

STANDARDIZACIJA

Bilten SAVEZNE KOMISIJE ZA STANDARDIZACIJU

SADRŽAJ

	<i>Strana</i>
<i>Predlog standarda: Lakovani papir, propisi za izradu i isporuku</i>	3
<i>Predlog standarda: Lakovani papir; pruge i trake</i>	5
<i>Predlog standarda: Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju, tehnički propisi za izradu i isporuku</i>	6
<i>Predlog standarda: Vođice za modele i jezgrenike</i>	8
<i>Predlog standarda: Spojnice za jezgrenike</i>	11
<i>Predlog standarda: Slova, brojevi i pomoćni znaci za označavanje</i>	12
<i>Predlog standarda: Čelici za noseće konstrukcije</i>	14
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti industrije stakla</i>	18
<i>Međunarodna standardizacija:</i>	
<i>a) primljena dokumentacija</i>	18
<i>b) primljeni inostrani standardi</i>	19
<i>c) kalendar zasedanja</i>	22
<i>Objavljeni jugoslovenski standardi</i>	23

4

APRIL — 1959 — APRIL
BEOGRAD



Izdavač:
SAVEZNA KOMISIJA ZA STANDARDIZACIJU
Beograd — Admirala Geprata 16

Odgovorni urednik:
ing. Slavoljub Vitorović

Štampa:
BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd

Predlog br. 2985

LAKOVANI PAPIR
Propisi za izradu i isporuku

DK 621.315.61
JUS N.A8.270

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1959

1 Predmet standarda

- 1.1 Ovaj standard odnosi se na lakovani papir čije su oznake i veličina utvrđene u JUS N.A8.271.
- 1.2 Po ovom standardu izrađuju se dve vrste lakovanog papira:
— normalna izrada, oznaka N, i
— posebna izrada, oznaka P.
Lakovani papir izrade P ima bolje električke osobine od papira izrade N.

2 Kvalitet

2.1 Mehaničke i druge osobine

2.11 Tolerancije standardnih veličina date su u JUS N.A8.271.

2.12 Opšte osobine

Lakovani papir mora biti ravnomerno glatko lakovan, bez bora, preloma, rupica, crta (zareza) i kapljica. Do debljine 0,1 mm mora biti proziran do te mere, da se kroz njega mogu čitati slova napisana pisaćom mašinom. Lak mora biti dobro osušen, tako da se slojevi na rolnama ne lepe međusobno. Lakovani papir mora imati sposobnost lepljenja sa odgovarajućim lakom za lepljenje. Pri jednom previjanju lakovani papir ne sme se prelomiti.

2.13 Sposobnost za skladištenje

Posle ispitivanja u pogledu sposobnosti za skladištenje (vidi tačku 3.23), slojevi papira ne smeju se međusobno zalepiti. Pri odvajanju slojeva rukom površina laka ne sme se oštetiti. Prijanjanje usled adhezije je dozvoljeno. Za naročite zahteve u pogledu prijanjanja površina potreban je dogovor sa proizvođačem.

2.14 Prekidna sila

Najmanja prekidna sila mora odgovarati zahtevima u tabelama 1 i 2.
Meri se na način propisan tačkom 3.24.

Tabela 1: za izradu P

Debljina mm	Najmanja prekidna sila u kp/cm posle klimatske pripreme po tački 3.1	Probni napon						Ispitni napon za jednod minutno ispitivanje kV
		meren posle 48 sati ležanja na $20 \pm 2^\circ\text{C}$ i $65 \pm 2\%$ relativne vlage širine		meren posle 1 sata ležanja na $105 \pm 5^\circ\text{C}$ širine		meren posle 4 dana ležanja na vazduhu sa $80 \pm 2\%$ relativne vlage, širine		
		do 60 mm	preko 60 mm	do 60 mm	preko 60 mm	do 60 mm	preko 60	
0,03	1,5	1,75	1,5	1,25	1	1	0,75	1
0,04	1,5	2,25	2	1,75	1,5	1,25	1	1,7
0,05	2	2,55	2,3	2	1,75	1,5	1,25	2
0,06	2,5	3,2	2,7	2,5	2	2	1,5	2,2
0,08	3	3,7	3,2	3	2,5	2,5	2	2,6
0,10	3,5	4,5	4	4	3,5	3	2,5	3
0,15	5	5,5	5	5	4,5	3,5	3	3,5

2.2 Električke osobine

2.21 Probojni napon

Od 10 izmerenih vrednosti, najmanje 9 mora odgovarati vrednostima navedenim u tabelama 1 i 2. Rezultat merenja koji ne odgovara sme biti najviše 50% ispod propisane vrednosti.

Ispituje se na način propisan tačkom 3.31.

Tabela 2: za izradu N

Debljina mm	Najmanja prekidna sila u kp/cm posle klimatske pripreme po tački 3.1	P r o b n i n a p o n						Ispitni napon za jednod minutno ispitivanje kv
		meren posle 48 sati ležanja na $20 \pm 2^\circ \text{C}$ i $65 \pm 2\%$ relativne vlage, širine		meren posle 1 sata ležanja na $105 \pm 5^\circ \text{C}$ širine		meren posle 4 dana ležanja na vazduhu sa $80 \pm 2\%$ rela- tivne vlage, širine		
		do 60 mm	preko 60 mm	do 60 mm	preko 60 mm	do 60 mm	preko 60 mm	
0,03	1,5	1,25	1	1	0,75	0,75	0,50	0,75
0,04	1,5	1,75	1,5	1,5	1,25	1	0,75	1,
0,05	2	2,00	1,80	1,5	1,25	1,25	1	1,3
0,06	2,5	2,50	2	1,8	1,30	1,6	1,2	1,5
0,08	3	3,00	2,50	2,30	1,80	1,80	1,5	2,
0,10	3,5	3,50	3,00	3,00	2,50	2,20	1,8	2,5
0,15	5	5	4,50	4,50	4	3,25	2,75	3

2.2 Naponsko ispitivanje posle previjanja

Ispitivani uzorak mora izdržati smanjene vrednosti iz tabele 1 i 2 (prema vrsti), a po sporazumu između proizvođača i potrošača.

Ispituje se na način propisan tačkom 3.32.

2.3 Ostale osobine

2.3.1 Korozivno dejstvo na bakar i mesing

Bakarne i mesingane trake ne smeju pocrneti ili pozeleneti, a mesingane trake ne smeju, pored toga, pocrveneti. Blage boje napuštanja su dozvoljene.

Ispituje se na način propisan tačko 3.41.

3 Postupci ispitivanja

3.1 Klimatska priprema

Ukoliko nije propisana neka posebna klimatska priprema i ako u sledećim poglavljima nije propisano drugačije, uzorci lakovanog papira pre ispitivanja moraju ležati najmanje 48 sati na temperaturi $20 \pm 2^\circ \text{C}$ i relativnoj vlazi $65 \pm 2\%$, a ispitivanje sledi neposredno posle toga. Ao su propisane posebne klimatske pripreme i ako nije propisano drugačije, ispituje se na sobnoj temperaturi ($20 \pm 5^\circ$), neposredno posle pripreme.

3.2 Postupci za mehaničko ispitivanje

3.2.1 Merenje debljine

Debljina se meri mikrometrom. Kao debljinu označujemo srednju vrednost od najmanje 20 merenja izvršenih na najmanje pet različitih uzoraka. Po pravilu, debljina se meri na svakom listu, ali za debljine ispod 0,05 mm više listova složi se tako da dobijemo ukupnu debljinu najmanje 0,05 mm. Izmerene vrednosti podele se brojem listova.

3.2.2 Proveravanje površine

Kvalitet površine i providnost uljanog papira proverava se vizuelnim pregledom.

3.2.3 Proveravanje sposobnosti za skladištenje

Četiri sloja lakovanog papira, koji se polože jedan na drugi i pokriju kartonitom ili nečim sličnim, stave se između dve staklene ploče, opterete sa 40 p/cm^2 i ostave 24 sata na temperaturi $50 \pm 5^\circ \text{C}$. Posle polučasovnog hlađena pod pritiskom proveri se da li su međusobno slepljeni. Isto tako treba utvrditi da li se uzorak lomi pri savijanju.

3.2.4 Ispitivanje zatezanjem

Potrebno je pet uzoraka. Iz tabaka odrežemo u uzdužnom smeru 15 mm široke i 300 mm duge trake sa mernom dužinom 200 mm. Vreme koje proteče od početka opterećenja do trenutka kidanja uzorka treba da je $20 \pm 5 \text{ s}$.

3.3 Postupci električkih ispitivanja

3.3.1 Ispitivanje probnog napona

Probni napon utvrđuje se na deset uzoraka u svemu prema JUS N.A5.012.

Merenje na $105 \pm 5^\circ \text{C}$ vrši se u termostatu. Uzorak se prvo drži 1 sat u termostatu na temperaturi od $105 \pm 5^\circ \text{C}$, a zatim između elektroda koje su takode zagrejane na $105 \pm 5^\circ \text{C}$. Zatim se termostat zatvori i napon priključi 5 minuta posle zatvaranja.

3.3.2 Naponsko ispitivanje posle previjanja

U tu svrhu uzorci se previju u sredini njihove dužine i prevaljaju valjkom, koga treba čvrsto pritisnuti rukom, posle čega se ponovo izravnavaju valjkom. Za ispitivanje probnog napona moraju se elektrode postaviti tako da pregib ide kroz sredinu elektrode.

3.4 Ostali postupci ispitivanja

3.4.1 Ispitivanje korozivnog dejstva na bakar i mesing

Na 10 mm široke i 130 mm duge trake od bakra (E-CU) i mesinga (Ms 63), sa metalnom čistom površinom, namota se jedan sloj lakovanog papira tako da se prekriva a zatim obesi u staklenu epruvetu prečnika 20 mm, u koju se prethodno kane jedna kap destilovane vode. Traka ne sme dodirivati dno epruvete. Epruveta se zatvori brušenim staklenim zapušačem i drži u uspravnom položaju 4 dana na $80 \pm 5^\circ \text{C}$.

Radi poređenja treba isti postupak primeniti na mesinganu traku bez omota od lakovanog papira.

Napomena: Trake se moraju pre ispitivanja isprati. Posle ispiranja površina se ne sme dodirivati prstima. Za ispiranje upotrebljava se kupka temperature 20 ± 5 °C sa sledećim sastavom:

73 težinskih delova sumporne kiseline ($d = 1,82$ g/ml);

26 težinskih delova azotne kiseline ($d = 1,33$ g/ml);

0,5 težinskih delova kuhinjske soli;

0,5 težinskih delova svetle čađi.

4 Uzimanje uzoraka

Od svakih punih ili započelih 100 rolni jedne dimenzije uzme se 5 rolni, od kojih se uzimaju uzorci za ispitivanje. Ako ovi ne odgovaraju, moraju se ispitati najmanje još pet rolni. Ako i novi uzorci ne odgovaraju može se odbaciti cela količina dotične dimenzije. Pre uzimanja uzoraka za ispitivanje treba sa rolne odstraniti dva spoljašnja sloja.

5 Isporučka, pakovanje i skladištenje

Lakovani papir po ovom standardu dobavlja se u tabacima, rolnama (namotan na papirnu cev) određene širine ili izrezan u trake. Na rolnama unutrašnji prečnik papirne cevi treba da iznosi 50 do 70 mm, a dužina treba da je veća od širine lakovanog papira, da se ne bi pokvarili slojevi koji štrče preko ivice cevi kad rolne postavimo uspravno. Dužina papira u rolni treba da iznosi približno 100 metara za debljine do 0,10 mm, a 50 metara za debljine iznad 0,10 mm.

Trake lakovanog papira dobavljaju se na prstenovima od kartona. Unutrašnji prečnik prstena treba da iznosi 25 mm za trake do 16 mm širine, a 40 mm za trake preko 16 mm širine. Pojedini slojevi lakovanog papira ne treba da štrče preko prstena a isto tako ni sam prsten. Čeone površine kotura moraju biti glatke i ravne. Trake treba da budu duge 50 ili 100 metara i po mogućnosti iz jednog komada.

U unutrašnjosti prstena moraju biti jasno (čitko) navedeni podaci o isporučiocu, oznaki, tipu laka (napr. broj proizvoda odn. kataloga), merama, količini i datumu izrade.

Pakovanje mora biti takvo da se lakovani papir u toku transporta ne ošteti.

Lakovani papir treba skladištiti u provetrenom i suvom prostoru sa temperaturom oko 20 °C. Ne sme biti izložen direktnom uticaju sunčanih zrakova niti sme biti u neposrednoj blizini radijatora centralnog grejanja ili druge peći.

Predlog br. 2986

LAKOVANI PAPIR
Pruge i trake

DK 621.315.61
JUS N.A8.271

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 jul 1959

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na papir koji je impregnisan providnim, rastegljivim i na vlazi postojainm izolacionim lakom.

Na tržište ovaj papir dolazi pod imenom lakovani papir, izolacioni papir ili uljni papir.

2 Oznaka

Na crtežima, porudžbinama i drugoj tehničkoj dokumentaciji lakovani papir izrade N, debljine 0,10 mm fabrikacione širine, označuje se na sledeći način:

Lakovani papir N 0,10 JUS N.A.8271

Lakovani papir u trakama, izrade P, debljine 0,3 mm i širine 10 mm, označuje se:

Lakovani papir P 0,30 × 10 JUS N.A8.271

3 Dimenzije i tolerancije

Debljina	Tolerancije	Tolerancije			Težina p/m ²			
		pruge fabrikacione širine	trake širine					
			do 100 mm	preko 100 do 200 mm				
0,03	± 0,010	± 20	± 0,2	± 0,5	36			
0,04					48			
0,05					60			
0,06	72							
0,08	96							
0,10	120							
0,15	180							
0,20	240							
0,30	± 0,02							380

Napomena: Težine su računane sa 1,2 kp/dm³.

Trake se isporučuju u širinama koje se utvrđuju ugovorom.

Lakovani papir u trakama isporučuje se, takođe, narezan po ivicama ili namotan u dva sloja (što treba pri narudžbi posebno naglasiti). Na ivicama narezane trake lakovanog papira imaju po strani zareze jednake dubine i na jednakim razmacima.

Dubina i razmak zarezata utvrđuju se ugovorom.

Tehničke uslove isporuke vidi u JUS N.A8.270.

Predlog br. 2987

**CEVI I FAZONSKI KOMADI OD LIVENOG
GVOŽDA ZA KANALIZACIJU**
Tehnički propisi za izradu i isporuku

DK 628,254
JUS C.J1.420

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake prema JUS A.A1.040 (napr: jedinica težine kilopond — kp).

1 Opseg

Ovaj standard odnosi se na cevi i fazonske komade izrađene od livenog gvožđa (u daljem tekstu »cevi« odnosno »fazonski komadi«), za upotrebu u kanalizacionim mrežama.

2 Karakteristike kvaliteta

2.1 Proizvodni postupak

2.11 Cevi mogu biti izrađene po jednom od sledećih postupaka:

- centrifugalnim livenjem u pešćanim kalupima,
- centrifugalnim livenjem u metalnim kalupima,
- gravitacionim livenjem u pešćanim kalupima.

Proizvodni postupak bira proizvođač po svom nahođenju.

2.12 Fazonski komadi proizvode se gravitacionim livenjem u fazonskim kalupima.

2.2 Osnovni materijal i tvrdoća

Materijal za izradu cevi, odnosno fazonskih komada, mora biti sivi liv vrste SL14 prema standardu JUS C.J2.020. Tvrdoća spoljne površine odlivka po Brinelu ne sme biti veća od 300 kp/mm².

2.3 Struktura preloma

Materijal cevi odnosno fazonskog komada na prelomu mora pokazivati po celoj površini ujednačenu, zbijenu strukturu sive boje.

2.4 Izgled. Spoljni i unutrašnji nedostaci

- 2.41 Spoljna i unutrašnja površina cevi, odnosno fazonskih komada, mora biti glatka, shodno postupku izrade. Sav pesak od kalupa i jezgara mora biti odstranjen i površina očišćena.
- 2.42 Grebeni, razlivci i pupčasti delovi na mestima podele kalupa, oslonci jezgara, nalivci, odušci itd., moraju se odstraniti a njihova mesta obrusiti.

Nedostaci kao što su uključci troske i peska, lokalni mehuri i poroznost, nabubriline, prskotine itd., mogu se podesnim metodama odstraniti ukoliko ne utiču na upotrebljivost i ne kvare spoljni izgled.

3 Oblici, mere, tolerancije mera, oblika i težine

3.1 Oblik i mere

Oblici i mere cevi, odnosno fazonskih komada, moraju odgovarati specifikacijama navedenim u sledećim standardima:

- JUS C.J1.421 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. CEVI
 JUS C.J1.422 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. LUKOVI
 JUS C.J1.423 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. ETAŽNI LUKOVI
 JUS C.J1.424 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. KOLENA 70° i 90°
 JUS C.J1.425 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. REDUKCIJE
 JUS C.J1.426 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. RAČVE 45°
 JUS C.J1.427 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. RAČVE DVOSTRUKE 45°
 JUS C.J1.428 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. RAČVE 70°
 JUS C.J1.429 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. RAČVE DVOSTRUKE 70°
 JUS C.J1.430 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. RAČVE 87°
 JUS C.J1.431 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. RAČVE DVOSTRUKE 87°
 JUS C.J1.432 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. RAČVE PARALELNE
 JUS C.J1.433 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. CEVI SA OTVOROM ZA ČIŠĆENJE
 JUS C.J1.434 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. VODNI ZATVARAČ NAZIVNOG PREČNIKA 50
 JUS C.J1.435 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. VODNI ZATVARAČ NAZIVNOG PREČNIKA 70
 JUS C.J1.436 Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za kanalizaciju. VODNI ZATVARAČI NAZIVNOG PREČNIKA 100

3.2 Tolerancije mera

- 3.21 Spoljni prečnik cevi (DE). Dozvoljeno odstupanje spoljnog prečnika cevi, odnosno fazonskog komada, od odgovarajuće vrednosti navedene u dotičnom standardu cevi, odnosno fazonskog komada (vidi tač. 3.1), ne sme prekoračiti sledeći iznos:
 — za cevi, odnosno fazonske komade, nazivnog prečnika (DN) do 100 mm: —5 mm,
 — za cevi, odnosno fazonske komade, nazivnog prečnika (DN) iznad 100 mm: —6 mm,
 3.22 Unutrašnji prečnik naglavka (DI). Dozvoljeno odstupanje unutrašnjeg prečnika naglavka cevi, odnosno naglavka fazonskog komada, od odgovarajuće vrednosti navedene u dotičnom standardu cevi, odnosno fazonskog komada (vidi tač. 3.1), ne sme prekoračiti + 6 mm.
 3.23 Zazor. (f). Navedene vrednosti za zazor (f), u dotičnim standardima cevi, odnosno fazonskih komada (vidi tač. 3.1), predstavljaju najmanju dozvoljenu meru.
 3.24 Debljina zida cevi. Dozvoljeno odstupanje debljine zida cevi sme izneti do 20% nazivne debljine zida cevi.
 3.25 Dužina cevi. Za cevi dužine do 750 mm dozvoljeno odstupanje dužine iznosi ± 10 mm, a za cevi iznad 750 mm dozvoljeno odstupanje dužine iznosi ± 20 mm.
 U jednoj isporuci dozvoljava se da može biti do 20% cevi u kraćim standardnim dužinama od poručenih dužina.

3.3 Tolerancija oblika

Cevi moraju biti na oko prave. Odstupanje od prave linije ne sme izneti više od 2 mm/m dužine cevi.

3.4 Tolerancija težine

Stvarna težina cevi, odnosno fazonskih komada, sme odstupati do $\pm 10\%$ od težina navedenih u odgovarajućim standardima cevi i fazonskih komada (vidi tač. 3.1).

4 Zaštitna prevlaka

Svaka cev, odnosno svaki fazonski komad, mora biti sa spoljne i unutrašnje strane prevučen podesnom zaštitnom prevlakom.

Zaštitna prevlaka mora biti postojana prema uticaju temperature i korozije, mora dobro prijanjati uz cev, odnosno fazonski komad, i ne sme se prilikom manipulacije i transporta ljuštiti ili otpadati.

5 Ispitivanje hidrauličnim pritiskom

Posle prevlačenja zaštitnom prevlakom svaka cev mora biti ispitana hidrauličnim pritiskom od 2 kp/mm².

Prilikom ispitivanja cev mora pokazivati potpunu nepropustljivost.

Fazonski komadi ne ispituju se hidrauličnim pritiskom.



6 Proveravanje kvaliteta

Proizvođač garantuje da isporučene cevi, odnosno fazonski komadi, odgovaraju odredbama ovog standarda.

Ukoliko poručilac želi da se proveravanje kvaliteta materijala sprovede uz kontrolu njegovog prijemnog organa, on to mora u porudžbini navesti; u tom slučaju važe odnosne odredbe tač. 8 standarda JUS C.J2.020.

7 Označavanje

7.1 Svaka cev, odnosno fazonski komad, mora nositi oznaku propisanu u odgovarajućem standardu tačke 3.1.

Oznaka mora biti izvedena reljefno-ispupčeno livenjem, i to

— kod cevi proizvedenih centrifugalnim livenjem: na čelu naglavka;

— kod cevi proizvedenih gravitacionim livenjem i kod fazonskih komada: na spoljnoj strani, duž izvodnice, neposredno uz naglavak.

7.2 Prema dogovoru proizvođača i poručioaca, sem oznaka navedenih u tač. 7.1, mogu se stavljati i druge oznake masnom bojom, napr.: težina, dužina, broj pozicije u porudžbini, itd.

Predlog br. 2988

Livačke modelne naprave VOĐICE ZA MODELE I JEZGRENIKE Oblik i mere

DK 621.74:621.725.17
JUS K.H5.051

1 Opseg

Ovaj standard odnosi se na metalne vođice za sklapanje modela i jezgrenika obuhvaćenih standardom JUS K.H5.050.

2 Definicija

Vođicom se smatra sklop od čepa i prstena, čiji se oblici i mere određuju ovim standardom, a koji se postavljaju u podeonu površinu modela, odnosno jezgrenika i služe za njihovo pravilno sklapanje.

3 Podela

3.1 Prema načinu pričvršćivanja razlikuju se sledeće vrste:

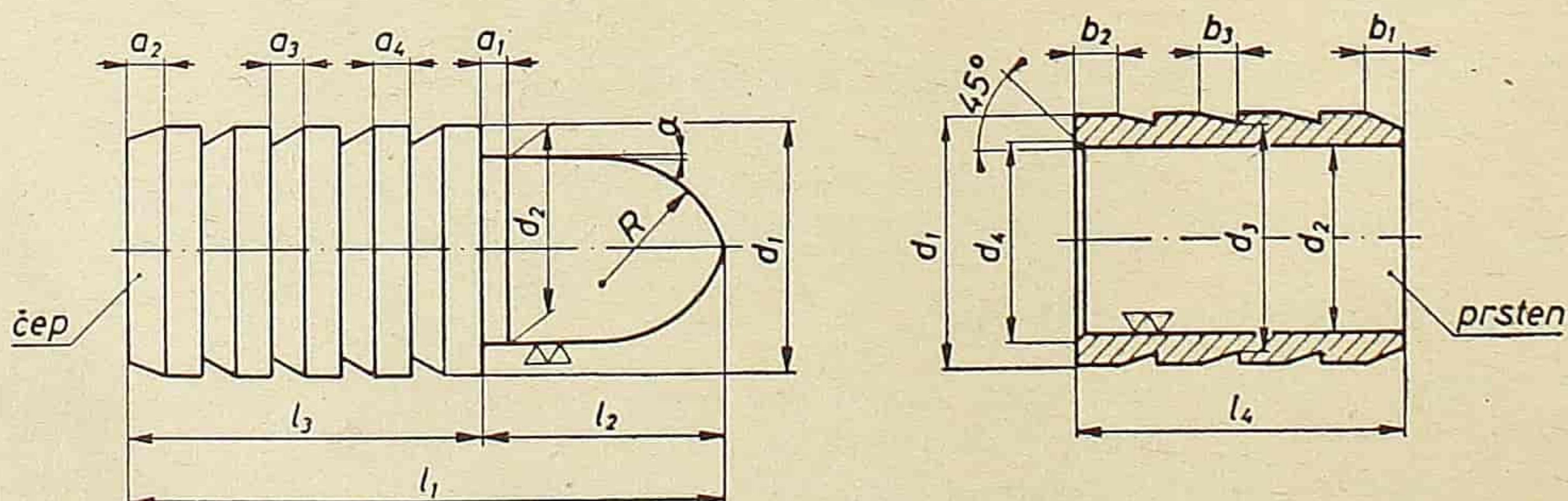
- naolučene vođice,
- vođice sa prirubnicom,
- vođice sa navojem.

3.2 Naolučene vođice i vođice sa prirubnicom upotrebljavaju se za drvene modele i jezgrenike; vođice sa navojem upotrebljavaju se za metalne jezgrenike.

4 Naolučene vođice

4.1 Oblik i mere ovih vođica moraju odgovarati sl. 1 i tabeli 1.

4.2 Čep vođice mora biti izrađen od čelika Č. 0305 — JUS C.B3003, a prsten od vučenog mesinga Cu58ZnPb — JUS C.D2.100.



(Sl. 1)

Tabela 1: Mere naolučene vođice, u mm

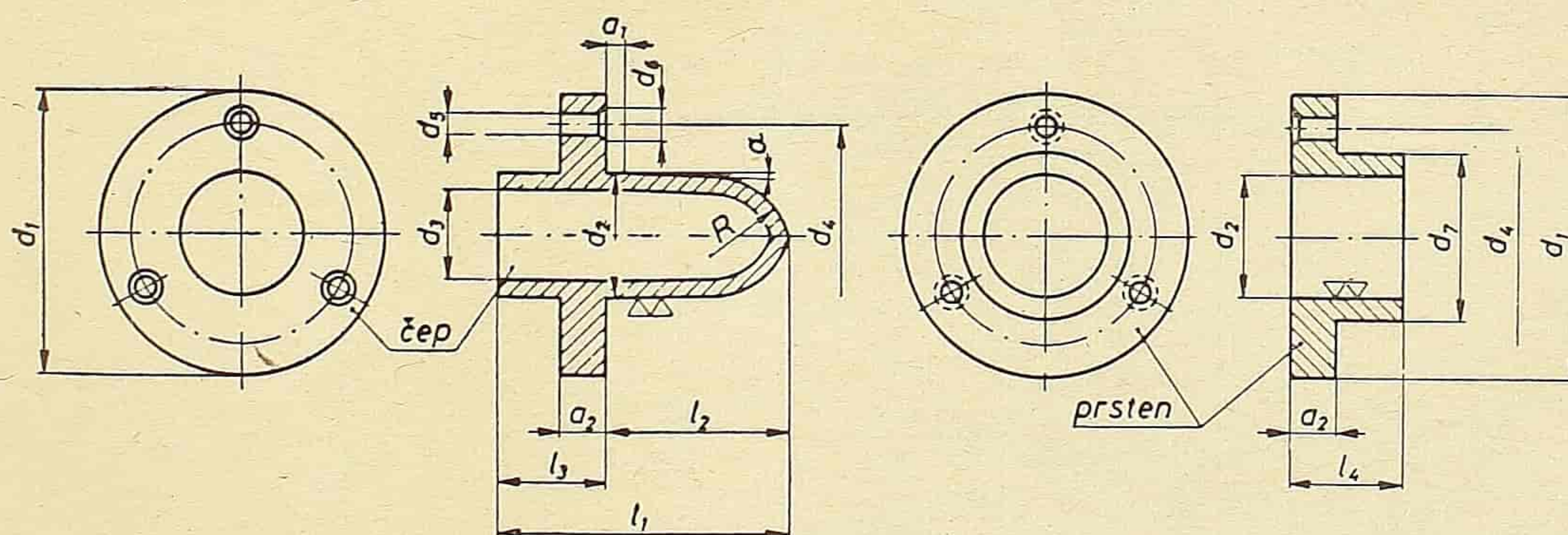
Deo vodjice	Oznaka mere	Nazivni prečnici (d_1):					
		5	8	10	12,5	16	20
Čep	d_1						
	a_1	1	1,5	1,5	1,5	2	2
	a_2	1	1	1	2	2	3
	a_3	1	1	1	1	1,5	2,5
	a_4	1	1	2	2	2	3
	$d_2^{1)}$	3	5,5	7	9	12	15
	l_1	16	20	25	28	32	47
	l_2	6	8	10	12	14	19
	l_3	10	12	15	16	18	28
R	2	3,7	4,7	6	8	10	
α	1°	1°	1°	1°	1°	1°	
Prsten	b_1	1	2	1,5	2	2	3
	b_2	1	1,5	1,75	2	2,5	3,5
	b_3	1	1	1,5	2	2	3
	$d_3^{1)}$	3	5,5	7	9	12	15
	d_3	4	7,25	8,6	11	14	18
	d_4	4	6,5	8	10	13	16
	l_4	8	11	13	16	18	26

Tolerancija za prečnik d_2 iznosi H9/f8

5 Vođice s prirubnicom

5.1 Oblik i mere ovih vođica moraju odgovarati sl. 2 i tabeli 2.

5.2 Čep i prsten vođice moraju biti izrađeni od temperovanog liva BTe100 — JUS C.J2.021.



Sl. 2

Tabela 2: Mere vođice sa prirubnicom, u mm

Deo vodjice	Oznaka mere	Nazivni prečnici (d_1):		
		40	50	63
Čep	d_1			
	a_1	3	3	4
	a_2	7	7	10
	$d_2^{1)}$	18	34	28
	d_3	12	18	20
	d_4	32	40	49
	d_5	3	3	5
	d_6	5	6	7
	l_1	40	49	64
	l_2	25	31	40
	l_3	15	18	24
	R	12	16	18
	α	1°	1°	1°

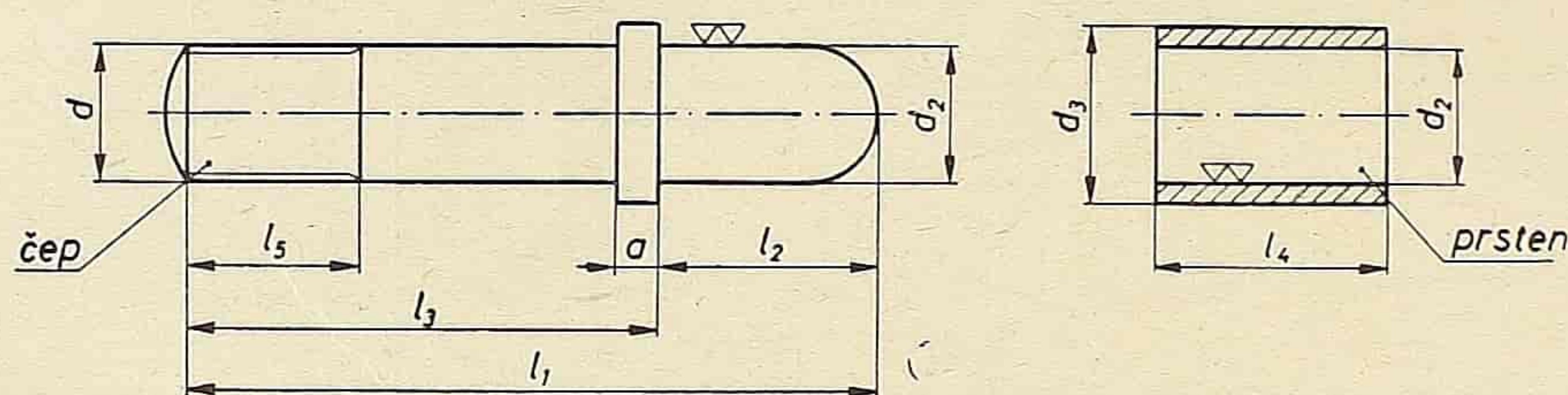
Deo vodjice	Oznaka mere	Nazivni prečnici (d_1):		
		d_1	40	50
Prsten	a_2	7	7	10
	$d_2^{1)}$	18	24	28
	d_4	32	40	49
	d_7	21	30	36
	l_4	15	20	25

1) Tolerancija za prečnik d_2 iznosi H9/f8

6 Vođice sa navojem

6.1 Oblik i mere ovih vođica moraju odgovarati sl. 3 i tabeli 3.

6.2 Čep vođice mora biti izrađen od čelika Č. 0305 — JUS C.B3.003, a prsten od vučenog mesinga Cu58ZnPb — JUS C.D2.100.



Sl. 3

Tabela 3: Mere vođice sa navojem, u mm

Deo vodjice	Oznaka mere	Nazivni prečnici (d):			
		M 10	M 12	M 16	M 20
Čep	d				
	a	3	4	5	6
	$d_2^{1)}$	10	12	16	20
	l_1	50	60	80	100
	l_2	14	19	25	32
	l_3	36	41	55	68
Prsten	l_5	12	16	20	25
	$d_2^{1)}$	10	12	16	20
	d_3	14	17	22	26
	l_4	15	20	26	34

Tolerancija za prečnik d_2 iznosi H9/f8.

7 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama vođice obuhvaćene ovim standardom označavaju se oznakom:

Naziv vođice, nazivni prečnik — JUS K.H5.051

Primer: naolučena vođica nazivnog prečnika $d_1 = 12,5$ mm, označava se oznakom:

Naolučena vođica 12,5 — JUS K.H5.051

Veza sa drugim standardima

JUS K.H5.050 Livačke modelne naprave. Modeli, šabloni i jezgrenici. Tehnički propisi za izradu i isporuku.

Predlog br. 2989

Livačke modelne naprave
SPOJNICE ZA JEZGRENICE
Oblik i mere

DK 621.743.32:621.725.6
JUS K.H5.052

1 Opseg

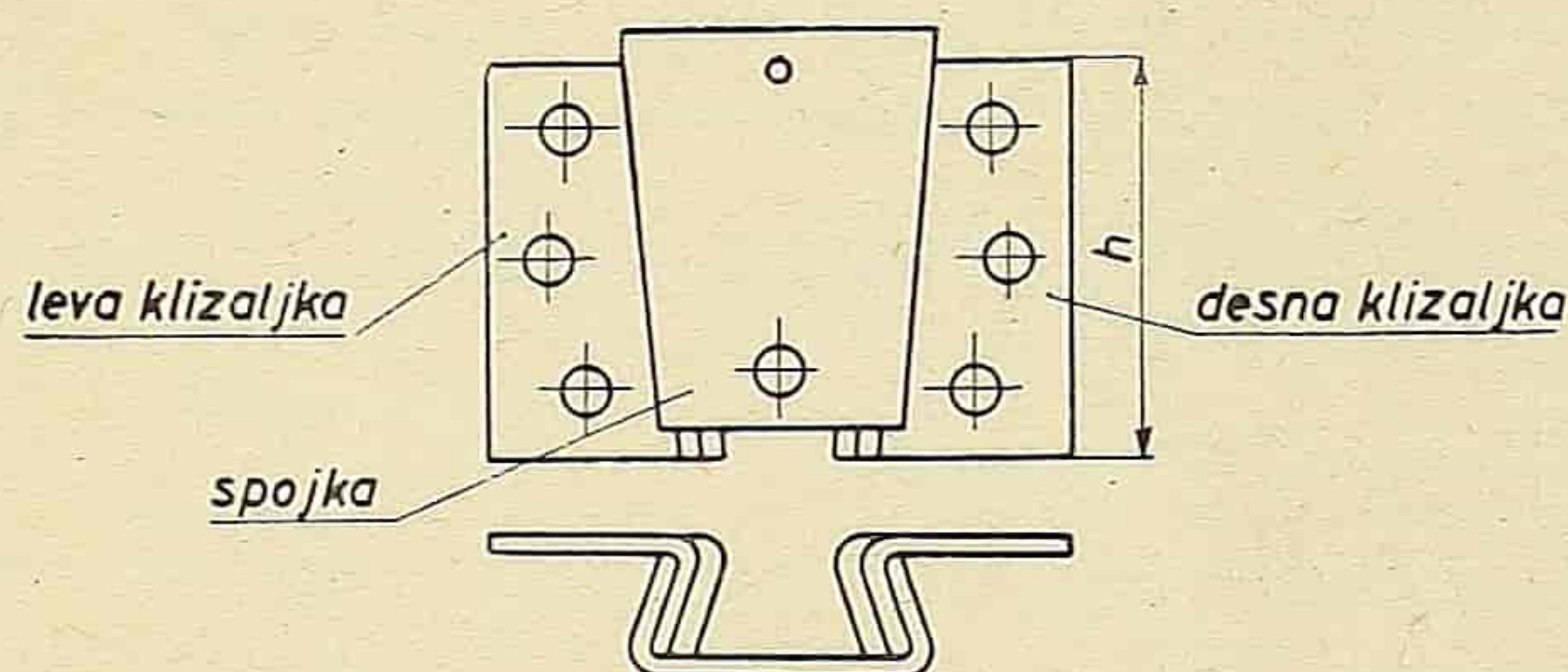
Ovaj standard odnosi se na metalne spojnice za delove jezgrenika obuhvaćenih standardom JUS K.H5.050.

2 Definicija

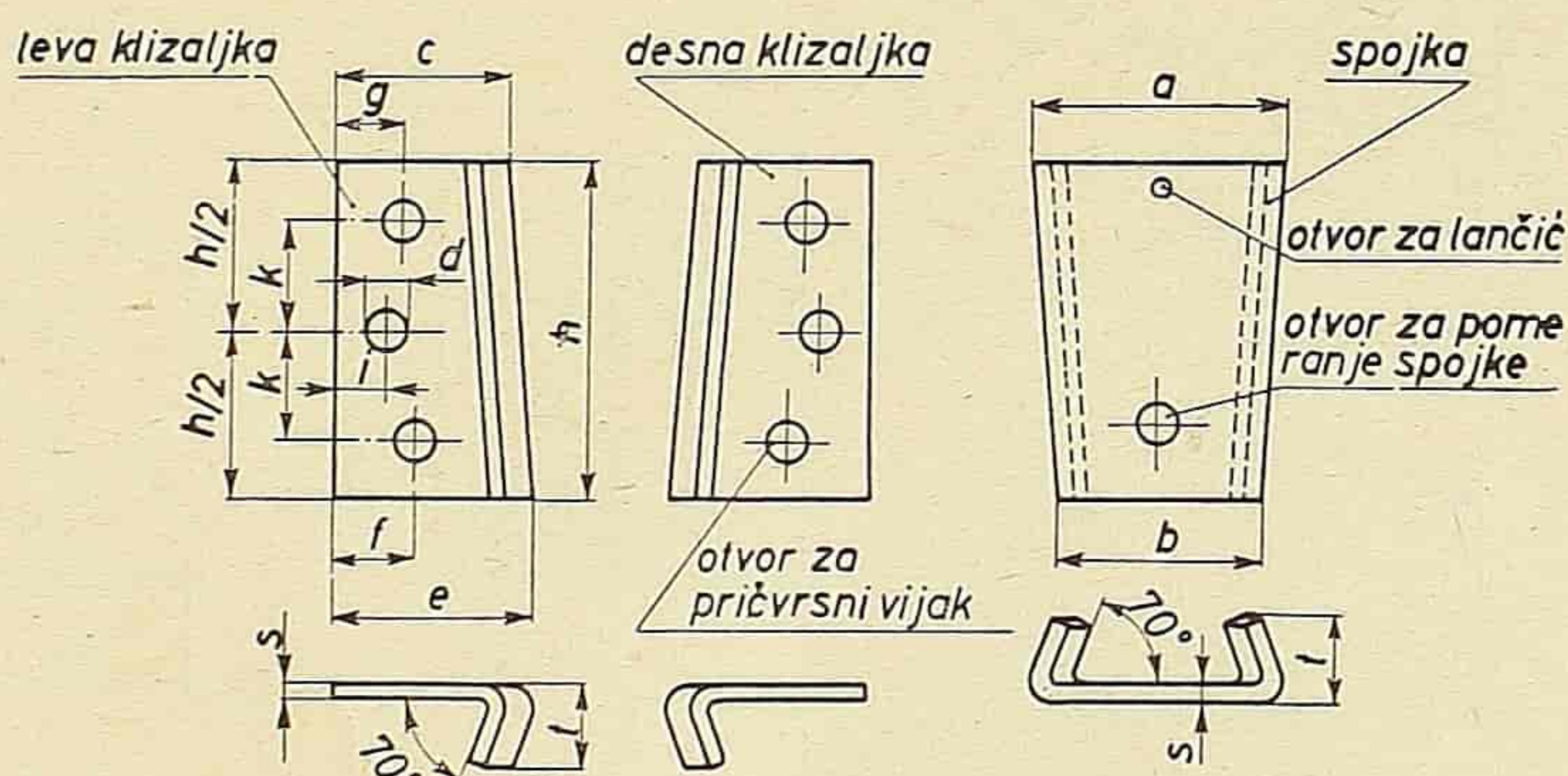
Spojnicom se smatra sklop od dve klizaljke i jedne spojke, čiji se oblici i mere određuju ovim standardom, a koje se postavljaju na jezgrenik i služe za stezanje sklopljenih delova jezgrenika pri izradi jezgara.

3 Oblici i mere

Oblici i mere ovih spojnice moraju odgovarati sl. 1 i 2 i tabeli.



(Sl. 1)



(Sl. 2)

Tabela: Mere spojnice, u mm

Nazivna veličina	O z n a k e m e r a												
	h	a	b	c	d	e	f	g	i	k	s	t	t ₁
40	30	24	21	5,3	24	10	8	5	13	2	8	8	
60	40	30	28	5,8	33	18	15	8	22	2,5	10	10	
90	50	36	37	6,4	44	23	18	10	35	2,75	14	12	

1) Mala odstupanja od navedenih mera dozvoljavaju se

4 Materijal

Klizaljke i spojka moraju biti izrađeni od čeličnog lima prema standardu JUS C.B4.051. Pričvrtni vijci su vijci za drvo sa poluokruglom glavom prema standardu JUS M.B1.530.

5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama spojnice obuhvaćene ovim standardom označavaju se oznakom:

Spojnica, nazivna veličina — JUS K.H5.052

Primer: spojnica nazivne veličine $h = 40$ mm označava se oznakom:

Spojnicica 40 — JUS K.H5.052

Veza sa drugim standardima

JUS K.H5.050 Livačke modelne naprave Modeli, šabloni i jezgrenici. Tehnički propisi za izradu i isporuku.

Predlog br. 2990

Livačke modelne naprave
SLOVA, BROJEVI I POMOĆNI ZNACI ZA
OZNAČAVANJE
Oblik i mere

DK 621.72
 JUS K.H5.053

1 Opseg

Ovaj standard odnosi se na ispušena slova, brojeve i pomoćne znake (u daljem tekstu »znaci«) koji se stavljaju na modelne naprave u cilju identifikacije odlivaka izrađenih prema tim napravama. Posebni znaci kao što su zaštitni znaci ili sl., nisu obuhvaćeni ovim standardom.

2 Podela

Prema načinu izrade znaci obuhvaćeni ovim standardom mogu da budu:

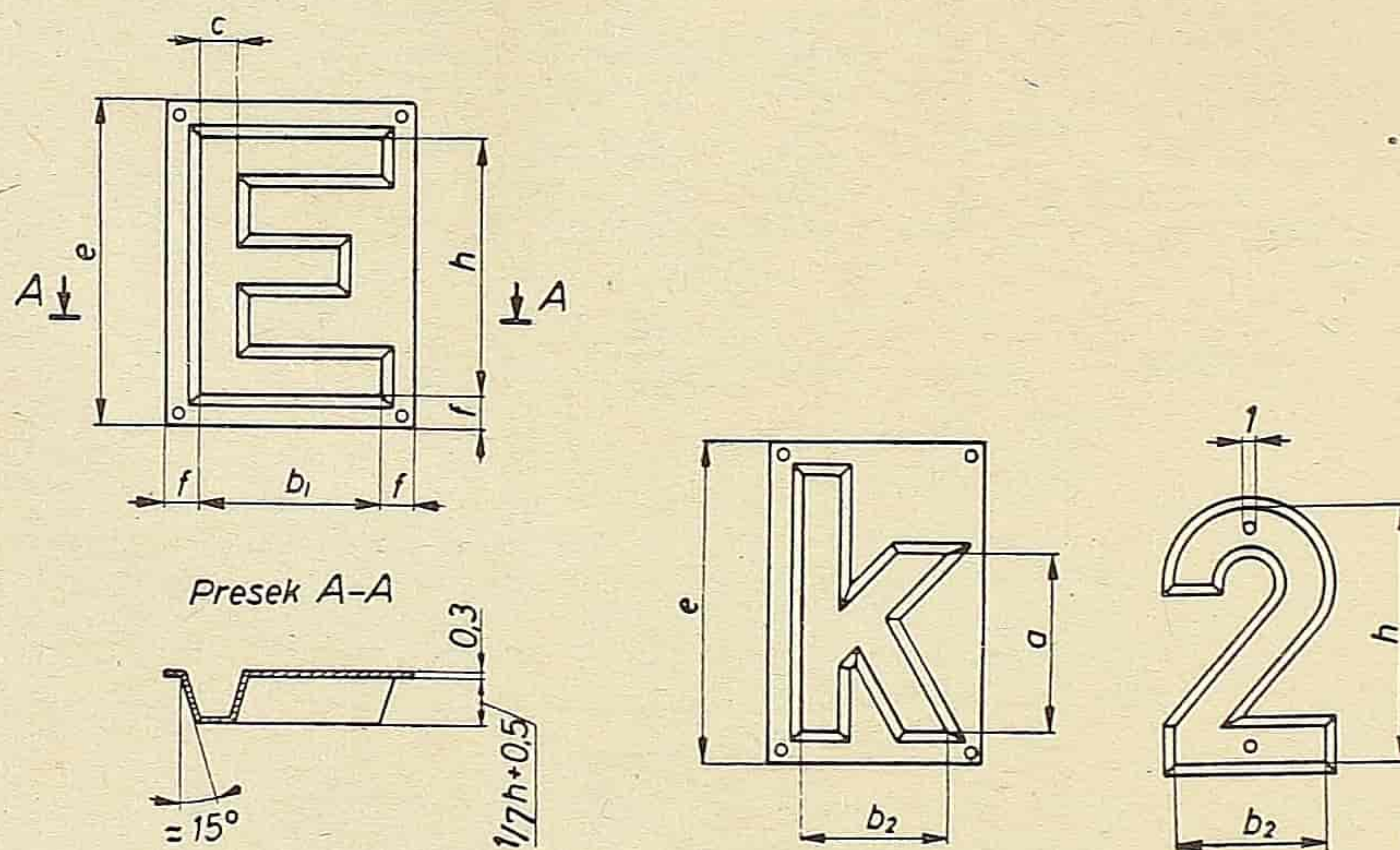
- tip A: limeni, oblikovani istiskivanjem, sa pločicom za pričvršćivanje;
- tip B: liveni, bez pločice za pričvršćivanje.

3 Oblik i mere

3.1 Za oblik ovih znakova merodavan je standard JUS'... (u pripremi).

3.2 Mere ovih znakova, izuzev širine, moraju odgovarati podacima navedenim na slikama 1, 2 i 3 odnosno u tabeli 1.

Širine ovih znakova moraju odgovarati podacima navedenim u tač. a), b) i c).



Slike (1, 2 i 3)

Tabela 1: Mere znakova (izuzev širine) u mm

Oznake mere	Mere za nazivne visine (h):									
	Nazivna visina h	6	8	10	12,5	16	20	25	32	40
a	4,5	5,5	7	9	11	14	18	22	28	35
c ¹⁾	0,9	1,1	1,4	1,8	2,5	2,9	3,6	4,6	5,7	7,0
e ²⁾	8	10	12,5	16	20	25	31,5	40	50	63
f ³⁾	1	1	1,25	1,75	2	2,5	3,25	4	5	6,5

1) $c \sim 1/7 h$
 2) Za sledeća velika slova Č, Ć, Š i Ž veličina „e“ izosi: $e = \frac{9}{7} h + 2f$
 3) $f = \frac{e - h}{2}$

a) Širina velikih slova

Širine velikih slova moraju iznositi $b_1 = \frac{5}{7} h$, izuzev za velika slova navedena u tabeli 2, čija je širina propisana u tabeli 2.

Tabela 2: Velika slova sa izuzetnom širinom, u mm

Veliko slovo	A	I	J	M	Q	T	W
b_1	$\frac{6}{7} h$	$\frac{1}{7} h$	$\frac{3,5}{7} h$	$\frac{6}{7} h$	$\frac{5,5}{7} h$	$\frac{4}{7} h$	$\frac{8}{7} h$

b) Širina malih slova i brojeva

Širine malih slova i brojeva moraju iznositi $b_2 = \frac{4}{7} h$, izuzev za mala slova i brojeve navedene u tabeli 3, čija je širina propisana u tabeli 3.

Tabela 3: Mala slova i brojevi sa izuzetnom širinom, u mm

Malo slovo ili broj	a	f	i	j	l	m	r	t	w	i
b_2	$\frac{4,5}{7} h$	$\frac{2,5}{7} h$	$\frac{1}{7} h$	$\frac{2}{7} h$	$\frac{1,5}{7} h$	$\frac{7}{7} h$	$\frac{3}{7} h$	$\frac{2,5}{7} h$	$\frac{7}{7} h$	$\frac{2}{7} h$

c) Pomoćni znaci

Pomoćni znaci moraju imati širine prema tabeli 3.

Tabela 3: Širine pomoćnih znakova, u mm¹⁾

Pomoćni znak	Tačka	Zapeta	Dve tačke	Tačka i zapeta	Znak inča	Povlaka	Kosa crta	Zagrade
	.	,	:	;	„	—	/) (
Širina	$1/7 h$	$\frac{1}{7} h$	$\frac{1}{7} h$	$\frac{1}{7} h$	$\frac{2,5}{7} h$	$\frac{3}{7} h$	$\frac{3}{7} h$	$\frac{2}{7} h$

1) Širine ostalih navedenih znakova treba uzeti po analogiji sa navedenim širinama.

4 Materijal

Znaci oblikovani istiskivanjem (tip A), izrađuju se od lima ili traka od bakra, aluminijuma ili njihovih legura.

Liveni znaci (Tip B) izrađuju se od legure olova sa antimonom (štamparska legura).

5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama znaci obuhvaćeni ovim standardom označavaju se oznakom:

Naziv znaka, tip, nazivna visina — JUS K.H5. 053

Primer: Veliko slovo E, limeno (tip A), nazivne visine 16 mm označava se:

Veliko slovo E — A16 — JUS K.H5.053

Predlog br. 2991

ČELICI ZA NOSEĆE KONSTRUKCIJE
Tehnički propisi za izradu i isporuku

DK 669.14
JUS C.B0.501

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake prema JUS A.A1.040 (napr.: jedinica težine kilopond — kp).

1 Opseg

Ovim standardom obuhvaćeni su vruće valjani čelici koji se upotrebljavaju za izradu čeličnih objekata kao što su mostovi, konstrukcije u hidrogradnji i građevinarstvu, rezervoari, stubovi za dalekovode, okretnice, prenosnice, kolske vage itd.

2 Karakteristike kvaliteta**2.1 Poreklo čelika**

Čelici na koje se ovaj standard odnosi proizvode se po pravilu u Simens-Martinovim pećima ili po nekom drugom postupku koji garantuje sve osobine propisane ovim standardom.

2.2 Vrste čelika i hemiski sastav

Vrste čelika, odnosno njihove oznake, navedene su u tabeli 1. Maksimalni sadržaj pojedinih elemenata ne sme prekoračiti vrednosti navedene u tabeli 1.

Eventualne legirajuće elemente proizvođač bira po svom nahođenju.

2.3 Mehaničke osobine i smernice za upotrebu

Mehaničke osobine čelika na koje se ovaj standard odnosi moraju odgovarati specifikacijama navedenim u tabeli 2.

Za opštu informaciju daju se sledeće smernice za primenu pojedinih vrsta ovih čelika

Svi čelici sa tehničkom oznakom... — A upotrebljavaju se za zakovane konstrukcije, za pritisnute i ostale delove zavarenih konstrukcija, gde ne dolazi u obzir opasnost od krto g loma.

Svi čelici sa tehničkom oznakom... — B upotrebljavaju se kao normalne vrste visokovrednih čelika za zategnute delove zavarenih konstrukcija.

Svi čelici sa tehničkom oznakom... — C, ili ... — D upotrebljavaju se kao posebne vrste visokovrednih čelika za konstrukcije odnosno delove konstrukcija kod kojih postoji opasnost od krto g loma u većoj meri (veći uticaj zaostalih napona od zavarivanja, veći diskontinuiteti, veće opterećenje i niža temperatura, uticaj hladne deformacije i udarnih opterećenja, veći uticaj zarez, itd.).

Tabela 1 Vrste čelika i maksimalni dozvoljeni sa držaj elemenata

O z n a k a		Maksimalni dozvoljeni sadržaj u %:							u gotovom proizvodu		
		u š a r ž i						(P+S)			
Standardna	Tehnička	C	Si	Mn	P	S	(P+S)		C	P	S
Č. 0360	ČN. 20-A	0,20			0,06	0,06	0,10	Kod proizvoda od neumirenog čelika: + 25 %, a kod umirenog čelika: +10 %, od maksimalno dozvoljenog sadržaja elemenata u šarži. U navedene vrednosti uključena su i odstupanja obzirom i na različiti analizni postupak.			
Č. 0361	ČN. 20-B	0,20			0,06	0,06	0,10				
Č. 0362	ČN. 20-C	0,20			0,06	0,05	0,09				
Č. 0363	ČN. 20-D	0,18			0,04	0,05	0,07				
Č. 0460	ČN. 25-A	0,20			0,06	0,06	0,10				
Č. 0461	ČN. 25-B	0,20			0,06	0,06	0,10				
Č. 0462	ČN. 25-C	0,20			0,06	0,05	0,09				
Č. 0463	ČN. 25-D	0,18			0,04	0,05	0,07				
Č. 0465	ČN. 30-A	0,20	0,35	1,00	0,06	0,06	0,10				
Č. 0466	ČN. 30-B	0,20	0,35	1,00	0,06	0,06	0,10				
Č. 0467	ČN. 30-C	0,20	0,35	1,00	0,06	0,05	0,09				
Č. 0468	ČN. 30-D	0,18	0,35	1,00	0,04	0,05	0,07				
Č. 0560	ČN. 35-A	0,20	0,60	1,50	0,05	0,05	0,09				
Č. 0561	ČN. 35-B	0,20	0,60	1,50	0,05	0,05	0,09				
Č. 0562	ČN. 35-C	0,20 ¹⁾	0,60	1,80 ¹⁾	0,05	0,05	0,09				
Č. 0563	ČN. 35-D	0,20 ¹⁾	0,60	1,80 ¹⁾	0,04	0,05	0,07				

1) Zbir sadržaja C i Mn po sledećoj formuli $(6C + Mn) \%$ ne sme prekoračiti 2,7 %.

Tabela 2: Mehaničke osobine¹⁾

Oznaka čelika		Granica razvlačenja σ_v min kp/mm ²	Zatezna čvrstoća σ_m kp/mm ²	Izduženje $\delta_5\%$ min		Savijanje ²⁾ $\alpha = 180^\circ$ D = prečnik valjka a = debljina ρ = radius krivine	$K = 50 \frac{a}{\rho}$ min	Žilavost ²⁾ ρ_{2v} min kpm/cm ²	Varivost
Standardna	Tehnička			podužno	poprečno				
Č. 0360 Č. 0361	ČN.20-A ČN.20-B	20 ⁴⁾	37 do 45 ⁵⁾	25	22	podužni pravac: D = A	50	3,5 kod +20°C	ne ispituje se
Č. 0362 Č. 0363	ČN.20-C ČN.20-D					poprečni pravac D = 2a			
Č. 0460 Č. 0461	ČN.25-A ČN.25-B	25	42 do 50	25	22	podužni pravac: D = a	50	3,5 kod +20°C	ne ispituje se
Č. 0462 Č. 0463	ČN.25-C ČN.25-D					poprečni pravac: D = 2a			
Č. 0465 Č. 0466	ČN.30-A ČN.30-B	30	44 do 52	24	21	podužni pravac: D = a	50	3,5 kod +20°C	ne ispituje se
Č. 0467 Č. 0468	ČN.30-C ČN.30-D					poprečni pravac: D = 2a			
Č. 0560 Č. 0561	ČN.35-A ČN.35-B	35	50 do 64	22	20	podužni pravac: D = 2a	33	3,5 kod +20°C	ne ispituje se
Č. 0562 Č. 0563	ČČ.35-C NN.35-D					poprečni pravac: D = 3a			

1) Navedene vrednosti mehaničkih osobina važe za debljine do 40 mm; vrednosti mehaničkih osobina za debljine iznad 40 mm moraju se ugovoriti.

2) Ispitivanje savijanjem u poprečnom pravcu vrši se samo kod limova i širokog pljosnatog čelika ako se opterećuju u poprečnom pravcu, što mora biti navedeno u porudžbini.

3) Navedene vrednosti za žilavost važe za epruvete sa V-žlebom (vidi tač. 4.45).
Kao žilavost smatra se srednja vrednost dobijena od tri ispitivanja.

4) Preporučuje se da maksimalna vrednost granice razvlačenja ne prekorači 36 kp/mm².

5) Dozvoljava se da zatezna čvrstoća može biti za 2 kp/mm² ispod, odnosno za 5 kp/mm² iznad propisanih granica.

2.4 Varivost

- 2.41 Sučeono zavareni spojevi čelika sa garantovanim varivošću, ispitani prema odredbama tač. 4.461, moraju biti sposobni da se saviju za ugao 140° oko valjka prečnika koji je ravan dvostrukoj debljini epruvete (D = 2 a, K = 33). Prilikom savijanja na zavarenom spoju ne sme doći do pojave prskotina.
- 2.42 Tvrdoća na prelaznoj zoni preseka vara, ispitana prema odredbama tač. 4.462, ne sme biti veća od 300 HV.

2.5 Površina, spoljne i unutrašnje greške

Površina mora biti glatka shodno postupku izrade. Površinske greške kao što su brazgotine, ljuskavost, prevaljanost, rapavost na ivicama i sl. mogu se tolerisati ukoliko ne utiču na upotrebljivost materijala u namenjene svrhe; one se mogu odstraniti podesnim alatom za čišćenje, ali se pri tome ne smeju preći granice dimenzionalnih tolerancija; čišćenje se mora izvršiti sa blagim prelazima.

Unutrašnje greške kao što su usahline (lunker), gasni mehurići, uključena troske i sl., ukoliko ne utiču na upotrebljivost materijala, dozvoljene su.

Greške se mogu popraviti kovanjem ili varenjem samo uz saglasnost poručioaca. Na limovima se ne sme pokazivati pojava dvoplatnosti.

3 Oblik, mere i tolerancije mera

Čelici obuhvaćeni ovim standardom izrađuju se u obliku vruće valjanih profila¹⁾, šipki²⁾, širokog pljosnatog čelika, debelih i srednjih limova, sa merama i tolerancijama mera prema odgovarajućim standardima za vruće valjane čelične proizvode.

1) Termin »profil« odnosi se na čelike koji imaju poprečni presek u obliku: I, U, T, L i sl.

2) Termin »šipka« odnosi se na čelike koji imaju poprečni presek okruglog, pljosnatog, kvadratnog itd. oblika.

4 Proveravanje kvaliteta i odbacivanje

4.1 Svrstavanje u skupine

- 4.11 Pri proveravanu osobina propisanih ovim standardom čelični materijal jedne isporuke svrstava se na sledeći način:
- po pravilu u skupine iste šarže i istih ili srodnih oblika i debljina;
 - sem toga svi čelici koji u tehničkoj oznaci imaju slovo »A« mogu biti svrstani još i u skupine iste vrste čelika koji potiču iz raznih šarži, a istih su ili srodnih oblika i debljina.
- 4.12 Jednu skupinu mogu sačinjavati čelici istog ili srodnog oblika a raznih veličina poprečnog preseka pod sledećim uslovima:
- limovi: razlika najdebljeg i najtanjeg lima u dotičnoj skupini limova ne sme prekoračiti 2 mm za limove debljine do 20 mm, odnosno ne sme prekoračiti 5 mm za limove debljine iznad 20 mm;
 - profili i šipke: razlika najveće i namanje debljine čeličnog materijala u dotičnoj skupini profila odnosno šipki, ne sme prekoračiti 4 mm.

4.2 Obim ispitivanja

4.21 Ispitivanje varivosti

Na svakih 20 t ili započelih 20 t jedne šarže vrši se po jedno ispitivanje savijanjem zavarenog spoja i tvrdoće vara.

4.22 Ispitivanje mehaničkih osobina

4.221 Limovi

4.221 Od svake skupine limova odabira se nasumce 5% limova za ispitivanje, ili ako se od izvaljanog materijala jedne brame seče više limova onda se od svake brame jedne skupine odabira nasumce jedan lim za ispitivanje.

4.2212 Na svakom odabranom limu vrši se po jedno ispitivanje zatezanjem i savijanjem na po jednoj epruveti uzetoj u podužnom i poprečnom pravcu valjanja.

4.2213 Na svako jedno ispitivanje zatezanjem vrše se po tri ispitivanja žilavosti; dobijena srednja vrednost od ova tri ispitivanja smatra se kao žilavost. Kod limova debljine do 10 mm, žilavost se ispituje samo ako se ugovori; u tom slučaju ispitivanje se vrši na epruveti čija je debljina, u smeru ose žleba, jednaka debljini lima.

4.222 Profili i šipke

4.2221 a) Na svakih 20 kom. profila odnosno šipki jedne skupine svrstane prema tač. 4.11 a) vrši se po jedno ispitivanje zatezanjem i savijanjem, ali najviše po tri ispitivanja od obe vrste za celu šaržu.

b) Na svakih 100 kom. profila odnosno šipki jedne skupine svrstane prema tač. 4.11 b) vrši se po pet ispitivanja zatezanjem, ali najviše:

- po jedno ispitivanje na svakih 2000 kp ili započelih 2000 kp kod profila odnosno šipki pojedinačne težine do 20 kp/m;

- po jedno ispitivanje na svakih 5000 kp ili započelih 5000 kp kod profila odnosno šipki pojedinačne težine iznad 20 kp/m.

Po jedno ispitivanje savijanjem vrši se na svakih pet ispitivanja zatezanjem.

c) Kod širokog pljosnatog čelika kao jedno ispitivanje savijanjem smatra se ispitivanje na epruvetama uzetim u pravcu i poprečno na pravac valjanja.

4.2222 Na svako jedno ispitivanje zatezanjem vrše se po tri ispitivanja žilavosti; dobijena srednja vrednost od ova tri ispitivanja smatra se kao žilavost.

4.23 Prema dogovoru poručioca i proizvođača obim ispitivanja može se izuzetno povećati za sve vrste čelika obuhvaćenih ovim standardom, izuzev za čelike koji u tehničkoj oznaci imaju slovo »A«.

4.3 Odbacivanje

4.31 Limovi

4.311 Ako se na odabranom limu neke skupine pri bilo kojoj vrsti ispitivanja, izuzev žilavosti, postignu nezadovoljavajući rezultati, izvršiće se dva naknadna ispitivanja iste vrste na epruvetama uzetim iz istog odabranog lima. Ako bilo koje od ovih naknadnih ispitivanja nije zadovoljavajuće, odabrani lim odnosno svi ostali limovi iste brame odbacuju se. Zatim se ista vrsta ispitivanja ponavlja na drugim dvema epruvetama uzetim od druga dva lima koji potiču iz različitih brama iste skupine; ako bilo koje od ponovnih ispitivanja nije zadovoljavajuće, može se odbaciti cela dotična šarža, a u svakom slučaju odbacuje se dotična skupina limova.

4.312 Ako je rezultat ispitivanja žilavosti na odabranom limu nezadovoljavajući, dotični odabrani lim se odbacuje i pristupa ispitivanju žilavosti na svakom pojedinačnom limu dotične skupine; svaki pojedinačni lim sa nezadovoljavajućim rezultatom žilavosti odbacuje se.

4.32 Profili i šipke

Ako se prilikom prvih ispitivanja ne postignu zadovoljavajući rezultati, izvršiće se druga dva ispitivanja iste vrste na epruvetama uzetim od druga dva profila odnosno šipki iste skupine. Ako se pri bilo kome od ponovnih ispitivanja ne postignu zadovoljavajući rezultati, dotična skupina se odbacuje.

4.33 U slučaju da se nezadovoljavajuće osobine materijala mogu naknadnim podesnim postupkom popraviti, isporučilac ima pravo da posle izvršene popravke predloži materijal za ponovan prijem.

4.4 Ispitivanje

Za mesta uzimanja uzoraka za izradu epruveta od odabranih limova, profila i šipki, merodavan je standard JUS... (u pripremi).

Osobine propisane ovim standardom ispituju se na sledeći način.

- 4.41 Kontrola površine vrši se očnim pregledom uz eventualno čišćenje sumnjivih mesta.
- 4.42 Proveravanje mera i tolerancija vrši se mernim alatom sa odgovarajućom tačnošću.
- 4.43 Ispitivanje zatezanjem
 Za postupak ispitivanja kao i za oblik, mere i način izrade epruvete merodavan je standard JUS C.A4.002.
- 4.44 Ispitivanje savijanjem
 Za postupak ispitivanja kao i za oblik, mere i način izrade epruvete merodavan je standard JUS C.A4.005.
- 4.45 Ispitivanje žilavosti
 Za postupak ispitivanja merodavan je standard JUS C.A4.004. Uzorci za izradu epruveta uzimaju se u pravcu valjanja, kod glave lima, na sredini, sa osom žleba upravnom na površinu lima. Za limove debljine do 25 mm uzorak se uzima kod površine, a za debljine iznad 25 mm uzorak se uzima iz sredine debline lima.
 Za čelike obuhvaćene ovim standardom oblik i mere epruvete moraju odgovarati standardu JUS C.A4.004 — sl. 2, s tom razlikom da u mestu cilindričnog žleba mora biti izrađen žleb u obliku slova V; bočne strane žleba moraju biti pod uglom 45° , a koren izrađen sa zaobljenjem $r = 0,25$ mm. Žleb mora biti izrađen glodalom.
- 4.46 Ispitivanje varivosti
- 4.461 Ispitivanje zavarenog spoja savijanjem
 Za postupak ispitivanja kao i za oblik i mere epruvete merodavan je standard JUS C.T3.051 — tač. 2.22.
 Pri ispitivanju koren vara mora ležati u neutralnoj ili pritiskutoj zoni.
- 4.462 Ispitivanje tvrdoće vara
 Ispitivanje se vrši po metodi Vickersa prema standardu JUS C.A4.0003.
 Na prelomljenom delu epruvete iz tač. 4.461 navari se jedan navar. Tvrdoća se ispituje na više mesta prelazne zone preseka vara. Ustanovljena maksimalna vrednost smatra se kao tvrdoća vara.
- 4.47 Analiza hemiskog sastava
 Analizu hemiskog sastava vrši proizvođač kao sastavni deo fabričke kontrole. Analiza hemiskog sastava pri prijemu, po pravilu ne vrši se.

5 Označavanje

- 5.1 Na svakom čeličnom profilu i šipki težine 15 kp/m i više kao i na svakom limu, moraju se utisnuti oznake: proizvođača, vrste čelika (standardna oznaka), broj šarže ako se isporuka vrši po šaržama, i eventualno žig prijemnog organa.
 Utisnute oznake na limovima moraju se uokviriti belom masnom bojom.
 Pored navedenih oznaka na svakom limu moraju biti belom masnom bojom ispisani: dimenzije lima i broj pozicije po narudžbini.
- 5.2 Profili odnosno šipke težine do 15 kp/m, ukoliko se isporučuju nevezano, označavaju se prema dogovoru poručioaca i proizvođača; ako se isporučuju u vezama, uz svaku vezu mora se prikačiti pločica od lima ili tvrdog papira sa oznakama navedenim u tač. 5.1.
- 5.3 Mesto i veličina oznake bira se u skladu sa standardom JUS C.B0.002 — tač. 6.

6 Dokazivanje kvaliteta

Dokazivanje kvaliteta čelika na koje se ovaj standard odnosi može se izvršiti:

- a) sa izdavanjem atesta. U atestu se moraju navesti rezultati ispitivanja osobina propisanih ovim standardom. U rezultatima o hemiskoj analizi moraju se navesti, sem za navedene elemente u tabeli 1, još i sadržaj za Cr, Cu i za eventualni legirajući element, a kod čelika Č. 0360, Č. 0361, Č. 0362, Č. 0363, Č. 0460, Č. 0461, Č. 0462 i Č. 0463 pored toga još i sadržaj za Si i Mn.
- b) sa izdavanjem atesta uz prisustvo prijemnog organa poručioaca kod proveravanja kvaliteta čelika. Poručilac je dužan da u svojoj porudžbini navede jedan od pomenutih načina dokazivanja kvaliteta po svom izboru.

U biltenu »Standardizacija« br. 3/58 bio je objavljen radi javne diskusije predlog standarda JUS C.B9.022 — Čelici za noseće konstrukcije.

Tekst privremenog predloga standarda JUS C.B0.501 — Čelici za noseće konstrukcije, koji se ovde objavljuje, izrađen je na osnovu dobivenih primedaba na gornji predlog standarda (JUS C.B9.022) i pretstavlja njegovu II varijantu, koja se ponovo stavlja na javnu diskusiju.

Umoljavaju se zainteresovani da svoje primedbe dostave Saveznoj komisiji za standardizaciju najdocije do 1. IX. 1959 god.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA iz oblasti industrije stakla

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 15 jun 1959 god.

Predlog br. 2992 Ravno staklo vučeno — — JUS B.E1.011

Ovaj predlog standarda izradili su stručnjaci fabrike ravnog stakla u Pančevu, a dopunjen je i usklađen sa zahtevima međunarodnih standarda za ravno staklo u Saveznoj komisiji za standardizaciju.

Ovaj predlog se ovim stavlja na javnu diskusiju uz pravo svakog interesenta da mu tekst predloga bude dostavljen u celini od strane Savezne komisije za standardizaciju.

Posebna pažnja na ovaj predlog skreće se organizacijama i preduzećima iz oblasti građevinarstva, kao i preduzećima za izradu građevinske stolarije.

Primedbe za dopunu, izmenu i slično treba dostaviti u gore naznačenom roku neposredno Saveznoj komisiji za standardizaciju — Beograd, ul. Admirala Geprata br. 16 ili na poštanski fah 933.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

Pregled važnijih dokumenata koje je Savezna komisija za standardizaciju primila od sledećih organizacija:

Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i
Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC).

Ova dokumentacija predstavlja pojedine faze rada, čiji je krajnji cilj donošenje međunarodnih preporuka sa područja standardizacije.

Preporučuje se zainteresovanim da koriste ovu dokumentaciju uvidom u prostorijama Savezne komisije za standardizaciju, ili putem izrade fotokopija ili mikrofilmova, a po posebnom pismenom traženju, uz obavezu plaćanja troškova foto- ili mikrofilmske reprodukcije.

- | | |
|---|--|
| <p>ISO/TC 4 Kuglični i valjkasti ležaji
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | <p>ISO/TC 83 Gimnastičke sprave i sportska oprema
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> |
| <p>ISO/TC 6 Papir
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | <p>IEC/TC 3 Grafički simboli
Zapisnik o sastanku komiteta koji je održan od 11 do 16 jula 1958 u Stokholmu.
Grafički simboli za merne instrumente i električne časovnike. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za odgovor je 9 jul 1959.</p> |
| <p>ISO/TC 8 Brodogradnja za pomorsku plovidbu
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | <p>IEC/TC 13 Merni instrumenti
Zapisnik o sastanku potkomiteta za brojila koji je održan od 8 do 11 jula 1958 u Stokholmu.
Zapisnik o sastanku potkomiteta za instrumente indikatore koji je održan od 12 do 15 jula 1958 u Stokholmu.</p> |
| <p>ISO/TC 10 Crteži (opšti principi)
Nacrt preporuke o označavanju tolerancija za oblik i položaj na crtežima.</p> | <p>IEC/TC 17 Prekidači
Propisi za rastavljače naizmjenične struje i prekidače za uzemljenje. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za odgovor je 30 jun 1959.</p> |
| <p>ISO/TC 22 Poljoprivredni traktori
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | <p>IEC/TC 35 Elementi
Zapisnik o sastanku komiteta koji je održan od 1 do 3 jula u Kopenhagenu.</p> |
| <p>ISO/TC 25 Liveno gvožđe
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | <p>IEC/TC 36 Izolatori
Predlog preporuke za tučak i gnezdo za viseće izolatore. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za odgovor je 30 jun 1959.</p> |
| <p>ISO/TC 29 Sitan alat
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | |
| <p>ISO/TC 44 Zavarivanje
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | |
| <p>ISO/TC 46 Dokumentacija
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | |
| <p>ISO/TC 54 Etarska ulja
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | |
| <p>ISO/TC 57 Površinska obrada
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | |
| <p>ISO/TC 64 Metode ispitivanja naprava koje troše gorivo
Nacrt izveštaja o zasedanju 1958 god. u Harogejtu.</p> | |
| <p>ISO/TC 79 Laki metali i legure
Izveštaj o radu u 1958 god.</p> | |

PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDARDA

Ova rubrika obuhvata pregled važnijih inostranih standarda primljenih u standardoteci Savezne komisije za standardizaciju, koja ima vrlo obimne zbirke inostranih standarda skoro svih zemalja sveta. Stručnjaci, zainteresovane ustanove i preduzeća mogu da koriste ove standarde u samoj standardoteci SKS. Za eventualnu nabavku originalnih standarda iz inostranstva svaki interesent bez razlike, treba da se obrati Saveznoj komisiji za standardizaciju (Beograd, Admirala Geprata br. 16) s obzirom na postojeći sporazum po kome inostrane organizacije za standardizaciju šalju svoje standarde u inostranstvo samo po preporuci nacionalne organizacije za standardizaciju odnosno zemlje. U konkretnom traženju, upućenom Saveznoj komisiji za standardizaciju, interesenti treba da se obavežu da će troškove nabavke standarda nadoknaditi u dinarima preduzeću »Jugoslovenska knjiga« — Beograd, Terazije 27, sa kojim već postoji sporazum u tom pogledu, ili nekom drugom preduzeću koje je ovlašćeno da vrši uvoz knjiga, a na koje interesent ukaže u svom zahtevu. Ukoliko isporuka usledi preko nekog drugog preduzeća, neophodno je predložiti i saglasnost tog preduzeća za izvršenje plaćanja u devizama inostranom isporučiocu.

	PN	Poljska
	ČSN	Čehoslovačka
DK 003 — Spisi, sredstva za pisanje, šeme, grafikoni		
PN-54/N-01102	Određivanje najvažnijih fizičkih i tehničkih veličina. Toplota i molekularna fizika.	PN-54/Z-56051 PN-56/Z-56124
DK 536 — Termika. Temperatura. Termodinamika		
PN-54/N-026061	Međunarodna termometrička skala (1948 g.).	PN-54/Z-56140
DK 541 — Teoriska hemija. Fizička hemija		
PN-53/C-01370	Važnije veličine i jedinice, koje se upotrebljavaju u fizičkoj hemiji. Oznake.	PN-54/Z-56141 PN-54/Z-56212
DK 553 — Nauka o rudama		
ČSN 44 1654/55	Olovo-cinkove rude. Metode hemiske analize.	PN-56/Z-56015
DK 615 — Medicinski materijal		
PN-54/Z-54022	Lekarski instrumenti. Dleta.	
PN-56/Z-54024	Lekarski instrumenti. Rukohvati sa okcima za kuke.	
PN-56/Z-54035	Lekarski instrumenti. Klešta tipa Pean.	
PN-54/Z-54042	Lekarski instrumenti. Makaze tipa Listona za kosti, savijene. jene.	
PN-54/Z-54044	Lekarski instrumenti. Makaze tipa Listotna za kosti, savijene.	
PN-53/Z-54055	Lekarski instrumenti. Kuke stomadne.	
PN-54/Z-54063	Lekarski instrumenti. Grebač tipa Lambeta.	
PN-54/Z-54075	Lekarski instrumenti. Klešta za skidanje kopči tipa Mišel.	
PN-54/Z-54076	Lekarski instrumenti. Kopče tipa Mišel.	
PN-54/Z-55180	Veterinarski instrumenti. Igle za nabadanje.	
PN-54/Z-54084	Lekarski instrumenti. Poluga tipa Langebeka.	
PN-53/Z-54107	Lekarski instrumenti. Ispitivač s glavom i ušicom.	
PN-55/Z-54123	Lekarski instrumenti. Hirurške makaze. Tehnički propisi.	
PN-54/Z-55165	Veterinarski instrumenti. Igle za izvlačenje krvi.	
PN-54/Z-55017	Lekarski instrumenti. Kupe za merenje otvora.	
PN-55/Z-55102	Lekarski instrumenti. Igle za injekcije od čelika otporne na kiselinu. Tehnički propisi.	
PN-54/Z-55104	Lekarski instrumenti. Igle za nabadanje krstiju.	
PN-54/Z-66010	Apotekarski pribor. Kašičice dvostrane metalne.	
		DK 619 — Veterinarska medicina
		PN-54/Z-55193
		Veterinarski pribor. Obermajerova useka za porođaje.
		DK 621.2 — Hidraulične mašine. Vođena kola, dolapi.
		PN-54/M-60552
		Stezni alat. Duge redukcione čaure sa Morse drškom.
		PN-54/M-82081
		Oznake na elementima sa levim navojem.
		PN-54/M-84101
		Valjčasti i čaurasti vučeni lanci. Mere i tehnički propisi.
		PN-54/M-84102
		Valjčasti i čaurasti prenosni lanci sa metričkim korakom. Mere i tehnički propisi.
		PN-54/M-84103
		Valjkasti i čaurasti prenosni lanci sa colovnim korakom. Tehnički propisi.
		PN-55/M-84105
		Vučeni lanci — rasklopni.
		DK 621.3 — Elektrotehnika
		PN-55/E-92903
		Trolejbuski vozni vod. Srpasta vešalica dvoramena.
		PN-55/E-92910
		Tramvajski, trolejbuski vodovi. Vijci sa četvrtastom glavom.
		DK 621.6 — Cevovodi. Armature.
		PN-54/H-02650
		Cevi i armature. Nominalni pritisci.
		PN-54/H-02651
		Cevi i armature. Nominalni prečnici.
		DK 621.8 — Prenos energije. Sredstva za učvršćivanje
		PN-55/F-78265
		Okov za nameštaj. Pločice za pritezanje vijcima.
		PN-55/F-78267
		Okov za nameštaj. Vijci i pločice savijene.
		PN-55/M-02002
		Označavanje navoja.
		PN-54/M-02030
		Cevni cilindrični Vitvortov navoj. Mere i tolerancije.

PN-54/M-02105	Tolerancije metričkih navoja. Opšti osnovi.	PN-55/G-15003	Podgrađivanje hodnika pomoću koritastih lukova. Simetrične podgrade. Lukovi za podinski deo. Tehnički uslovi.
PN-54/M-03050	Lančanici za prenosne, valjčaste i čauraste lance. Oblik i proračun zuba.	PN-55/G-15011	Podgrađivanje hodnika pomoću koritastih lukova. Simetrične podgrade. Strmena. Tehnički Uslovi.
PN-54/M-03051	Lančanici za Galove lance. Označavanje i proračun.	DK 624.1 — Dubokogradnja, Niskogradnja	
PN-55/M-65010	Jednostrani otvoreni mašinski ključevi.	PN-54/B-04484	Građevinska zemljišta. Ispitivanje fizičkih osobina. Analiza zrnovitosti.
PN-55/M-65013	Dvostrani otvoreni mašinski ključevi.	PN-55/B-04485	Građevinska zemljišta. Ispitivanje fizičkih osobina. Određivanje sadržaja organskih sastojaka.
PN-55/M-65021	Zubasti ključevi.	PN-55/B-04486	Građevinska zemljišta. Ispitivanje fizičkih osobina. Određivanje sopstvene težine.
PN-55/M-82051	Vijci i navrtke. Izrada i tolerancije mera.	PN-55/B-04490	Građevinska zemljišta. Ispitivanje fizičkih osobina. Određivanje granice plastičnosti.
PN-55/M-82273	Uvrtani vijci sa koničnim završetkom.	PN-55/B-04493	Građevinska zemljišta. Ispitivanje fizičkih osobina. Određivanje kapilarnosti.
PN-555/M-82276	Uvrtani vijci sa cilindričnim završetkom.	DK 625.1 — Šine	
PN-55/M-82307	Vici sa četvrtastom glavom i cilindričnim završetkom.	PN-54/K-80015	Šinske navrtke, visoke, šestostrane.
PN-55/M-82308	Vijci sa četvrtastom glavom, vencem i cilindričnim završetkom.	DK 625. — Učvršćivanje puteva. Ploče. Gornji sloj	
PN-55/M-82314	Uvrtani vijci sa šestostranom rupom i koničnim završetkom — kratkim.	PN-54/S-30001	Gornji sloj puteva. Masa za zalivanje.
PN-55/M-82315	Uvrtani vijci sa šestostranom rupom i koničnim završetkom, dugačkim.	PN-54/S-30002	Masa za podlivanje pod tramvajske šine.
PN-55/M-82316	Uvrtani vijci sa šestostranom rupom i cilindričnim završetkom.	DK 628.6 — Sanitarni uređaji u stanovima	
PN-55/M-82470	Okrugle niske navrtke sa uredzima na obodu.	PN-54/B-06752	Sanitarni proizvodi od fajansa. Tehnički uslovi.
PN-54/M-82515	Vijci sa čekićastom glavom.	DK 629.11 — Vozila na suvu. Kola, bicikli, motorna kola	
PN-54/M-84104	Noseći lanci sa svornjacima.	PN-54/S-61060	Pumpe za ispiranje naftom za motorna vozila.
PN-54/M-850030	Točkovi za transmisije	DK 631 — Poljoprivredne mašine, oruđa	
PN-55/M-85020	Konične čivije.	PN-54/A-59009	Ručni vrtlarski pribor. Vrtlarske makaze.
PN-54/M-88502	Zupčanici. Moduli.	DK 636 — Stočarstvo	
DK 621.9 — Alati. Mašine alatljike		PN-54/R-78300	Stoka za klanje. Telad, mlađa.
PN-55/D-54233	Ručne testere za drvo sa savijenim ramom.	PN-54/R-78301	Stoka za klanje. Telad, starija.
PN-54/M-55070	Krajevi vratila — rukavci — sa središnjim gnezdom.	DK 637 — Proizvodi od domaćih životinja. Sir. Mleko, Meso, Jaja. Maslo.	
PN-54/M-55110	Povlakači pljosnati.	PN-54/A-86239	Sirevi. Određivanje sadržaja masti.
PN-56/M-55411	Obrada metala. Stega za noževe.	PN-54/A-86240	Sirevi. Određivanje kiselinskog stepena.
PN-54/M-56151	Ručni točkovi sa paocima.	PN-54/A-86241	Sirevi. Određivanje sadržaja kuhinjske soli.
PN-55/M-59250	Belegije kvadratne.	PN-54/A-86242	Sirevi. Određivanje sadržaja vode.
PN-55/M-59251	Belegije pravougaone.	PN-54/M-77423	Pocinkovane čelične kante za transport mleka do 30 l.
PN-55/M-59252	Belegije trouglaste sa ravnim ivicama.	PN-54/M-77424	Pocinkovane čelične kante za transport mleka od 40 l.
PN-55/M-59254	Belegije okrugle.	DK 642 — Stoni pribor	
PN-55/M-59255	Belegije poluokrugle.	PN-54/M-77121	Posude za domaćinstvo. Činije emajlirane — ispučene.
PN-55/M-61251	Elementi stega. Vođice za bušenje.	PN-53/M-77126	Posude za domaćinstvo. Šolje emajlirane — ispučene.
PN-54/M-61275	Stezni alat. Vođice oblika »T« — navrtke.	PN-54/M-77133	Posude za domaćinstvo. Sud za pranje posuđa emajliran.
PN-55/M-66055	Alat za izbijanje. Gnezda i drške (čepovi)	PN-53/M-77131	Posude za domaćinstvo. Korpe za hleb — emajlirane.
DK 622 — Tehnika rudarstva. Ugljenokop			
PN-55/G-15001	Podgrađivanje hodnika pomoću koritastih lukova. Simetrične podgrade. Tehnički uslovi.		
PN-55/G-15002	Podgrađivanje hodnika pomoću koritastih lukova. Simetrične podgrade. Lukovi za krovni deo. Tehnički uslovi.		

- DK 643 — Pribor za kuvanje i pečenje**
 PN-53/M-77024 Posude za domaćinstvo. Ibrik sa signalnim ventilom emajliran.
 PN-53/M-77138 Posude za domaćinstvo. Poklopci emajlirani — ispupčeni.
 PN-53/M-77163 Posude za domaćinstvo. Čajnici emajlirani — ispupčeni.
 PN-54/M-77170 Posude za domaćinstvo. Emajlirani poklopci.
 PN-55/M-77110 Posude za domaćinstvo. Izbočene činije emajlirane.
 PN-54/M-77117 Pribor kućnog domaćinstva. Turske kavene posude, emajlirane.
 PN-54/H-77101 Posude za domaćinstvo. Poluduboki izbočeni lonci od livenog gvožđa.
 PN-54/H-77103 Posude za domaćinstvo. Prosti lonci od livenog gvožđa.
 PN-54/H-77104 Posude za domaćinstvo. Izbočeni lonci sa vencom od livenog gvožđa.
- DK 645 — Predmeti unutrašnjeg uređaja stana**
 PN-54/H-75345 Umivaonici od livenog gvožđa. Sifon.
- DK 646 — Nega tela**
 PN-54/M-77225 Limena emajlirana kutija za četku za zube.
- DK 648 — Perionica. Čišćenje**
 PN-55/H-77453 Pegle za domaćinstvo zagrevane gasom — čelične
- DK 66 — Hemiska tehnika. Hemiska industrija**
 PN-53/C-01350 Osnovni procesi inženjerstva hemije. Simboli pojmova.
 PN-54/C-04521 Hemiska ispitivanja i ogledi. Određivanje malih količina gvožđa u hemiskim proizvodima pomoću kolorimetričke metode.
- DK 663 — Industrija pića**
 PN-54/C-04585 Voda za piće za domaćinstvo i industriju. Određivanje mirisa.
 PN-54/C-04586 Voda za piće za domaćinstvo i industriju. Određivanje sadržaja ukupnog Fe.
 PN-54/C-04589 Voda za piće za domaćinstvo i industriju. Određivanje primesa opštih, mineralnih i lebedećih.
 PN-54/C-04591 Voda za piće za domaćinstvo i industriju. Određivanje sadržaja natrijumovog jona.
 PN-54/C-04592 Voda za piće za domaćinstvo i industriju. Određivanje tvrdoće prirodnih voda.
 PN-55/C-04594 Voda za piće za domaćinstvo i industriju. Određivanje sadržaja arsena.
 PN-55/C-04595 Voda za piće za domaćinstvo i industriju. Kolorimetričko određivanje sadržaja olova.
- DK 664 — Namirnice u čvrstom stanju. Peciva**
 PN-53/A-74039 Proizvodi hleba. Određivanje masnoće
 PN-53/A-86739 Riblji proizvodi. Određivanje sadržaja kuhinjske soli.
 PN-53/A-87056 Riblji proizvodi. Određivanje sadržaja arsena.
- DK 666 — Staklo**
 PN-54/A-13122 Stakleni stoni pribor. Poslužavnici presovani. Tip A.
 PN-54/A-13150 Sanitarno staklo. Tehnički uslovi.
- PN-54/A-13153 Sanitarno staklo. Čaša lekarska.
- DK 667 — Bojadisanje**
 PN-55/F-94033 Kancelariski pomoćni pribor. Trake za pisaće mašine.
- DK 669 — Nauka o topljenju gvožđa. Gvožđe. Čelik**
 PN-54/B-23001 Troska visoke peći, drobljena, za građevine.
 PN-54/B-23004 Troska visoke peći, drobljena, za puteve.
 PN-56/H-81761 Aluminiyum
 PN-56/H-82160 Aluminiyum. Klasifikacija.
 PN-54/H-83104 Odlivci od sivog liva. Dodaci za mehaničku obradu i tolerancije mera i težina.
 PN-54/H-83105 Odlivci od sivog liva. Nazivi i klasifikacija grešaka.
 PN-54/H-83151 Odlivci od ugljeničnog čelika. Klasifikacija i tehnički propisi.
 PN-54/H-83154 Odlivci od ugljeničnog čelika. Dodaci za mehaničku obradu i tolerancije mera i težina
 PN-54/H-83155 Čelični odlivci. Nazivi i klasifikacija grešaka.
 PN-54/H-84025 Ugljenični čelik. Valjci za proizvodnju patentirane žice. Tehnički propisi.
 PN-54/H-93241 Ugljenični čelik, valjani. Šipke za rudarske burgije.
 PN-54/H-86020 Čelik otporan protiv korozije (nerđajući i na kiseline otporan) Klasifikacija.
 PN-54/H-93432 Ugljenični čelik, valjani. Noseći profili.
- DK 672 — Predmeti od gvožđa i čelika**
 PN-55/M-65251 Monterski nož sa razvrtačem na sklapanje.
 PN-54/M-65500 Ženske krojačke makaze.
 PN-54/M-84543 Lanci opšte primene
- DK 674 — Drvna industrija**
 PN-55/D-04103 Fizičke i mehaničke osobine drveta. Ispitivanje otpornosti na statičko savijanje.
 PN-53/D-06002 Stepennost važnosti drvenih sortimenata i proizvoda.
- DK 675 — Industrija kože**
 PN-53/P-22210 Kože gotove. Metode fizičkih ispitivanja.
- DK 676 — Industrija papira**
 PN-53/P-04013 Papirni proizvodi. Tehničko ispitivanje. Određivanje vlage.
 PN-53/P-04014 Papirni proizvodi. Tehničko ispitivanje. Određivanje sadržaja pepela.
 PN-54/-95605 Papirni proizvodi. Školski crtaći blokovi.
- DK 677 — Tekstilna industrija. Predionice**
 PN-54/B-13090 Staklena pređa (vuna) za toplotnu izolaciju.
 PN-54/B-23100 Mineralne vune. Vuna od troske visoke peći.
 PN-54/B-23005 Troska visoke peći za proizvodnju vune od troske.
- DK 678 — Guma**
 PN-54/C-04272 Guma. Obradivanje plastičnosti po metodi stalnog opterećenja.
- DK 771 — Fotografaska oprema. Pribor**
 PN-55/M-77226 Banjice fotografske emajlirane.
 PN-55/N-94008 Pribor za crtanje. Univerzalni krivuljari.
 PN-54/N-94041 Pribor za crtanje. Trouglasti razmernici.

Kalendar zasedanja

tehničkih komiteta, potkomiteta i drugih organa međunarodnih organizacija: Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO), Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC) i dr.

U ovoj rubrici objavljujemo nova sazvana i planirana zasedanja prema informacijama iz žurnala ISO. Podaci o planiranim zasedanjima pod 2) su informativni. Definitivni datumi i mesta zasedanja objaviće se naknadno pod tač. 1) kalendara.

Zainteresovana preduzeća, organizacije i ustanove, koje žele da na svoj teret pošalju svoje stručnjake na neko od ovih zasedanja, treba da se obrate Saveznoj komisiji za standardizaciju, Beograd, Admirala Geprata ul. br. 16, paviljon II, pošt. fah 933, radi dobijanja potrebnih obaveštenja i uputstava.

Za učešće na zasedanjima ISO i IEC potrebno je i pismeno ovlašćenje SKS, jer je u tim organizacijama SKS učlanjena u ime naše zemlje.

1) Sazvana zasedanja

8 i 9 aprila 1959	Hamburg	ISO/TC 8/SC 1 — Brodogradnja za pomorsku plovidbu (potkomitet 1 za boje za raspoznavanje brodskih cevovoda i znakove za priključke na brodskim cevovodima).
15—17 aprila 1959	Haag	ISO/TC 3/SC 1 — Tolerancije (potkomitet 1 za pripreme radove).
20—24 aprila 1959	London	ISO/TC 5/SC 6 — Cevi i fitinzi (potkomitet 6 za cevi i fitinge od plastičnih materija za provod fluida).
24 i 25 aprila 1959	Bad Meinberg (Nemačka)	ISO/TC 93 — Metode analize i ispitivanja u oblasti skroba, njegovih derivata i sporednih proizvoda.
27—29 aprila 1959	London	ISO/TC 33 — Vatrostalni materijal.
27—29 aprila 1959	Essen	ISO/TC 82 — Rudarstvo.
4—8 maja 1959	Lisabon	ISO/TC 77 — Azbestno-cementni proizvodi.

2) Planirana zasedanja

11—16 maja 1959	München	ISO/TC 89 — Lesonit — ploče.
maj 1959	Bukurešt	ISO/STACO — Stalan komitet za proučavanje naučnih principa standardizacije.
na proleće 1959	Švajcarska	ISO/TC 5/SC 1 — Cevi i fitinzi (potkomitet 1 za gasne i druge čelične cevi)
30 juna — 10 jula 1959	Madrid	IEC — Generalno zasedanje
13—17 jula 1959	Ženeva	ISO — Savet
na leto 1959	Švajcarska	ISO/TC 5/SC 4 — Cevi i fitinzi (potkomitet 4 za prirubnice i spojke).
na leto ili jesen 1959	Ženeva	ISO/TC 85/SC 2 — Nuklearna energija (potkomitet 2 za zaštitu od radijacija).
septembar 1959	Pariz	ISO/TC 29 — Rezni alat.
septembar 1959	Pariz	ISO/TC 39 — Mašine alatke.
septembar ili oktobar 1959	Berlin	ISO/TC 4 — Kuglični i valjkasti ležaji.
septembar ili oktobar 1959	Varšava	ISO/TC 74 — Hidraulična veziva.
		ISO/TC 74/SC 1 — Metode hemiske analize cementa.
		ISO/TC 74/SC 2 — Gipsevi.
26—31 okt. 1959	Njujork	ISO/TC 45 — Guma.
26—31 okt. 1959	München	ISO/TC 61 — Plastične materije.
oktobar 1959	Holandija	ISO/TC 24/SC 1 — Sita (potkomitet 1 za laboratorijska sita).
oktobar 1959	Holandija	ISO/TC 24/SC 2 — Sita (potkomitet 2 za kontrolno prosejavanje i odgovarajuće mašine).
na jesen 1959	Varšava	ISO/TC 19 — Standardni brojevi
u II polugod. 1959	—	ISO/TC 41 — Remenice i remenje (uključ. i klinasto remenje).
krajem 1959	Brisel	ISO/TC 18 — Cin i legure.
krajem 1959	—	ISO/TC 59/SC 4 — Zgradarstvo (potkomitet 4 za tolerancije u građevinarstvu).
1—16 novembra 1959	Nju Delhi	IEC — Generalno zasedanje.

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

Službeni list FNRJ br. 51/58 od 24. XII. 1958

JUS		1 prim. din
E.B2.081	— Smokve — — — — — — — — — —	30.—
E.H1.050	— Pulpa sterilisana toplotom — — — — — — — — — —	50.—
E.H2.010	— Pekmez od šljiva — — — — — — — — — —	30.—
E.H4.020	— Sušene šljive — — — — — — — — — —	30.—
E.H4.025	— Sušene kajsije — — — — — — — — — —	30.—
E.H4.030	— Sušene višnje — maraske — — — — — — — — — —	30.—
E.H4.040	— Sušene jabuke — — — — — — — — — —	30.—
E.H4.045	— Sušene kruške — — — — — — — — — —	30.—
E.H4.050	— Sušene smokve — — — — — — — — — —	40.—
E.H5.015	— Povrće sterilisano toplotom — — — — — — — — — —	30.—
E.H5.020	— Umokci od povrća — — — — — — — — — —	30.—
E.H5.022	— Sokovi od povrća — — — — — — — — — —	30.—
E.H5.025	— Zgusunti sok od povrća — — — — — — — — — —	30.—
E.H5.026	— Koncentrat od paradajza — — — — — — — — — —	30.—
E.H5.030	— Biološki konzervisano povrće — — — — — — — — — —	30.—
E.H5.040	— Usoljeno povrće — — — — — — — — — —	30.—
E.H5.050	— Povrće u sirćetu — turšiji — — — — — — — — — —	30.—
E.H5.060	— Pečurke (gljive) sterilisane toplotom — — — — — — — — — —	30.—
E.H5.250	— Osvežavajući napici od povrća — — — — — — — — — —	30.—
E.H6.020	— Sušeno povrće — — — — — — — — — —	30.—
E.H6.100	— Sušene pečurke (gljive) — — — — — — — — — —	30.—
E.H7.020	— Duboko smrznuto povrće — — — — — — — — — —	30.—

Službeni list FNRJ br. 47/58 od 26. XI. 1958

Standardi za saobraćajne znakove na javnim putevima

A) Znakovi opasnosti

JUS		
U.S4.711	— Krivina — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.712	— Dvostruka krivina — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.713	— Više uzastopnih krivina. Ukrštanje puteva iste važnosti — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.714	— Ukrštanje sa sporednim putem. Ukrštanje puta i železničke pruge u nivou, sa branikom — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.715	— Ukrštanje puta i železničke pruge u nivou, bez branika — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.716	— Opasan nagib. Suženje puta — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.717	— Ispupčenje na putu. Ulegnuće (oluk) na putu — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.718	— Klizav put — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.719	— Radovi na putu — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.720	— Pokretni most — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.721	— Prelaz za pešake — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.722	— Deca — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.723	— Domaće životinje na putu — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.724	— Divljač na putu — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.725	— Opšta opasnost — Ukrštanje sa putem koji ima prvenstvo prolaska — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.726	— Ukrštanje puta i železničke pruge bez branika (Andrejin krst) — — — — — — — — — —	50.—
U.S4.727	— Približavanju ukrštanju puta i železničke pruge u nivou — — — — — — — — — —	50.—

B) Znakovi izričitih naredbi

JUS	
U.S4.731	Zabranjen saobraćaj svim vozilima u oba pravca. Zabranjen pravac za saobraćaj svih vozila — — 50.—
U.S4.732	Zabranjeno skretanje nadesno. Zabranjeno skretanje nalevo — — — — — — — — — — 50.—
U.S3.733	Zabranjeno preticanje — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.734	Zaustavljanje i parkiranje vozila posebno regulisano. Zabranjena upotreba zvučnog signala — — — 50.—
U.S4.735	Zabranjen saobraćaj za sva motorna vozila, sem za motocikle bez prikolica — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.736	Zabranjen saobraćaj za motocikle bez prikolica — 50.—
U.S4.737	Zabranjen saobraćaj za sva motorna vozila — — 50.—
U.S4.738	Zabranjen saobraćaj za teretna motorna vozila čija težina sa dozvoljenim opterećenjem prelazi tona 50.—
U.S4.739	Zabranjen saobraćaj za bicikle — — — — — 50.—
U.S4.740	Zabranjen saobraćaj za zaprežna vozila — — — 50.—
U.S4.741	Zabranjen saobraćaj za ručna kola — — — — — 50.—
U.S4.742	Zabranjen saobraćaj za vozila šira od metara. Zabranjen saobraćaj za vozila čija visina prelazi metara — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.743	Zabranjen saobraćaj za vozila čija težina sa teretom prelazi tona. Zabranjeno kretanje vozilima brzinom većom od km na sat — — — — — 50.—
U.S4.744	Zabranjeno kretanje pojedinim vrstama vozila brzinom većom od km na sat — — — — — 50.—
U.S4.745	Zaustavi! — Narodna milicija. Zaustavi! — Carinarnica — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.746	Zaustavi! — Ukrštanje puteva. Obaveza ustupanja prvenstva prolaska vozila iz suprotnog pravca — 50.—
U.S4.747	Obavezan pravac. Kružni tok saobraćaja — — — 50.—
U.S4.748	Staza za bicikle. Prestanak ograničenja brzine — — 50.—

c) Znakovi obaveštenja

JUS	
U.S4.771	Prostor određen za parkiranje vozila — — — — — 50.—
U.S4.772	Stanica za prvu pomoć — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.773	Bolnica — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.774	Radionica za opravku vozila — — — — — — — — — — 50.—
U.S3.775	Telefon — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.776	Benzinska stanica — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.777	Prvenstvo prolaska u odnosu na vozila iz suprotnog pravca — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.778	Predznak za raskrsnice — — — — — — — — — — 50.—
U.S4.779	Znakovi za raspoznavanje puteva i za obeležavanje naseljenih mesta — — — — — — — — — — 50.—

D) Natpisi i učvršćivanje znakova

U.S4.780	Pismo za saobraćajne znakove na javnim putevima 50.—
U.S4.791	Položaj rupa za vijke za učvršćivanje znakova — 50.—

Štampanje završeno 28 marta 1959

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. 27-011. — Cena pojedinom primerku Din. 100. — Godišnja pretplata Din. 1200. Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod N. B.

101-11.
br. — Štampa Beogradski grafički zavod — Beograd
1-297