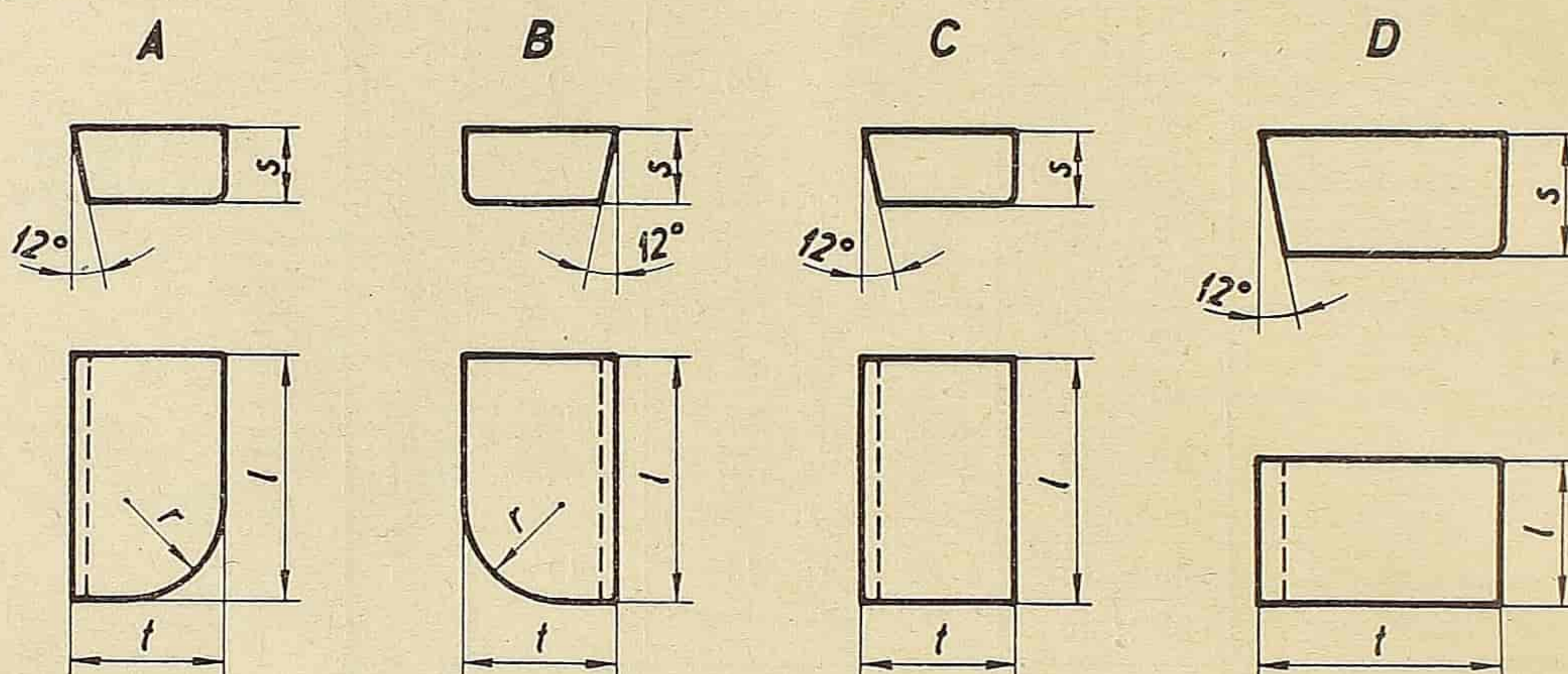
Ivice osnove naleganja skidaju se ravno pod uglom od 45° ili zaobljuju približno $1/6 s$. Ovo se ne vrši na reznim pločicama debljine $s = 2; 2,5$ i 3 mm, niti se izrađuje grudni ugao.

Predlog br. 962

MAŠINSKI NOŽEVI
REZNE PLOČICE OD TVRDOG METALA ZA
SREDNJI I DUBOKI REZ

DK 621.9.025
JUS K.C1.151

Mere u mm



Primer oznake:

Oznaka rezne pločice oblika A (B, C, D), dužine $l = 25$ mm, od tvrdog metala S2¹⁾, jeste

REZNA PLOČICA A 25 S2¹⁾ JUS K.C1.151

l	Oblik A, B i C			Oblik D	
	t	s	r	t	s
3				7	2
4				8	3
5				10	4
6				12	5
8				14	6
10				17	8
12				20	10
20	12	6	8		
25	14	7	8		
32	16	8	10		
40	18	10	10		
50	20	12	12		

1) Oznaka za tvrde metale prema JUS K.A9.020.

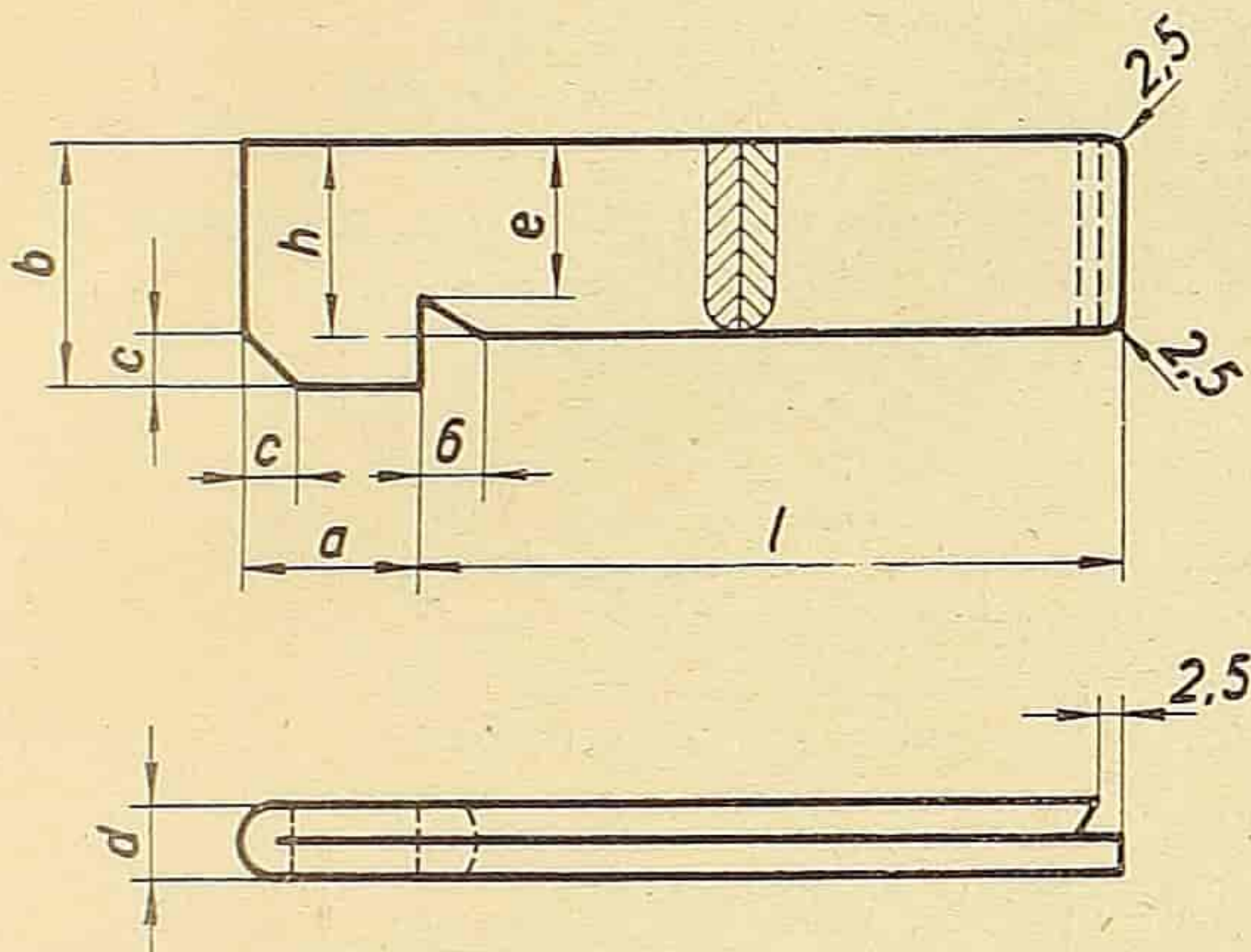
Ivice se mogu malo skinuti.

Ivice osnove naleganja skidaju se ravno pod uglom od 45° ili zaobljuju približno $1/6 s$. Ovo se ne vrši na reznim pločicama debljine $s = 2$ i 3 mm, niti se izrađuje grudni ugao.

Primedbe na predloge standarda dostavljajte u označenom roku!

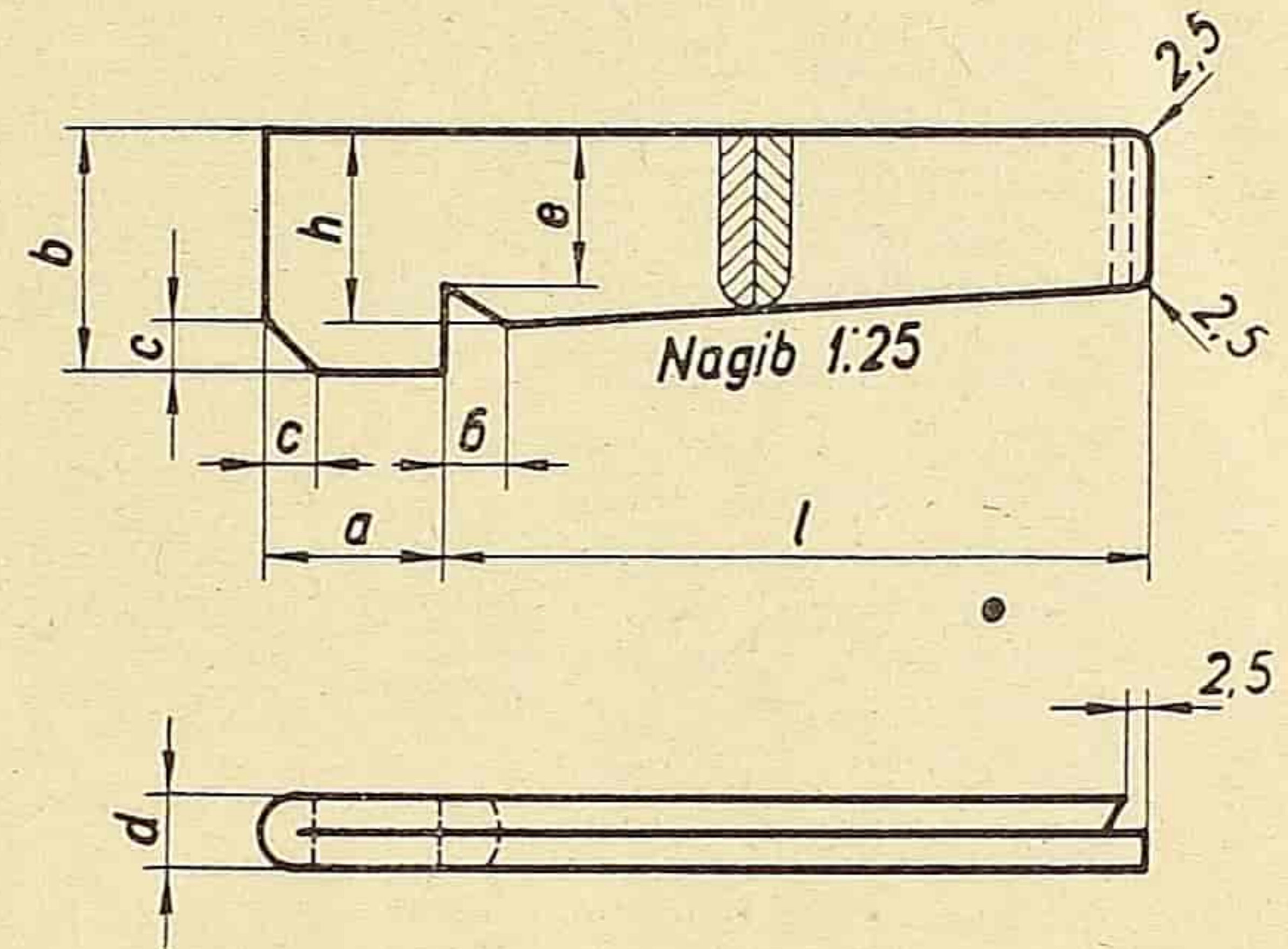
Mere u mm

Pljosnata rascepka



Sl. 1

Klinasta rascepka



Sl. 2

- 1 Oznaka. U sastavnicama i drugoj tehničkoj dokumentaciji, pljosnate odn. klinaste rascepke po ovom standardu označuju se sa:

PLJOSNATA RASCEPKA $h \times l$ JUS M.B2.301
odn. PLJOSNATA RASCEPKA $h \times l$ JUS M.B2. 301

Primer oznake: Klinasta rascepka dimenzija: $h = 12$ mm i $l = 40$ mm:

KLINASTA RASCEPKA 12×40 JUS M.B2.302

- 2 Dimenzije i tolerancije. Pljosnate i klinaste rascepke izrađuju se u dimenzijama, pokazanim u sledećoj tabeli, koja sadrži i dozvoljena odstupanja od nazivnih mera:

Nazivne mere i dozvoljena odstupanja							Težina (7,85 kg/dm ³) kg ≈	
h^{0-1}	l	a	b	c	$d^{0-0,5}$	e	pljosnate rascepke	klinaste rascepke
12	30	12	18	4	4	10	0,017	0,016
	40						0,021	0,020
18	60	16	24	4	6	15	0,066	0,063
	80						0,139	0,132

- 3 Materijal i izrada

Rascepke po ovom standardu izrađuju se od čelika čvrstoće 34 do 42 kg/mm², istezanja $\delta_{10} \geq 25\%$. Površine rascepki moraju biti glatke i metalno svetle. Okrajci moraju biti odstranjeni.

- 4 Proveravanje kvaliteta i preuzimanje.

- 4.1 Proveravanje kvaliteta vrši se na taj način, što se od svakih 1000 kom. isporučenih rascepki izuzmu po 2 rascepke i podvrgnu probi savijanjem na sledeći način: rascepka se stegne u škripac tako da približno polovina njene dužine bude stegnuta, pa se njeni kraci savijaju u polje za 90°. To savijanje ponovi se dvaput, a pri tom se na materijalu ne smeju pojaviti prskotine.

- 4.2 U slučaju da neke od ispitivanih rascepki ne izdrže navedenu probu, uzimaju se za svaku neuspelu probu po dve dalje rascepke iz iste skupine koje moraju izdržati istu probu. U slučaju da ma jedna naknadna proba ne uspe, odbacuje se cela pripadajuća skupina rascepki.

- 4.3 Proveravanje kvaliteta vrši se bilo kod proizvođača odn. prodavca ili kod kupca, prema međusobnom sporazumu prodavca i kupca.

- 5 Pakovanje i označavanje.

- 5.1 Rascepke po ovom standardu isporučuju se pakovane u omotima od po 100, 250, 500 ili 1000 kom., u zavisnosti od veličine.

- 5.2 Svaki omot mora nositi sledeće oznake:

- oznaku proizvođača
- glavne nazivne mere (dužinu l i debljinu d)
- količinu
- oznaku JUS M.B2.301.



Niže navedene predloge standarda JUS C.K5.021, JUS C.K5.022 i JUS C.K5.011 samoinicijativno je izradilo preduzeće »Rade Končar« — Zagreb. Navedeni predlozi standarda iznose se u celini u ovom broju biltena radi javne diskusije. Rok za davanje primedaba je 15 april 1954 god. Primedbe dostavite na adresu Savezna komisija za standardizaciju — Admirala Geprata 16.

Predlog br. 964

**TEHNIČKI PROPISI ZA DOBAVU PREUZIMANJE I
USKLADIŠTENJE DINAMO I TRANSFORMATOR-
SKOG LIMA**

DK 669.14.018. 583:621.314
JUS C.K5.011

SVRHA PROPISA

Ovaj propis izdaje se u cilju jednoobraznog postupka kod nabavke neizoliranog dinamo i transformatorskog lima.

Propis dopunjuje standarde JUS C.K5.021 i JUS C.K5.022 u pogledu **dobave, ispitivanja, preuzimanja i uskladištenja**, kao i ostalih uvjeta, koji nisu sadržani u spomenutim standardima.

OPSEG PROPISA

Propis obuhvaća:

1. Opće uvjete
2. Mehanička svojstva i njihovo ispitivanje
3. Magnetska svojstva i njihovo ispitivanje
4. Pakovanje i označavanje
5. Preuzimanje
6. Uskladištenje

1. OPĆI UVJETI

- 1.1 Za sve šarže isporučenog lima moraju biti dostavljeni atesti od strane dobavljača.
- 1.2 Dinamo i transformatorski lim mora u pogledu debljine, tolerancije, spec. težine i previjanja, zadovoljavati vrijednost date u tabeli 1. navedenih standarda.
- 1.21 Debljina se ispituje mjerenjem na bilo kojem mjestu lima, te mora ležati u granicama datih tolerancija.
- 1.3 Za veličine ploče (širinu i duljinu) čije dimenzije nisu obuhvaćene u navedenim standardima, tolerancije iznose $\pm 1\%$.
- 1.4 Površina lima
- 1.41 Površina lima mora biti glatka, bez jamica i kvržica
- 1.42 Kao mjerilo za provjeravanje glatкости površine uzima se omjer stvarne (efektivne) debljine lima izračunate iz težine, duljine, širine i specifične težine uzorka i debljine (prividne) mjerene mikrometrom.
- 1.43 Iznos toga omjera mora biti barem 0,95, koji iznos se uzima kao mjerilo za maksimalno dozvoljenu hrapavost lima.
- 1.44 Mjerenje se vrši na 10 traka lima, koje su predviđene za ispitivanje prema točki 3.3 ovog propisa.
- 1.45 Na svakoj traci se izvrši po jedno mjerenje, a kao rezultat uzima se srednja od 10 mjerenih vrijednosti.
- 1.46 Ovo mjerenje se vrši izborom nasumice (štih-proba) na svakih 5 do 10 ili više šarži, prema količini isporučenog lima.
- 1.5 Lim mora biti bez ogara, što znači da kod ispitivanja na previjanje lima ne smije dolaziti do ljuštenja površine.

2. MEHANIČKA SVOJSTVA I NJIHOVO ISPITIVANJE

Za provjeru mehaničkih svojstava lima vrši se ispitivanje tvrdoće, previjanja i starenja.

2.1 Tvrdoća

- 2.11 Tvrdoća transformatorskog lima mjerena po metodi Vickers treba da iznosi:

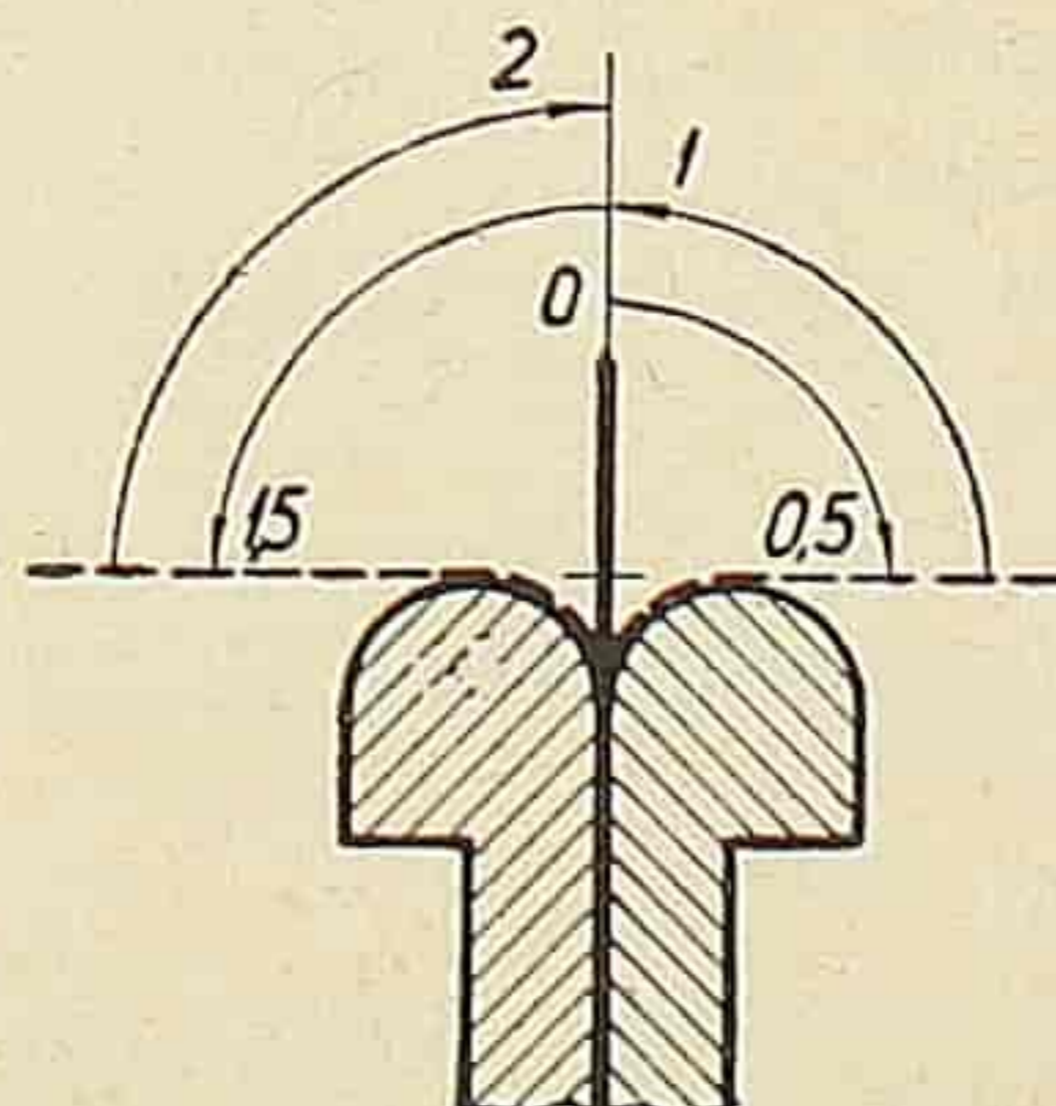
za TL — 92, 100 i 110 max. 137 VH
„ TL — 125, 135 i 145 „ 130 VH

- 2.12 Tvrdoća dinamo lima, mjerena po metodi Vickers, treba da iznosi:

za DL 43 — max. 127 VH
„ DL 53 — „ 121 VH
„ DL 68 — „ 90 VH
„ DL 80 i 160 „ 78 VH

2.2 Ispitivanje na previjanje

- 2.21 Za ocjenu žilavosti lima vrši se ispitivanje na previjanje (Bends test)
Za ovo ispitivanje uzima se traka lima predviđena za ispitivanje prema točki 3.3 ovog propisa.
Traka se stavi u čeljusti škripca koje imaju zaobljenje radiusa $r = 5$ mm, te se ima previjati za 180° u oba smjera.
Za jednu polovinu previjanja računa se jedno savijanje od 90° u bilo kojem smjeru.



Način previjanja prikazan je u slici strjelicama, označeni brojevi znače broj previjanja.

- 2.22 Brojevi previjanja, označeni u tabeli i tabelama odnosnih standarda daju minimalne moguće brojeve previjanja do prekida lima.

- 2.3 Starenja.
- 2.31 Provjera starenja vrši se grijanjem limova predviđenih za ispitivanje po točki 3.1 u trajanju od 600 sati kod temperature od 100° C. Nakon starenja ne smiju se magnetska svojstva promjeniti sa više od 10%.
3. MAGNETSKA SVOJSTVA I NJIHOVO ISPITIVANJE
- 3.1 U pogledu magnetskih svojstava lim mora zadovoljavati vrijednosti dane u tabeli 2 i 3 odnosnih standarda.
- 3.2 Uzimanje i količina uzoraka
- 3.21 Za ispitivanje uzima se od svake 2,5 tone isporučenog lima, barem 4 ploče.
- 3.22 Iz ovih ploča treba ostrim alatom izrezati trake veličine 3×50 cm u ukupnoj težini od 10 kg i to polovicu trake u smjeru valjanja lima, a drugu polovicu okomito na taj smjer.
- 3.3 Ispitivanje
- 3.31 Određivanje gubitaka u željezu vrši se u Epsteinovom aparatu vatrometarskom metodom na ukupnoj količini od 10 kg. Merenje se vrši izmjeničnom strujom 50 Hz za magnetske indukcije 1,0 Wb/m² odnosno 1,5 Wb/m². Gubitci se daju u W/kg.
- 3.32 Snimanje krivulje magnetiziranja vrši se na istom uzorku složenom u preklopni vez. Mjerenje se vrši istosmjernom strujom balističkom metodom.
4. Pakovanje i označavanje.
- 4.1 Ploče moraju biti pakovane u pakete, a trake smotane u koture (role). Na svakom paketu i koturu mora biti oznaka šarže.
- 4.2 Lim u paketima ili koturima mora biti omotan limenom ambalažom i povezan čeličnom trakom.
- 4.3 Svaki omot mora na gornjoj i donjoj strani ambalaže imati oznaku šarže.
- 4.4 Paketi i koturi moraju biti tako pakovani, da za vrijeme transporta ne može doći do
- oštećenja lima usled atmosferskih utjecaja ili morske vode,
 - oštećenja ili previjanja rubova i
 - i previjanja plohe lima
5. PREUZIMANJE
- 5.1 Preuzimanje limova vrši se kvantitativno odmah po primitku pošiljke, a reklamacije na tražena tehnička svojstva, vrijede sve do završetka ispitivanja ili prema ugovoru.
- 5.2 Naručilac zadržava pravo da isporučeni lim ispita na sva mehanička i magnetska svojstva, koja su tražena za dinamo i transformatorski lim.
- 5.3 Ocjena rezultata ispitivanja
- 5.31 Smatra se da lim odgovara standardu, ako sva ispitivanja predviđena ovim propisom daju vrijednosti propisane tabelama 1, 2, i 3 odnosnih standarda, kao i ostalim uslovima iz ovog propisa.
- 5.32 U slučaju da ma koje ispitivanje ne zadovolji propisane uvjete ponoviće se isto ispitivanje na novim uzorcima, uzetim iz iste šarže lima i to tako, da se za svako prvo neuspjelo ispitivanje izvrše dva na knadna ispitivanja.
- 5.33 Ako ova naknadna ispitivanja zadovolje propisane uvjete smatra se da lim odgovara standardu.
- 5.34 Ako ma i jedno od naknadnih ispitivanja ne zadovolji tražene uslove, odbacuje se cijela količina lima one šarže iz koje je vršeno ispitivanje.
- 5.4 U slučaju spora merodavna su ispitivanja jednog priznatog instituta, koji će biti određen obostranim ugovorom.
6. USKLADIŠTENJA
- 6.1 Nakon preuzimanja, lim se mora uskladiti odvojeno po šaržama i tako, da se spriječi oštećenje lima, koje bi imalo utjecaja na njegovu kvantitativnu i kvalitativnu upotrebljivost.

Predlog br. 965

DINAMO LIM

DK 669.14.018.583 = 621.314
JUS C.K5.021

Mere u mm

1 OPSEG STANDARDA

Ovim se standardom propisuju vrste neizoliranog dinamo lima, koji se upotrebljava za željezne pakete rotacionih električnih strojeva.

2 OPĆE ODREDBE

2.1 Za proizvodnju rotacionih strojeva uzima se lim samo prema ovom standardu.

2.2 Jednom propisana vrsta lima za neki stroj može se zameniti s nekim drugim prema ovom standardu, samo u sporazumu s odgovornim konstruktorom.

3 VRSTE I OZNAKE LIMOVA

3.1 Za željezne pakete rotacionih električnih strojeva upotrebljava se prema ovom standardu 5 vrsta dinamo lima i to:

DL 43
DL 53
DL 68
DL 80
DL 160

3.2 Kratica DL znači dinamo lim, a pripadna brojka predstavlja desetero-struke gubitke u W/kg kod 1,5 Wb/m² zaokružene na cijeli broj.

3.3 Primer za oznaku dinamo lima, debljine 0,5 mm, s gubitcima od 5,26 W/kg je:

DINAMO LIM 0,5 DL 53 JUS C.K5.021

4 TEHNIČKI PODACI

4.1 Debljina, tolerancije, težina kg/dm³, i broj previjanja, sadržane su u tabeli 1.

Tabela 1

Oznaka lima	Debljina		Specifična težina kg/dm ³	Broj previjanja (min)
	Naziv mere	Tolerancija		
DL 43	0,5	+ max - 10%	7,65	10
DL 53			7,70	
DL 68			30	7,75
DL 180				
DL 180	1			

Specifične težine navedene u tabeli vrijede za lim bez ogara.

- 4.2 Veličina lima
 4.21 Lim se ima isporučiti u pločama veličine 1000 × 2000 mm ili u trakama širine 914 mm.
 4.22 Tolerancije za veličinu ploče i širinu trake iznose $\pm 1\%$.
 4.23 Ukoliko su potrebne druge veličine lima, tada treba to u narudžbi posebno navesti.
 5 MAGNETSKA SVOJSTVA
 5.1 Gubici W/kg
 5.11 Vrijednosti za maksimalno dozvoljene gubitke sadržane su u tabeli 2.

Tabela 2.

Vrsta lima	Gubici (W/kg) max	
	kod 1,5 Wb/m ²	kod 1 Wb/m ²
DL 43	4,3	(1,71)
DL 53	5,26	(2,05)
DL 68	6,78	(2,43)
DL 80	7,96	(2,77)

- 5.12 Gubici u vatima kod indukcije od 1,5 Wb/m² navedeni u gornjoj tabeli smatraju se kao normalni i uzimaju se za 1 kg lima kod 50 Hz i indukcije od 1,5 Wb/m², te su obavezni kod isporuke, mereno Epstein aparatom na količinu od 10 kg lima.
 5.13 Gubici navedeni kod 1 Wb/m², samo su približni, te ne predstavljaju obavezu kod isporuke prema ovom standardu.
 5.14 Za lim DL 160 predviđaju se gubici ca. 15 do 16 W/kg kod indukcije od 1,5 Wb/m². Ti gubici zasada nisu obavezni prema ovom standardu.
 5.2 Magnetska indukcija
 5.2 Vrijednost za minimalne indukcije za pojedine vrste limova sadržane su u tabeli 3.

Tabela 3

Jakost posle H za sve limove	Indukcija B za DL	
	DL 43 i DL 53	DL 68 DL 80 i DL 160
A/m	Wb/m ²	Wb/m ²
200	0,92	1,02
400	1,15	1,22
1000	1,34	1,38
3000	1,50	1,55
10000	1,70	1,76
50000	2,00	2,08
100000	2,08	2,17
200000	2,22	2,29

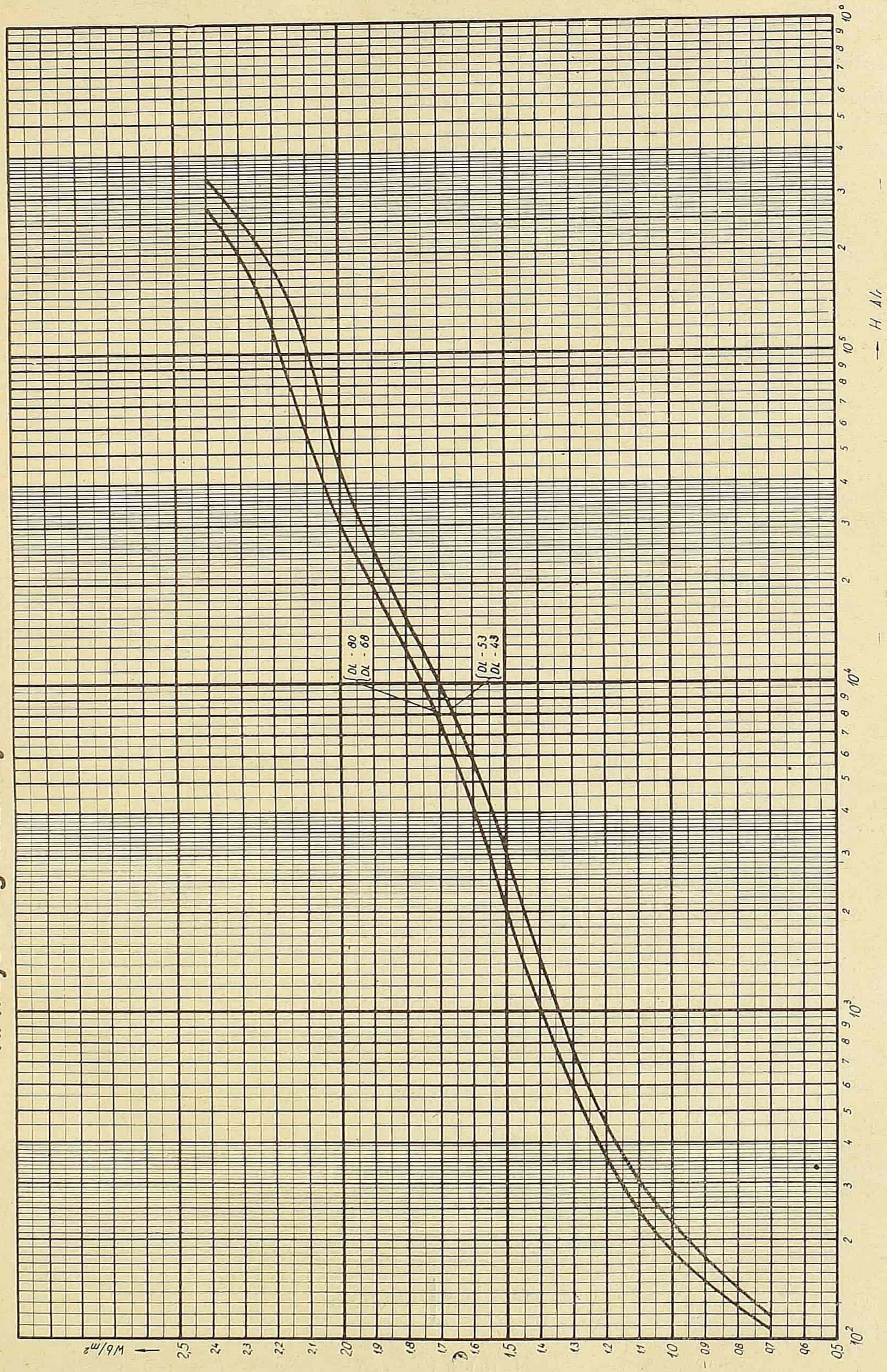
- 5.22 Tok krivulja magnetiziranja za pojedine vrste limova, karakteriziran je uvjetom maksimalno potrebnog uzbudnog polja izraženog u A/m za indukcije u Wb/m² prema tabeli 3.
 5.23 Diagram — krivulje magnetiziranja u prilogu 1.
 5.3 Klasifikacija lima
 5.31 Lim se klasificira u jednu od navedenih vrsta samo onda ako ispunjava uvjete iz točke 5.1 i 5.2 ovog standarda.

6 ISPORUKA I PAKOVANJE

Isporuka i preuzimanje vrši se prema tehničkim propisima za isporuku dinamo i transformatorskog lima, prema JUS C.K5.021.

Prilog 1

Krivulja magnetiziranja za dinamo lim



Mjere u mm

1 OPSEG STANDARDA

Ovim se standardom propisuju vrste neizoliranog transformatorskog lima, koji se upotrebljava za željezne jezgre transformatora.

2. OPĆE ODREDBE

2.1 Za proizvodnju transformatora uzima se lim samo prema ovom standardu.

2.2 Jednom propisana vrsta lima za neki transformator, može se zamijeniti s nekim drugim prema ovom standardu, samo u sporazumu s odgovornim konstrukterom.

3. VRSTE I OZNAKE

3.1 Za željezne jezgre transformatora upotrebljava se prema ovom standardu 6 vrsta transformatorskog lima i to:

TL	92
TL	100
TL	110
TL	125
TL	135
TL	145

3.2 Kratica TL znači transformatorski lim, a pripadna brojka predstavlja gubitke u W/kg kod 1 Wb/m² pomnožene s faktorom 100.

3.3 Primer za oznaku transformatorskog lima debljine 0,35 mm s gubicima od 1,10 W/kg je:

TRANSFORMATORSKI LIM, 0,35 TL 110 JUS C.K5.022

4. TEHNIČKI PODACI

4.1 Debljina, tolerancije, težina kg/dm³, i broj previjanja sadržani su u tabeli 1.

Tabela 1.

Oznaka lima	D e b l j i n a		Specifična težina kg/dm ³	Broj previjanja (min.)
	Nazivna mjera	Tolerancija		
TL 92 TL 100 TL 110	0,35	max +10%	7,55	2
TL 125 TL 135 TL 145			7,60	

Specifične težine navedene u tabeli vrijede za lim bez ogaraka.

4.2 Veličina lima.

4.21 Lim se isporučuje normalno u pločama veličine 750 × 1500 mm.

4.22 Tolerancije za veličinu ploče iznose ± 1%.

4.23 U koliko su potrebne druge veličine, tada treba to u narudžbi posebno navesti.

5. MAGNETSKA SVOJSTVA

5.1 Gubitci W—kg.

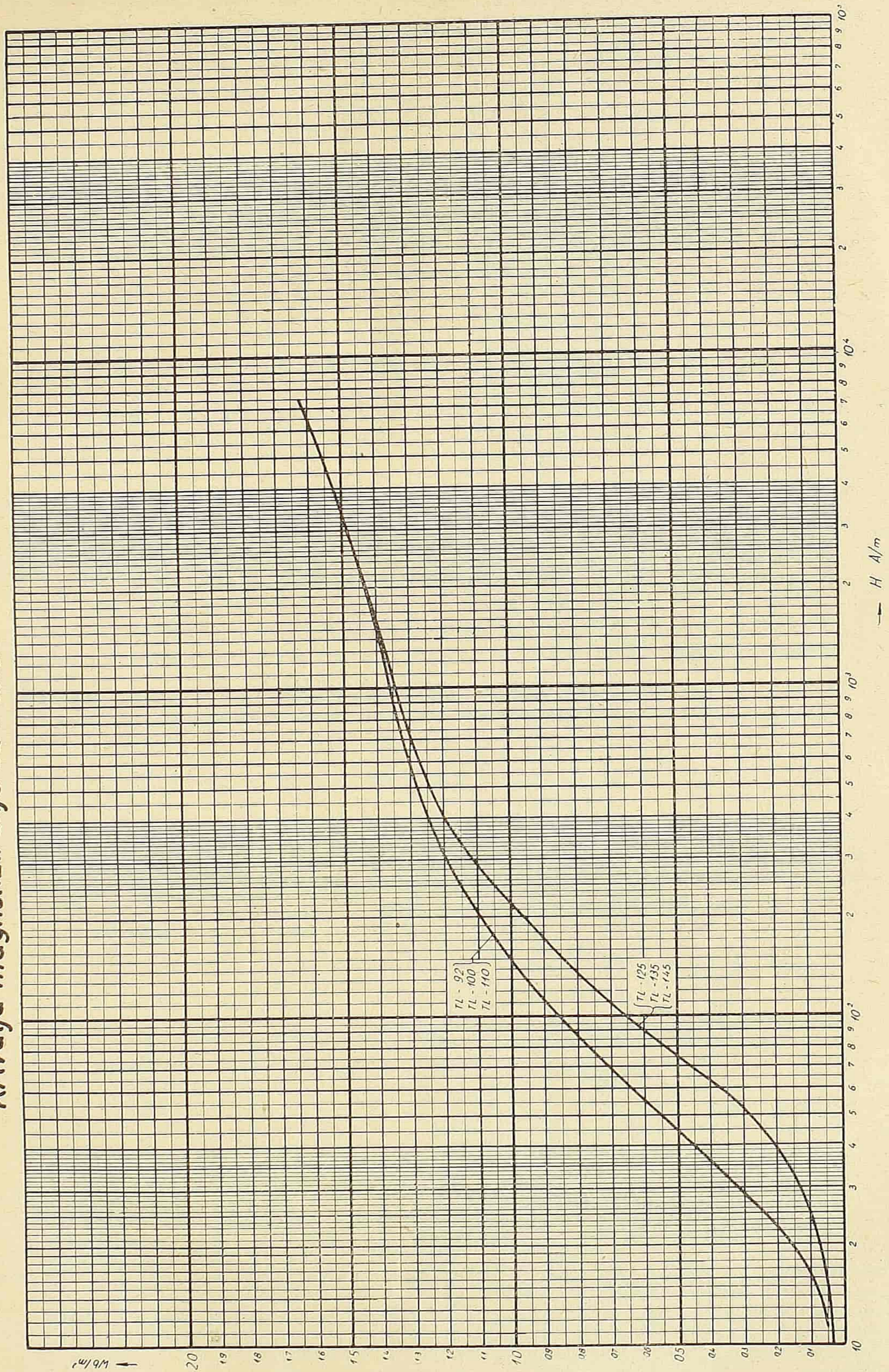
5.11 Vrijednosti za maksimalno dozvoljene gubitke kod indukcije od 1 Wb/m² sadržane su u tabeli 2.

Tabela 2

Vrsta lima	Gubici (W/kg) max
TL 92	0,92
TL 100	1,00
TL 110	1,10
TL 125	1,25
TL 135	1,35
TL 145	1,45

Prilog 1

Krivulja magnetiziranja za transformatorski lim



- 5.12 Gubitci u vatima sadržani u tabeli 2. predstavljaju gubitke za 1 (jedan) kg lima kod indukcije od 1 Wb/m^2 i 50 Hz, mjereno Epstein aparatom na količini od 10 kg. lima.
- 5.2 Magnetska indukcija
- 5.21 Vrijednosti za minimalne indukcije za sve vrste lima sadržane su u tabeli 3.

Tabela 3

Za jakost polja H	Indukcija B
A/m	Wb/m ²
40	0,2
65	0,4
90	0,6
135	0,8
220	1,0
400	1,2
1600	1,4
6500	1,6

- 5.22 Tok krivulje magnetiziranja za sve vrste limova, karakteriziran je uvjetom maksimalno potrebnog uzbuđenog polja izraženog u A/m za odgovarajuće indukcije u Wb/m² dane u tabeli 3.
- 5.23 Diagram — krivulja magnetiziranja u prilogu 1.
- 5.3 Klasifikacija lima
- 5.31 Lim se klasificira u jednu od navedenih vrsta samo onda ako ispunjava uvjete iz točke 5.1 i 5.2 ovog standarda.
6. ISPORUKA I PREUZIMANJE
- Isporuka i preuzimanje vrši se prema tehničkim propisima za isporuku dinamo i transformatorskog lima, prema JUS C.K5.011.

Na predloge standarda koji slede, primedbe treba dostaviti najkasnije do 1 aprila 1954 godine

Predlog br. 967

MOTORNI BENZIN 74 OKTANA

DK 662.753.12
JUS B.H2.222

- 1 Opseg
Ovaj standard odnosi se na benzin dobiven primarnom destilacijom sirove nafte koji je po potrebi rafinisan.
Dopušteno je dodavanje rafinovanog i stabilizovanog kreking ili reforming benzina sa dozvoljenom količinom tetraetilolova. Benzin mora biti obojen.
- 2 Oznaka: MB 74
- 3 Fizičko-hemiske osobine
- | | | |
|-------------------------------------|-----------|------------------------|
| Oktanski broj (motor metoda) | najmanje | 74 |
| Sadržina tetraetilolova | najviše | 0,8 ml/1000 ml benzina |
| Destilacija: 10% Vol, do | najviše | 75°C |
| 50% Vol, do | najviše | 130°C |
| 90% Vol, do | najviše | 200°C |
| svršetak destilacije | | |
| najmanje 97 Vol, do | najviše | 210°C |
| ostatak posle destilacije | najviše | 1,5% Vol |
| gubitak | najviše | 2,0% Vol |
| Pritisak pare | najviše | 0,8 kg/cm ² |
| Sadržina smola | najviše | 10 mg/100 ml |
| Sadržina sumpora | najviše | 0,15% |
| Korozija (Cu-traka na 50°C) | najviše | br. 1 |
| Indukcioni period | najmanje | 240 minuta |
| Kiseline i baze rastvorljive u vodi | ne sadrži | |
| Vode i taloga | ne sadrži | |
- 4 Upotreba
Motorni benzin 74 oktana upotrebljava se kao pogonsko gorivo za benzinske motore sa povećanom kompresijom, uglavnom za motorna vozila.
- 5 Uzimanje uzoraka
Do donošenja jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, uzimanje uzoraka proizvoda opisanog u ovom standardu vrši se po metodi naznačenoj u JUS B.H8.010.
- 6 Ispitivanje
Do donošenja jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, proveravanje fizičko-hemiskih osobina uzetih uzoraka proizvoda opisanog u ovom standardu vrši se po metodama naznačenim u JUS B.H8.010.
- 7 Način isporuke
- 7.1 Motorni benzin 74 oktana isporučuje se u čistim tenkerima, cisternama i buradima od gvođenog lima. Burad moraju biti snabdevena natpisom u boji otpornoj prema uticaju proizvoda prerade nafte sa sledećim podacima:
— naziv i oznaka proizvoda
— naziv proizvođača (ili isporučioća)
— bruto, tara i neto težina.
- 7.2 Svaku isporuku moraju da prate odgovarajuća dokumenta i uverenje o kvalitetu robe potvrđeno od strane proizvođača (ili isporučioća).

Predlog br. 968

DIZELGORIVO, VRLO LAKO (D1)

DK 662.753.22
JUS B.H2.410

- 1 Opseg
Ovaj standard odnosi se na dizelgorivo dobiveno destilacijom sirove nafte, bez drugih dodataka.
- 2 Oznaka: D1
- 3 Fizičko-hemiske osobine:
Destilacija: 90% Vol do najviše 300°C
svršetak destilacije do najviše 330°C
ostatak posle destilacije najviše 3% Vol
Tačka paljenja (u zatvorenom sudu) najmanje 40°C
Tačka stinjavanja ispod -20°C¹⁾
Tačka zamućenja ispod -8°C¹⁾
Koks, od 10% ostatka posle destilacije najviše 0,15%
Sadržina sumpora najviše 0,5%
Sadržina pepela najviše 0,01%
Sadržina vode i taloga najviše 0,05%
Korozija (Cu-traka 3h/50°C) najviše broj 3
Cetanski broj najmanje 45
- ¹⁾ U vremenu od početka aprila do kraja septembra može da bude:
— tačka stinjavanja ispod -10°C
— tačka zamućenja ispod \pm 0°C
- 4 Upotreba
Dizelgorivo prema ovom standardu upotrebljava se kao pogonsko gorivo za dizelmotore sa preko 800 obrta u minutu, sa čestim promenama opterećenja i broja obrta, a naročito za dizelmotore motornih vozila.
- 5 Uzimanje uzoraka
Do donošenja jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, uzimanje uzoraka proizvoda opisanog u ovom standardu vrši se po metodi naznačenoj u JUS B.H8.010.
- 6 Način ispitivanja
Do donošenja jugoslovenskih standarda za metode ispitivanja, proveravanje fizičko-hemiskih osobina uzetih uzoraka proizvoda opisanog u ovom standardu vrši se prema metodama naznačenim u JUS B.H8.010.
- 7 Način isporuke
- 7.1 Dizelgorivo se isporučuje u čistim tenkerima, cisternama ili buradima od gvođenog lima. Burad mora biti snabdevena natpisom u boji otpornoj prema uticaju proizvoda prerade nafte sa sledećim podacima:
— naziv i oznaka proizvoda
— naziv proizvođača (ili isporučioća)
— bruto, tara i neto težina.
- 7.2 Isporuka i čuvanje dizelgoriva ne sme se vršiti u pocinkovanim buradima.
- 7.3 Svaku isporuku moraju da prate odgovarajuća dokumenta i uverenje o kvalitetu robe potvrđeno od strane proizvođača ili isporučioća.

P R E G L E D
TEHNIČKIH KOMITETA I POTKOMITETA MEĐUNARODNE ORGANIZACIJE ZA
STANDARDIZACIJU (ISO/TC):

O z n a k a komiteta i potkomiteta	N a z i v	Ko drži sekretarijat	Način učešća naše zemlje
ISO/TC 1	Navoji	Švedska	○
ISO/TC 2	Vijci, matrice i pribor	Nemačka	○
ISO/TC 3	Tolerancije	Francuska	○
ISO/TC 3/SC 1	Pripremni radovi	Francuska	
ISO/TC 4	Kuglična i valjkasta ležišta	Švedska	○
ISO/TC 4/SC 1	Radialna ležišta (izuzev konusna ležišta)	Švajcarska	
	Konusna ležišta	SAD	
ISO/TC 5	Cevi i priključci	Švajcarska	○
ISO/TC 5/SC 1	Gasne i dr. čelične cevi	Švajcarska	
	Cevi od livenog gvožđa, priključci i spojke	Francuska	
	Cevi od obojenih metala i dr. materijala za iste svrhe	Francuska (privremeno)	
	Prirubnice	Švajcarska	
	Cevi i priključci (izuzev od livenog gvožđa)	Švajcarska	
ISO/TC 6	Papir	Francuska	○
ISO/TC 6/SC 1	Nomenklatura — Terminologija—Materije	Francuska	
	Metode ispitivanja i propisi kvaliteta	Vel. Britanija	
	Dimenzije	Francuska	
	Ambalaža od papira i kartona	(nije dodeljen)	

O z n a k a komiteta i potkomiteta	N a z i v	Ko drži sekretarijat	Način učešća naše zemlje
ISO/TC 7	Zakovice	Holandija	O
ISO/TC 8	Brodogradnja za pomorsku plovidbu	Holandija	O
ISO/TC 9	Brodogradnja za rečnu plo- vidbu	Holandija	O
ISO/TC 10	Crteži (opšti principi)	Švajcarska	O
ISO/TC 10/SC 1	Potkomitet br. 1	Švajcarska	O
ISO/TC 11	Ispitivanje i unifikacija pro- pisa za parne kotlove	SAD	O
ISO/TC 11/SC 1	Materijal za kotlove	Nemačka	
/SC 2	Otpornost delova pod pritiskom	Francuska	
/SC 3	Zavarene konstrukcije	Holandija	
ISO/TC 12	Veličine, jedinice, simboli i faktori i tablice za preraču- navanje	Danska	O
ISO/TC 13	Visina osa mašina	Belgija	O
ISO/TC 14	Završeci vratila	Belgija	O
ISO/TC 15	Spojnice	Belgija	O
ISO/TC 16	Klinovi	Belgija	O
ISO/TC 17	Čelik	Vel. Britanija	O
ISO/TC 18	Trgovački cink	Belgija	P
ISO/TC 19	Standardni brojevi	Francuska	O
ISO/TC 19/SC 1	Potkomitet broj 1	Francuska	
ISO/TC 20	Vazduhoplovstvo	Vel. Britanija	O
ISO/TC 21	Vatrogasna oprema	Austrija	O
ISO/TC 22	Automobili	Francuska	O
ISO/TC 23	Poljoprivredne mašine	Portugalija	O
ISO/TC 24	Sita	—	—
ISO/TC 25	Liveno gvožđe	Vel. Britanija	O
ISO/TC 26	Bakar i bakarne legure	SAD	P
ISO/TC 27	Čvrsta mineralna goriva	Vel. Britanija	P
ISO/TC 28	Nafta i proizvodi prerade nafta	SAD	O
ISO/TC 29	Sitan alat	Francuska	O
ISO/TC 30	Merenja strujanja fluida	Francuska	O
ISO/TC 31	Gume, naplatci i ventili	Vel. Britanija	O
ISO/TC 32	Spojni žljebovi	Francuska	O
ISO/TC 33	Vatrostalni materijal	Vel. Britanija	O
ISO/TC 34	Poljoprivredni proizvodi	—	P
ISO/TC 35	Sirovine za boje, lakove i sli- čne proizvode	Holandija	O
ISO/TC 35/SC 1	Terminologija	Vel. Britanija	
/SC 2	Metode ispitivanja i uzima- nje uzoraka	Vel. Britanija	
/SC 3	Stabilizovano laneno ulje za razne primene	Holandija	
/SC 4	Titan dioksid	Vel. Britanija	
/SC 5	White Spirit (spec. teški ben- zin)	Vel. Britanija	
/SC 6	Ultramarin	Francuska	
/SC 7	Okeri (zemljane boje)	Francuska	
ISO/TC 35/SC 8	Litopon	Holandija	
ISO/TC 36	Kinematografija	SAD	O
ISO/TC 37	Terminologija	Austrija	O
ISO/TC 38	Tekstil	Vel. Britanija	O
ISO/TC 38/SC 1	Ispitivanje postojanosti boja	Vel. Britanija i SAD	
/SC 2	Skupljanje tkanina pri pranju	SAD	
/SC 3	Unifikacija širina tkanina	ČSR	
/SC 4	Unifikacija numeracije pređe	Holandija	
/SC 5	Ispitivanje pređe	SAD	
/SC 6	Ispitivanje vlakana	Francuska	
/SC 7	Užarija i kanapi	Francuska	
ISO/TC 39	Mašine alatke	Francuska	O
ISO/TC 40	(Slobodno)	—	—
ISO/TC 41	Remenice i remenje (uključ- jući i klinasto remenje)	Francuska	O
ISO/TC 42	Fotografija	SAD	O
ISO/TC 43	Akustika	Vel. Britanija	O
ISO/TC 44	Zavarivanje	Francuska	O
ISO/TC 44/SC 1	Definicije položaja vara	Švedska	
/SC 2	Proračun zavarenih spojeva	Belgija	
/SC 3	Materijal za dodavanje i elek- trode	Francuska	
/SC 4	Materijal za lučno zavarivanje	Vel. Britanija	
/SC 5	Ispitivanje zavarivanja	Italija	

O z n a k a komiteta i potkomiteta	N a z i v	Ko drži sekretarijat	Način učešća naše zemlje
/SC 6	Oprema za elektrootporno za- varivanje	Vel. Britanija	
/SC 7	Simbolično pretstavljanje vara na crtežima	Francuska	
ISO/TC 45	Guma	Vel. Britanija	N
ISO/TC 46	Dokumentacija	Holandija	O
ISO/TC 46/SC 1	Reprodukcija dokumenata	Francuska	O
ISO/TC 47	Hemija	Italija	O
ISO/TC 48	Laboratorisko stakleno posu- đe i aparati	Vel. Britanija	O
ISO/TC 49	(Slobodno)	—	—
ISO/TC 50	Platforme za prevoz tereta	Indija	N
ISO/TC 51	Metalne hermetične kutije	Vel. Britanija	O
ISO/TC 52	Šelak za hranu	Vel. Britanija	O
ISO/TC 53	Ambalaža za smrznutu hranu	Norveška	O
ISO/TC 54	Etarska ulja	Portugalija	P
ISO/TC 55	Građevinsko drvo četinara (dimenzije i greške)	SSSR	P
ISO/TC 56	Liskuni (mica)	Indija	O
ISO/TC 57	Površinska obrada	SSSR	O
ISO/TC 58	Boce za gasove	Vel. Britanija	O
ISO/TC 58/SC 1	Boje za raspoznavanje boca za gasove	SAD	
/SC 2	Ventili	Francuska	
ISO/TC 59	Podizanje zgrada	Francuska	O
ISO/TC 59/SC 1	Koordinacija modula	Belgija	
/SC 2	Elementi konstrukcije i opreme	(nije dodeljen)	
ISO/TC 60	Zupčanici	Belgija	O
ISO/TC 61	Plastične materije	SAD	O
ISO/TC 62	Merila za limove i žicu (prečnici i debljine)	Australija	O
ISO/TC 63	Navoji za staklene sudove	Norveška	O
ISO/TC 64	Ispitivanja stepena korisno- sti naprava koje troše gorivo izuzev motora sa unutrašnjim sagorevanjem	Vel. Britanija	O
ISO/TC 65	Manganska ruda	SSSR	O
ISO/TC 66	Određivanje visokoziteta	SAD	O
ISO/TC 67	Materijal za cevovode i druge stabilne instalacije u oblasti industrije nafte	SAD	O
ISO/TC 68	Standardizacija u bankarstvu	Francuska	O
ISO/TC 69	Statistička analiza rezultata ispitivanja	Holandija	O
ISO/TC 70	Definicije motora i mašina	Holandija	O
ISO/TC 71	Beton i armirani beton	Austrija	P
ISO/TC 72	Tekstilne mašine i pomoćni uređaji	Švajcarska	O
ISO/TC 72/SC 1	Mašine predilice za pripremu, predenje i udvajanje (sukanje) pređe	Švajcarska	
/SC 2	Mašine za pripremanje mate- rijala za tkanje (namotavanje cevčica i snovanje)	Vel. Britanija	
/SC 4	Mašine za tkanje	Vel. Britanija	
/SC 3	Mašine za bojadisanje i do- radu	Francuska	
ISO/TC 73	Žigovi standardnih proizvoda	Francuska	O
ISO/TC 74	Hidraulična veziva	Belgija	P
ISO/TC 75	Nosila i nogari	Vel. Britanija	P
ISO/TC 76	Aparati za transfuziju krvi	Vel. Britanija	O
ISO/TC 77	Azbestno-cementni proizvodi	Švajcarska	P
ISO/TC 78	Aromatični ugljovodonici	Vel. Britanija	O
ISO/TC 79	Laki metali i njihove legure	Francuska	O
ISO/TC 80	Boje bezbednosti	Holandija	O
ISO/TC 81	Opšti nazivi proizvoda za uništavanje parazita	Vel. Britanija	O

Tumač znakova:

P = aktivno učešće u radu

O = primanje izveštaja i praćenje radova

N = ne prati rad i ne prima izveštaje

Primedba: Način učešća naše zemlje u radu pojedinih tehničkih komiteta naveden je, uglavnom, prema prijavama od pre 2 godine, a to je i sadašnje stanje. Umoljavaju se preduzeća, ustanove i organiza-

cije, da nam dostave svoje primedbe i želje u pogledu eventualne izmene načina učešća naše zemlje u tom radu, kao napr. prelaz na aktivno učešće u radu izvesnih tehničkih komiteta, ako za to postoje uslovi. U tim slučajevima bi se SKS prijavila za člana »P« tih tehničkih komiteta.

PREGLED TEHNIČKIH KOMITETA I POTKOMITETA MEĐUNARODNE ELEKTROTEHNIČKE KOMISIJE — IEC

Broj komiteta i potkomiteta	Naziv komiteta i potkomiteta	Međunarodni sekretarijat	Nacionalni sekretarijat
T.C. 1	Nomenklatura	Francuska	Institut za elektroprivredu Zagreb , Gundulićeva 32 Prof. Ing. Vladimir Žepić
T.C. 2	Rotacione mašine	Velika Britanija	Tvornica »Rade Končar« Zagreb , Pošt. pretinac 304
S.C. 2 A	Turboalternatori	Velika Britanija	Ing. Tomo Bosanac
S.C. 2 B	Dimenzije elektromotora	Švedska	Ing. Zlatko Petrović
S.C. 2 C	Klasifikacija izolacionog materijala	Velika Britanija	Ing. Dragutin Leskovar
S.C. 2 D	Gubici i stepen korisnosti	Velika Britanija	Ing. Vojislav Bego Zavod za visoki napon
T.C. 3	Grafički simboli	Švajcarska	Docent Ing. Božidar Stefanini Zagreb , ulica 8 maja 82/I
T.C. 4	Hidraulične turbine	S.A.D.	
T.C. 5	Parne turbine	S.A.D.	Tvornica »Edvard Kardelj« Zagreb , Palmotićeva 7/II
S.C. 5 A	Parne turbine za turbo-agregate (zasada slobodan)	Belgija	Ing. Milan Jenčić
T.C. 6			
T.C. 7	Aluminijum	Kanada	
T.C. 8	Standardni naponi, struje i frekvencije	Italija	Institut za elektroprivredu Zagreb , Gundulićeva 32 Ing. Dragutin Kaiser Glavna direkcija jugosl. železnica
T.C. 9	Oprema za električnu vuču	Francuska	Beograd , Pošt. fah 563 Ing. Juraj Ivančević Institut za elektriško gospodarstvo
T.C. 10	Izolaciona ulja	Belgija	Ljubljana , Pošt. predal 285 Ing. Jurij Detiček Poduzeće »Dalekovod«
T.C. 11	Propisi za vazdušne vodove	Belgija	Zagreb , Pošt. pret. 208 Ing. Ranko Škarica Radioindustrija »Nikola Tesla«
T.C. 12	Radiokomunikacije	Holandija	Beograd , Pošt. fah 159 Ing. Vladislav Bradić
S.C. 12—1	Merenja		
S.C. 12—2	Bezbednost		
S.C. 12—3	Sastavni delovi		
S.C. 12—5	Kablovi i priključci visoke frekvencije		
T.C. 13	Merni instrumenti	Mađarska	
T.C. 14	Transformatori	Velika Britanija	Tvornica »Rade Končar« Zagreb , Pošt. pret. 304 Ing. Velimir Cihlar Institut SAN »Nikola Tesla«
T.C. 15	Izolacioni materijali	Italija	Beograd , Pošt. fah 139 Ing. Dejan Skendžić Tvornica »Rade Končar«
T.C. 16	Označavanje krajeva namotaja i druge oznake za raspoznavanje	Holandija	Zagreb , Pošt. pretinac 304 Ing. Milan Adanić
T.C. 17	Prekidači	Švedska	Tvornica »Rade Končar«
S.C. 17 A	Prekidači visokog napona	Švedska	Zagreb , Pošt. pret. 304
S.C. 17 B	Prekidači niskog napona	Francuska	Ing. Boris Belin
T.C. 18	Brodske električne instalacije	Holandija	
T.C. 19	Motori sa unutrašnjim sagoravanjem	S.A.D.	
T.C. 20	Električni kablovi	Velika Britanija	Tvornica »Elka« Zagreb , Pošt. pret. 113 Ing. Branko Posavec Tvornica »Munja«
T.C. 21	Akumulatori	Čehoslovačka	Zagreb , Vrbanićeva 50 Ing. Thaller

Broj komiteta i potkomi eta	Naziv komiteta i petkomiteta	Međunarodni sekretarijata	Nacionalni sekretarijat
T.C. 22 S.C. 22—1 S.C. 22—3	Usmerači Živini usmerači Suvi usmerači	Švajcarska	Tvornica »Rade Končar« Zagreb , Pošt. pret. 304 Ing. Zlatko Plenković
T.C. 23	Instalacioni pribor	Belgija	
T.C. 24	Električne i magnetične veličine i jedinice	Francuska	Elektrotehnički fakultet TVŠ Beograd , Pošt. fah 339 Prof. Miodrag Ranojević
T.C. 25	Slovni simboli i znaci	S.A.D.	Elektrotehnički fakultet TVŠ Beograd , Pošt. fah 339 Prof. Miodrag Ranojević
T.C. 26	Električno zavarivanje	Velika Britanija	Tvornica »Rade Končar« Zagreb , Pošt. pret. 304 Ing. Egon Najman
T.C. 27	Industrijsko električno grejanje		
T.C. 28	Koordinacija izolacije	Francuska	Inštitut za elektriško gospodarstvo, Ljubljana , Pošt. predal 285 Ing. Eduard Hoefler
T.C. 29	Elektroakustika	Holandija	Elektrotehnički fakultet TVŠ Beograd , Pošt. fah 339 Prof. Aleksandar Damjanović
T.C. 30	Vrlo visoki naponi	Švajcarska	
T.C. 31	Aparati za rad u atmosferi buk- tavih gasova	Velika Britanija	Tvornica »Rade Končar« Zagreb , Pošt. pret. 304 Ing. Stjepan Hankonyi
S.C. 31 A	Određivanje najvećeg bezbednog procepa	Velika Britanija	
S.C. 31 B	Električni aparati ispunjeni pe- skom	Francuska	
S.C. 31 C	Električni aparati za upotrebu u udaljenim opasnim zonama	Nemačka Fede- ralna Republika	
S.C. 31 D	Električni aparati sa prinudnim provetravanjem	Italija	
S.C. 31 E	Električni aparati u ulju	Holandija	
S.C. 31 F	Električni aparati u hermetičnom oklopu	S.A.D.	
T.C. 32	Osigurači	Francuska	
T.C. 33	Kondenzatori za mreže	Holandija	
T.C. 34	Sijalice i pribor	Velika Britanija	Fabrika sijalica »Tesla« Pančevo , Pošt. fah 33 Ing. Ivan Bošković
S.C. 34 A	Sijalice	Velika Britanija	
S.C. 34 B	Osnove i grla	Velika Britanija	
S.C. 34 C	Pribor za fluorescentno osvet- ljenje	Velika Britanija	
T.C. 35	Elementi	Francuska	
T.C. 36	Visokonaponska ispitivanja — Izolatori	Italija	Tvornica »Rade Končar« Zagreb , Pošt. pret. 304 Ing. Milan Cvjetičanin
S.C. 36—1	Provodni izolatori		
S.C. 36—2	Ispitivanja udarnim naponom		
S.C. 36—3	Visokonaponska ispitivanja		
T.C. 37	Nadnaponski odvodnici	S.A.D.	Institut SAN »Nikola Tesla« Beograd , Pošt. fah 139 Ivan Plesnik
T.C. 38	Merni transformatori	Velika Britanija	Tvornica »Rade Končar« Zagreb , Pošt. fah 304 Ing. Stjepan Širić
T.C. 39	Elektronske cevi	Holandija	Zavodi RR Niš , Pošt. fah 79 Ing. Sava Aćimović
C.I.S.P.R.	Specijalni međunarodni komitet za radiozaštitu	Velika Britanija	

PREGLED VAŽNIJIH STRANIH STANDARDA UKLJUČENIH U NAŠU STANDARDOTEKU

UNI = Italija	ASA = S.A.D.
DIN = Nemačka	UNIT = Urugvaj
IND = Indija	NF = Francuska
NBN = Belgija	JIS = Japan

DK 535 DIN 58881	Optika Mikroskopi. Okulari i tubusi za okulare. Dimenzije okulara i priključaka.	DIN 55150	Čekići za slobodno kovanje. Jednostubni vazdušni čekići. Glavni parametri.
DIN 58882	Mikroskopi. Pomična košuljica za kondenzor. Kondenzor. Filtar. Njihove dimenzije i dimenzije priključaka.	DK 622 DIN 20575	Rudarstvo Kola za prevoz osoblja u jami. Propisi za gradnju.
DIN 58883	Mikroskopi. Ogledalo za osvetljavanje.	DIN 6436 DIN 20042	Pijuci. Vodovodni ventil za pritsak 25 kg/cm ²
DIN 58885	Mikroskopi. Opruge i rupe za mikroskopski stocić.	DK 624 ASA A88.7—1952	Građevinarstvo Standardne specifikacije za industrijske ksilolitne podove i njihovo postavljanje.
DIN 58888	Mikroskopi. Navoji za objektivne i tubuse.	ASA A88.8—1952	Standardne specifikacije za oksicementne podloge za pod i njihovo postavljanje.
DK 551 ASA Y10.10—1953	Meteorologija Slovni simboli za meteorologiju	ASA A88.1—1951	Standardne specifikacije za ksilolitne podove i njihovu izradu.
DK 614 NF J 41—666	Vatrogasni materijal Brodogradnja — vatrogasne cevi. Doboši za creva sa dva para zglobova	ASA A88.5—1952	Standardne specifikacije za rapave ksilolitne podove i njihovo postavljanje
NF J 41-665	Brodogradnja — vatrogasne cevi. Doboši za creva sa jednim parom zglobova.	ASA A88.6—1952	Standardne specifikacije za teraco ksilolitne podove i njihovo postavljanje.
NBN 309—310—311	Vatrogasni materijal. Spojke za podzemne hidrante i za creva.	DIN 1054	Fundiranje. Dozvoljeno opterećenje tla.
DK 621 UNIT 94—53 ASA A 21.3—1953	Masinogradnja — Opšte Cevi od livenog gvožđa. Cevi za gasove od vertikalno livenog gvožđa.	DK 625 DIN 5600	Železnice Propisi za tolerancije za šinska vozila.
ASA A 21.7—1953	Cevi od livenog gvožđa za gasove, centrifugalno livene u metalnim kalupima.	NF F 54—019	Železnička stabilna postrojenja. Zicovodi za signale. Okrugli tegovi.
ASA A 21.9—1953	Cevi od livenog gvožđa za gasove centrifugalno livene u kalupima obloženim peskom.	NF F 54—020	Železnička stabilna postrojenja. Zicovodi za signale. Kopca.
ASA A 17.15—1953	Električni liftovi za male kuće za stanovanje.	NF F 54—018	Železnička stabilna postrojenja. Zicovodi za signale. Sistem poluga sa postoljem.
ASA B 5.31—1953	Kontrolnici za evolventne žlebove osovine.	NF F 54—017	Železnička stabilna postrojenja. Zicovod za signale. Tegovi.
DIN 1899	Sitne burgije. Spiralne sa pravim žlebom. Topovske.	NF F 54—016	Železnička stabilna postrojenja. Zicovod za signale. Stubići od armiranog betona.
DIN 1898 DIN 37116 DIN 55411	Burgije za konične čivije. Zatege za kočnice.	DK 629	Automobilska tehnika i brodogradnja
DIN 3971	Drveni sanduci za prenos šupljeg stakla. Okovi.	DIN 72618	Trouglasti katadiopter za automobilske prikolice.
DIN 8543	Ozubljenja. Merodavne veličine i greške na koničnim zupčanicima. Osnovni pojmovi.	DIN 7803	Gume za putničke automobile i njihove prikolice.
DIN 1910 Blatt 2	Gorači za zavarivanje i sečenja. Konstrukcija i ispitivanje.	UNI 3294	Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode.
DIN 30360	Zavarivanje. Podela zavarivačkih postupaka. Zavarivanje veštačkih masa.	UNI 3295	Pravouglo nazivnog prečnika 100; 125 za pritsak 2,5.
DIN 30323	Vijci sa zarezom za klinastu rascepku. Svornjaci sa zarezom za klinastu rascepku.	UNI 3296	Teške slavine i prirubnice za brodske cevovode.
DIN 30322	Svorni vijci — uvrtni deo 1 d sa Vitvortovim navojem 10 koraka na 1" na uvrtnom delu. Deo za navrtku sa metričkim navojem.	UNI 3297	Trokrake, nazivnog prečnika 20 i 50 za pritisak 6; n. pr. 65 i 80 za pritisak 4.
JIS B. 1131 DIN 55158	Svorni vijci — uvrtni deo 1,25 d sa Vitvortovim finim navojem 10 koraka na 1" na uvrtnom delu.	UNI 3298	Teške slavine i prirubnice za brodske cevovode.
DIN 55157	Deo za navrtku sa metričkim navojem.	UNI 3299	Trokrake, nazivnog prečnika 100 i 125, za pritisak 2,5.
DIN 55152	Vijci za drvo.	UNI 3300	Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode.
DIN 55151	Čekići za kovanje u kalupu. Čekići sa protivudarom. Glavni parametri.	UNI 3301	Dvokrako pravuo kućište. Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode.
	Cekići za kovanje u kalupu. Dvostubni čekići sa pritiskom odozgo. Glavni parametri.	DK 666 IND 483—1953	Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode. Trokrako kućište. Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode.
	Čekići za slobodno kovanje. Dvostubni čekići sa pritiskom odozgo. Glavni parametri.		Poklopci. Teške slavine sa prirubnicom za brodske cevovode.
	Čekići za slobodno kovanje. Jednostubni čekići sa pritiskom odozgo. Glavni parametri.		Zaptivači poklopca za slavine.

DK 669 UNI 3349	Crna metalurgija Metode hemiske analize metalnih proizvoda. Određivanje silicijuma u feromanganu i u metalnom manganu. Gravimetriska metoda.		
UNI 3377	Metode hemiske analize metalnih proizvoda. Određivanje bakra u aluminijumu i u aluminijumovim legurama. Elektrolitička metoda.	DK 679 DIN 7708	Plastični materijal Plastmase na bazi polistriola za proizvodnju putem brizganja. Tablica kvaliteta.
UNI 3378	Metode hemiske analize metalnih proizvoda. Određivanje bakra	DIN 7736	Proizvodi izrađeni od slojastog plastičnog materijala. Tvrdi papir (prešpan). Tvrdi materijal na bazi tekstila. Uzimanje uzoraka. Ispitivanje.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

Pregled važnijih dokumenata primljenih od Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC)

ISO	Izveštaj o I zasjedanju Stalnog komiteta za proučavanje naučnih principa standardizacije, koje je održano 13 i 14 oktobra 1953 u Parizu. Obaveštenja o tehničkim komitetima ISO (naslov, oblast delatnosti i veze sa drugim Međunarodnim organizacijama). Izveštaj o konsultativnom statusu između ISO i Ujedinjenih nacija, oktobar 1953.	ISO/TC 22	Automobili Izveštaj o zasjedanju užeg odbora radne grupe G.T.B. komiteta 23 b »Automobilsko osvetljenje« Međunarodne komisije za osvetljenje koje je održano 4 i 5 decembra 1953 u Parizu.
ISO/TC 4	Kuglična i valjkasta ležišta Spisak rezolucija usvojenih na zasjedanju od 14 do 16 septembra 1953 u Goeteborg-u. Kratak zapisnik sa ovog zasjedanja. Članak Arvid-a Palmgren-a »O međunarodnoj standardizaciji«.	ISO/TC 27	Čvrsta mineralna goriva Metode pripreme uzoraka, koje se primenjuju u Švedskoj.
ISO/TC 5	Cevi i priključci Izveštaj sekretarijata o rezultatima ankete po predlogu preporuke ISO br. 15 »Konvencionalne boje i znaci za raspoznavanje cevi za sprovođenje fluida«.	ISO/TC 29	Sitan alat Rezolucije, koje je donela radna grupa G.T. 5 »Brusne ploče« na svom sastanku 24 oktobra 1953 u Parizu.
ISO/TC 7	Zakovice Predlog za označavanje materijala zakovica sa prečnikom ispod 10 mm pomoću oznaka na glavi i kodeksa za upotrebu u tehničkim dokumentima.	ISO/TC 35	Sirovine za boje, lakove i slične proizvode Nacrti predloga preporuka, koji su stavljani na diskusiju do 1 aprila 1954: Sirovo, kuvano i rafinisano laneno ulje, Stabilizovano laneno ulje i litografski lakovi, Sirovo tungovo ulje za premaze.
ISO/TC 8	Brodogradnja za pomorsku plovidbu Zapisnik sa II zasjedanja održanog u Hagu od 26 do 29 novembra 1952. Nacrt predloga »Čamci za spasavanje za najviše 100 lica« dat je na diskusiju do 1 marta 1954. Drugi nacrt predloga »Brodске elise — tolerancije u dimenzijama«.	ISO/TC 41	Remenice i remenje (uključujući i klinasto remenje) Nacrt predloga za preporuku ISO »Remenice za klinasto remenje«.
ISO/TC 11	Ispitivanje i unifikacija propisa za parne kotlove Nacrt predloga Velike Britanije za međunarodne propise za kotlove.	ISO/TC 43	Akustika Nacrt izveštaja sa prvog zasjedanja održanog u Londonu 20 i 21 oktobra 1953.
ISO/TC 12	Veličine, jedinice, simboli i faktori i tablice preračunavanja. Potpun spisak rezolucija usvojenih na drugom zasjedanju u Kopenhagenu od 23 do 28 novembra 1953. Skraćen zapisnik sastanaka od 23 i 27 novembra 1953 u Kopenhagenu.	ISO/TC 46	Dokumentacija Nacrt dnevnog reda za sastanak potkomiteta ISO/TC 46/SC 1 »Reprodukcija dokumenata«, koji se predviđa za početak 1954. Nacrt izveštaja o zasjedanju stručnjaka o mikrokopiranju, koje je održano u Parizu od 1 do 4 jula 1953.
ISO/TC 17	Čelik Predlozi za ispitivanje žilavosti po Izodu. Kopija japanskog standarda G 0303 (1951) »Opšte specifikacije za ispitivanje i kontrolu čelika«.	ISO/TC 52	Metalne hermetične kutije za hranu Predlog Belgiskog instituta za standardizaciju u pogledu odnosa između visine i kapaciteta konzervi.
ISO/TC 19	Standardni brojevi Drugi nacrt preporuke ISO br. 18 »Uputstvo za upotrebu standardnih brojeva«. Treći pretprojekat preporuke ISO »Nominalne linearne dimenzije za mehaniku«.	ISO/TC 55	Građevinsko drvo četinara (dimenzije i greške) Kratak izveštaj o radu u 1953.
ISO/TC 20	Vazduhoplovstvo Dopunjeni nacrt programa rada ovog tehničkog komiteta. Izveštaj o saradnji Međunarodnog udruženja za vazdušni transport sa tehničkim komitetom.	ISO/TC 62	Merila za limove i žicu (prečnici i debljine) Izveštaj o zasjedanju u Londonu od 26 do 28 januara 1953.
		ISO/TC 80	Boje sigurnosti Prvi dokument, koji treba da posluži za prethodno proučavanje boja sigurnosti.
		IEC/TC 1	Nomenklatura Međunarodni elektrotehnički rečnik. Grupa 15: Razvodne ploče i aparati za spajanje i regulisanje. Rok za primedbe 10 juni 1954.
		IEC/TC 3	Grafički simboli Zapisnik sa zasjedanja komiteta eksperata održanog 22, 23 i 25 juna 1954 u Opatiji. Predlog Švedskog komiteta za označavanje kontrolnih uređaja.

IEC/TC 5 Parne turbine

Primedbe francuskog komiteta na predlog IEC preporuka za parne turbine, prvi deo. Primedbe francuskog komiteta na predloge IEC preporuka za parne turbine, drugi deo i dopunu publikacije broj 46.

Primedbe švedskog komiteta na predloge IEC preporuka za parne turbine, drugi deo i dopunu publikacije br. 46. Primedbe nemačkog komiteta na zapisnik sa zasedanja potkomiteta 5 A: Parne turbine za turbo-agregate, održanog 3, 4, i 5 septembra 1952 u Scheveningenu.

IEC/TC 12 Radio komunikacije

Zapisnik sa zasedanja potkomiteta 12-1: Merenja, održanog od 22 do 26 juna 1953 u Opatiji.

Predlog opštih uslova i metoda merenja za kablove upotrebljene za radiokomunikacije.

Ispravka predloga opštih uslova i metoda merenja za kablove upotrebljene za radiokomunikacije.

Zapisnik sa zasedanja potkomiteta 12-3: Sastavni delovi, održanog u Opatiji od 22 do 26 juna 1953.

IEC/TC 13 Merni instrumenti

Predlog preporuka za električna brojila za naizmeničnu struju (revidirani predlog). Rok za primedbe 1 maj 1954.

Obrazloženje revidiranog predloga preporuka za električna brojila za naizmeničnu struju.

IEC/TC 14 Transformatori

Predlog IEC standarda za transformatore.

Upućen nacionalnim komitetima na saglasnost po pravilu od 6 meseci. Rok za odgovor 15 juni 1954.

IEC/TC 16 Označavanje krajeva namotaja i druge oznake za raspoznavanje

Primedbe i predlozi belgiskog komiteta u vezi francuskog predloga za označavanje krajeva namotaja na mernim transformatorima.

IEC/TC 36 Visokonaponska ispitivanja

Odgovor švedskog komiteta na pitanja u vezi ispitivanja izolatora na kiši i udarnim naponom.

Primedbe južno-afričkog komiteta na predlog pravila za ispitivanja udarnim naponom.

IEC/TC 37 Nadnaponski odvodnici

Zapisnik sa zasedanja komiteta eksperata održanog 25 i 26 juna 1953 u Opatiji.

Primedbe holandskog komiteta na predlog pravila za nadnaponske odvodnike.

Primedbe britanskog komiteta na predlog pravila za nadnaponske odvodnike.

IEC/TC 38 Merni transformatori

Komentari i predlozi belgiskog komiteta u vezi projekta za reviziju IEC preporuka za merne transformatore.

Primedbe komiteta Sjedinjenih Država na predlog za reviziju IEC publikacije 44: Merni transformatori.

IEC/TC 39 Elektronske cevi

Novi tipovi podnožja i grla za elektronske cevi. Predlog dat na saglasnost po pravilu od 6 meseci. Rok do 10 juna 1954.



PRODUŽIVANJE ROKA ZA JAVNU DISKUSIJU

U biltenu »Standardizacija« br. 12 za 1953 god. objavljeni su predlozi jugoslovenskih standarda za piljenu građu lišćara sa krajnjim rokom stavljanja primedbi do 15 februara 1954 god.

Međutim, kako veći broj interesenata naročito potrošača izvoznika zahteva da se navedeni rok isteka diskusije pomeri do 15 aprila 1954 god., to obzirom na važnost i obimnost materije, SKS usvaja to njihovo traženje.

Prema tome krajnji rok za dostavljanje primedbi na predlog standarda za piljenu građu lišćara je 15 april 1954 god.

Štampanje završeno 25 februara 1954

Izdavač: Savezna komisija za standardizaciju — Beograd, Admirala Geprata br. 16, tel. br. 28-920. — Odgovorni urednik: ing. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća »Naučna knjiga« — Beograd, Kn. Mihajlova 40, pošt. fah 690. — tel. br. 27-459. — Cena pojedinom primerku Din. 30.— Godišnja pretplata Din. 360.— Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod N. B. br. 101-T-297. — Štampa: (Jugoštampa« — Beograd.