

9. 928
vi

STANDARDIZACIJA

Bilten JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

8

AVGUST
1960
BEOGRAD

Izdavač:
JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU
Beograd — Admirala Geprata 16

Odgovorni urednik:
ing. Slavoljub Vitorović

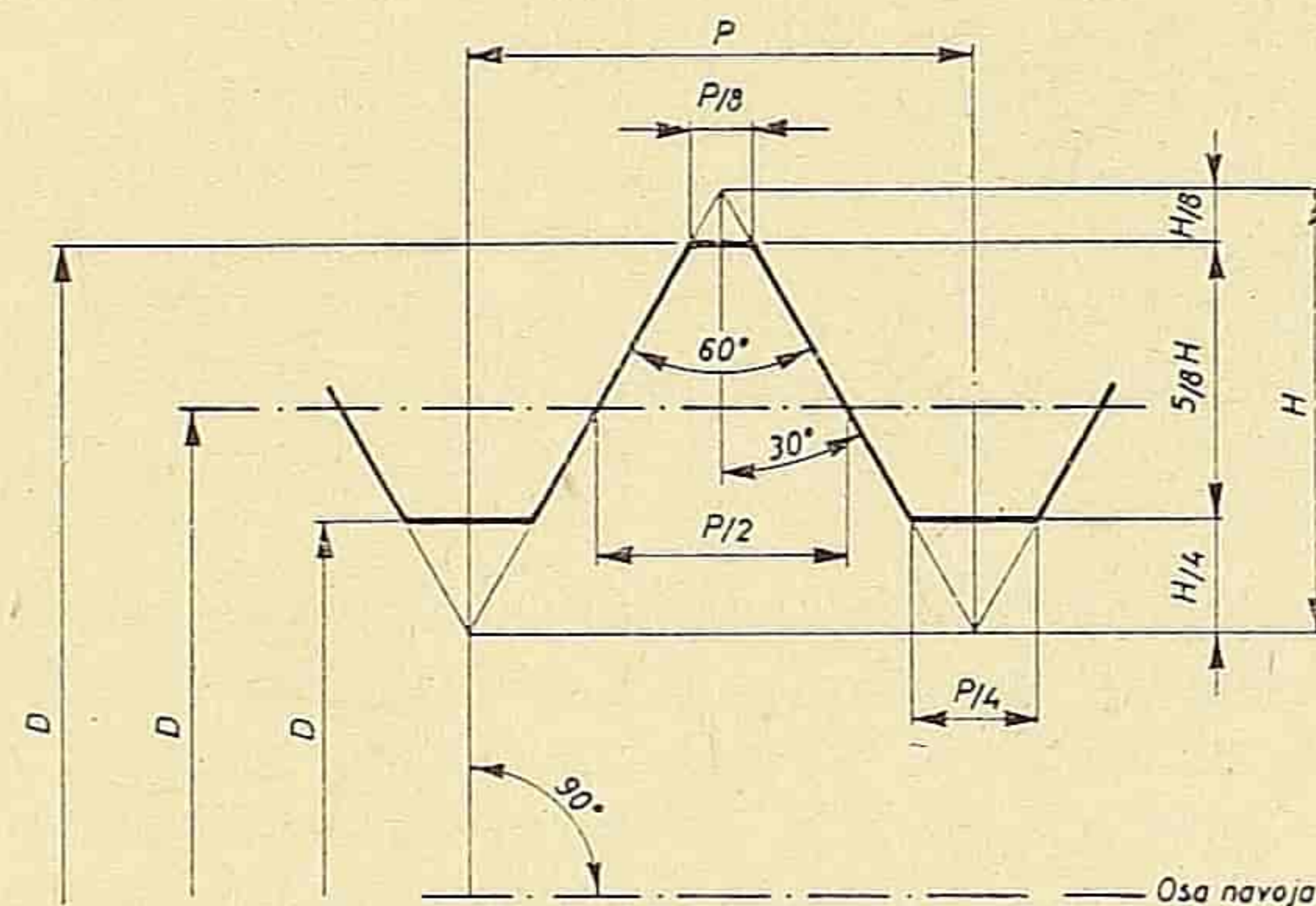
Štampa:
BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd

S A D R Ž A J

	Strana
<i>Povodom stavljanja na javnu diskusiju predloga revidiranih standarda o metričkom navoju</i>	3
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila</i>	5
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj s krupnim korakom. Nazivne mere.</i>	11
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 6 mm. Nazivne mere</i>	13
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 4 mm. Nazivne mere.</i>	15
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 2 mm. Nazivne mere.</i>	19
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 1,5 mm. Nazivne mere.</i>	21
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 1,25 odn. 1 mm. Nazivne mere.</i>	23
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 0,75 odn. 0,5 mm. Nazivne mere.</i>	25
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 0,25 odn. 0,35 odn. 0,2 mm. Nazivne mere.</i>	26
<i>Predlog standarda: Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Konični navoj s konusom 1:16. Nazivne mere</i>	28
<i>Predlog standarda: Zaštitne naočare s kobalt-staklom</i>	31
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti telekomunikacije</i>	33
<i>Međunarodna standardizacija</i>	
<i>a) primljena dokumentacija</i>	34
<i>b) primljeni inostrani standardi</i>	34
<i>Objavljeni jugoslovenski standardi</i>	38

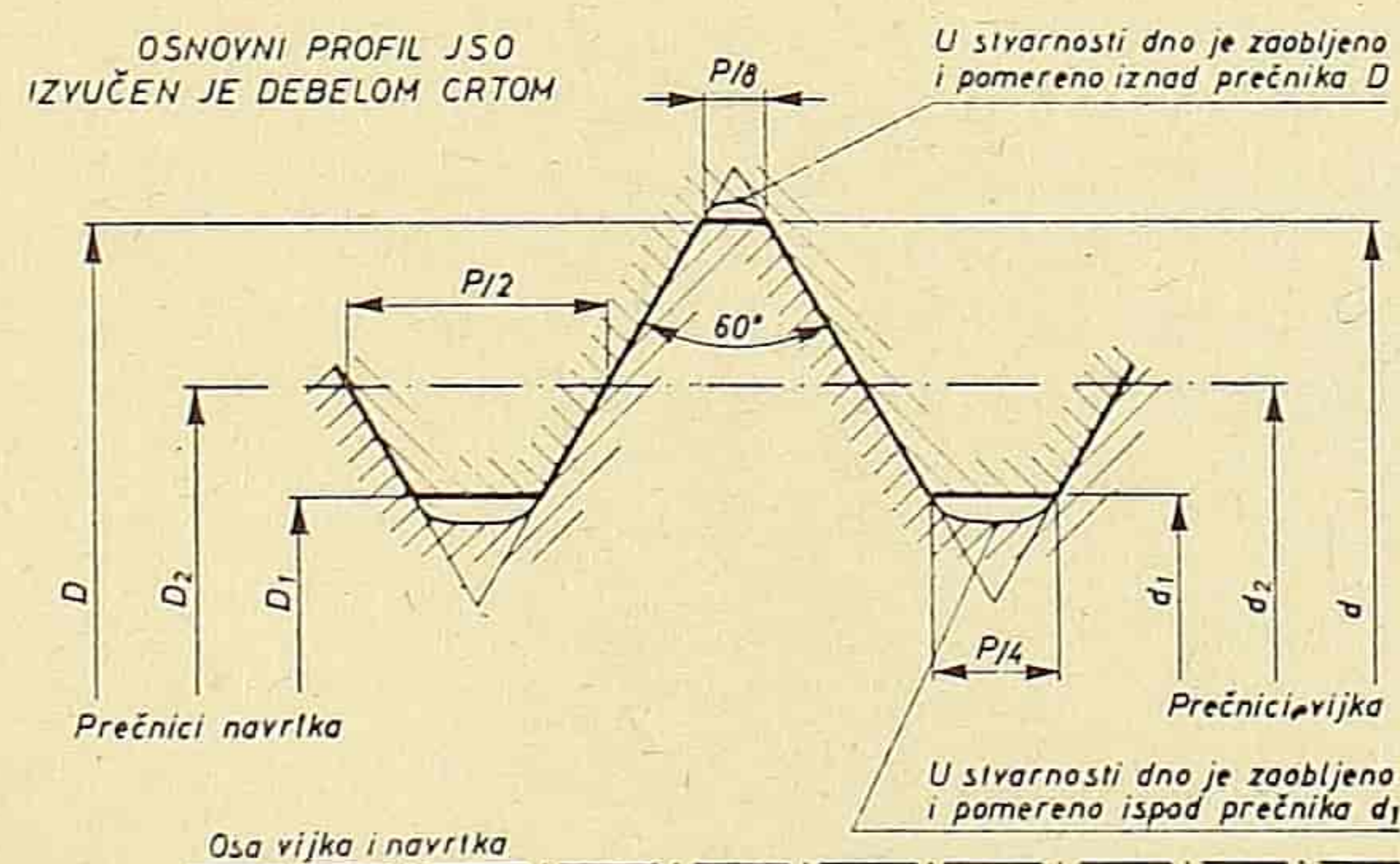
POVODOM STAVLJANJA NA JAVNU DISKUSIJU PREDLOGA REVIDIRANIH STANDARDA O METRIČKOM NAVOJU

Međunarodna organizacija za standardizaciju — ISO — izdala je avgusta 1958 god. preporuku R 68 kojom je uveden novi međunarodni profil trouglastog metričkog navoja. Taj profil usvojile su 24 zemlje-članice ISO-a, koje su na osnovu toga postepeno počele da primenjuju novi profil i u svojim nacionalnim standardima.



Sl. 1

U navedenoj ISO preporuci utvrđen je t.zv. osnovni profil navoja, sl. 1, koji je definisan kao profil koji služi kao osnova od koje se računaju odstupanja pri određivanju tolerancija navoja, koji dakle igra ulogu nulte linije u sistemu tolerancija navoja. Predviđeno je, međutim, da će stvarni profil u dnu spoljnog navoja (na malom prečniku navoja), a isto tako u dnu unutarnjeg navoja (na velikom prečniku navoja), odstupati u izvesnoj meri od osnovnog profila, u zavisnosti od postupka izrade navoja, usled čega će stvarni mali prečnik spoljnog navoja biti manji, a stvarni veliki prečnik unutarnjeg navoja veći od nazivnih vrednosti odnosnih prečnika, sl. 2.



Sl. 2

Veličina i oblik toga odstupanja profila nisu utvrđeni. To daje mogućnost pojedinim zemljama da u svojim nacionalnim standardima, zadržavajući osnovni ISO-profil navoja, propišu oblik dna profila po svom nahođenju.

Tako je napr. u predlogu nemačkog standarda DIN 13, Blatt 30, iz februara 1959, usvojen osnovni ISO-profil, ali je za dno spoljnog navoja usvojen kružni luk sa poluprečnikom $R=H/6$, (H je teoriska dubina navoja). Dno toga zaobljenja pomereno je za $H/12$ od dna osnovnog profila. Zaobljenje na dnu unutarnjeg navoja nije propisano.

S druge strane, napr. SSSR u standardima GOST 9000—59 i 9150—59 usvaja u potpunosti ISO-profil navoja, ostavljajući slobodu da se dno spoljnog navoja izvede bilo po nekoj proizvoljnoj spljoštenoj krivoj, bilo po kružnom luku sa poluprečnikom $H/6$, na otstojanju $H/12$ od dna osnovnog profila (isto kao u DIN-u).

Novi međunarodni profil metričkog navoja razlikuje se od danas važećeg navoja u našoj zemlji, koji je propisan u JUS M.B0.010. To nameće potrebu da se izvrši revizija standarda JUS M.B0.010 i svih na njemu baziranih standarda u cilju usklađivanja navoja koji će se upotrebljavati u našoj industriji sa međunarodno usvojenim navojem. Ova potreba utoliko je izrazitija, što su u pripremi jugoslovenski standardi za tolerancije navoja, koji su u broju 8/59 ovog biltena bili stavljeni na javnu diskusiju i čija izrada je sada u završnoj fazi. Logično je da tolerancije navoja treba bazirati na novom profilu navoja, a to izaziva potrebu da se jednovremeno sa izdavanjem standarda za tolerancije izvrši i zamena postojećih standarda za navoj.

Jednovremeno sa ustanovljenjem međunarodnog profila navoja, nadležni tehnički komitet ISO-a (ISO/TC 1) utvrdio je i nove nizove vrednosti prečnika i koraka navoja, koji je usvojen od strane većine zemalja-članica ISO-a. Pošto se i ti nizovi u nekim vrednostima razlikuju od nizova koji su do sada bili na snazi u našoj zemlji, pojavila se je potreba da se i u tom pogledu izvrše korekture u jugoslovenskim standardima u cilju njihovog usklađivanja sa međunarodno usvojenim vrednostima.

Iz navedenih razloga nastupila je potreba da se standardi JUS M.B0.010, JUS M.B0.011, JUS M.B0.012, JUS M.B0.013, JUS M.B0.014, JUS M.B0.015, JUS M.B0.016 i JUS M.B0.017 prerade i zamene prerađenim izdanjem. Stručna komisija za standarde navoja i tolerancija navoja na svom zasedanju, održanom od 10 do 12 marta 1960 u Novom Sadu, usvojila je zaključak da se prilikom prerade navedenih standarda usvoji ISO-osnovni profil navoja prema sl. 1, s tim da se za dno profila spoljnog navoja usvoji kao granična linija kružni luk sa poluprečnikom $H/6$, kao što je usvojen i u napred citiranom predlogu nemačkog standarda. Komisija je jednovremeno zaključila da se usvoji niz vrednosti prečnika i koraka navoja koje je utvrdio komitet ISO/TC 1, izostavljajući samo neke vrednosti koje se u našoj praksi ne koriste.

Najzad, Komisija je zaključila da se, u cilju usklađivanja načina grupisanja pojedinih nizova vrednosti prečnika i koraka sa načinom primenjenim u odnosnoj ISO-dokumentaciji, napusti dosadašnji način grupisanja navoja u redove A, B, C, D i E, pa umesto toga da se formira jedan niz vrednosti prečnik-korak pod nazivom »grubi navoj« koji će služiti za opšte svrhe i zamenjivati dosadašnji navoj reda A, a svi ostali navoji da se označe kao fini ili sitni navoji i da se grupišu prema veličini koraka, tako da će biti utvrđeni nizovi vrednosti prečnika za korak 6, 4, 3, 2 itd. Kao posledica takvog grupisanja navoja pojavila se je potreba i za izvesnim promenama u nazivima i oznakama odnosnih standarda tako da će na mesto dosadašnjih 5 standarda (JUS M.B0.012 do 016) doći 9 novih standarda (JUS M.B0.012 do 020). Usled toga dosadašnji standard JUS M.B0.017 koji se odnosi na konični navoj moraće u novom izdanju dobiti oznaku JUS M.B0.030.

Ovde treba još napomenuti da će prelaz na novi ISO-profil navoja u našoj industriji zahtevati preduzimanje izvesnih mera s obzirom na činjenicu da postoji mogućnost da nastupi potreba sparivanja navrtki, izrađenih sa starim profilom navoja, sa vijcima sa novim profilom i da u izvesnim slučajevima to sparivanje ne bude moguće jer bi navoj navrtke zadirao u navoj vijka. Da bi se izbegle eventualne teškoće biće potrebno, između ostaloga, utvrditi razne datume stupanja na snagu standarda za unutrašnji navoj i onih za spoljašnji navoj. Predviđeno je da o tome rešava stručna Komisija na svom narednom zasedanju.

Najzad, što se tiče standarda za tolerancije navoja, oni će u svojoj konačnoj redakciji, morati da se razlikuju od predloga koji su bili na javnoj diskusiji samo u odnosu na mali prečnik, jer se prelaskom na novi profil navoja menja samo mali prečnik. Tolerancije velikog i srednjeg prečnika se suštinski ne menjaju. Međutim, pojaviće se izvesne razlike kao posledica nekih izmena grupisanja nazivnih prečnika, koje je Komisija usvojila na svom poslednjem zasedanju, a takođe izvesne izmene kao posledica nove koncepcije grupisanja navoja u redove istog koraka, namesto dosadašnjeg grupisanja u redove A, B, C, D, E, o čemu je napred bilo reči.

Predlog br. 3339

**METRIČKI NAVOJ
S TROUGLASTIM ISO-PROFILOM**
Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

DK 621.882.082
JUS M.B0.010

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.010, izdanje 1952 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 52) 143 iz marta 1958 god. Oznake veličina na slikama usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

1 Predmet standarda

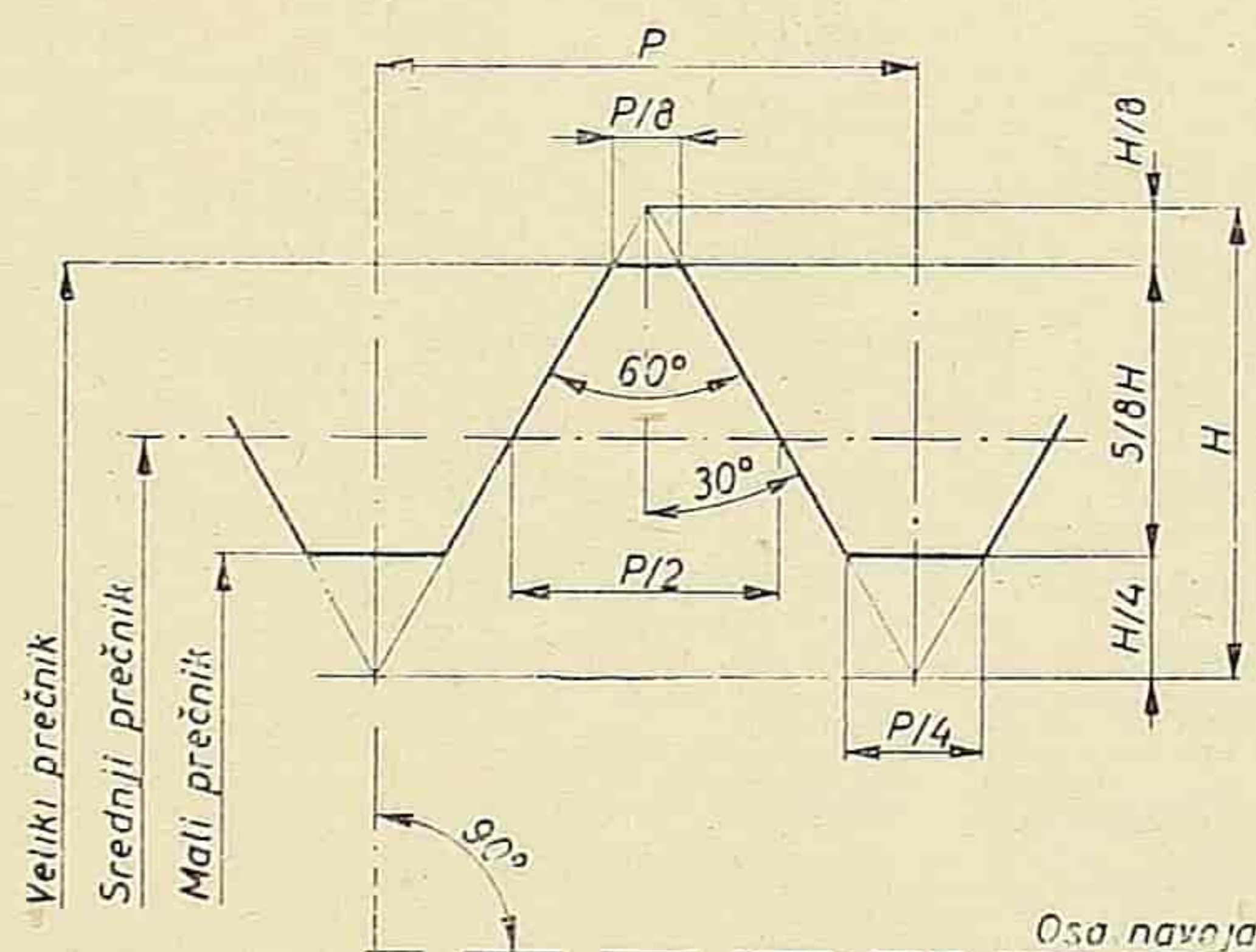
Ovaj standard propisuje oblik i nazivne mere profila metričkog navoja s trouglastim ISO - profilom. Standard sadrži osnovni profil i profil izrade toga navoja.

2 Definicije¹⁾

- 2.1 Metrički navoj s trouglastim profilom je navoj čiji teorijski profil ima oblik ravnostranog trougla, a čije mere se izražavaju u milimetrima.
- 2.2 Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom je navoj čiji osnovni profil je utvrđen od strane Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO).
- 2.3 Osnovni profil navoja je onaj profil na koji se odnose odstupanja koja utvrđuju granične mere navoja. Prema tome, osnovni profil predstavlja nultu liniju u odnosu na tolerancije navoja.
- 2.4 Profil izrade navoja je onaj profil koji se teži da ostvari prilikom izrade navoja s obzirom na neizbežna zaobljenja dna spoljnog, odnosno unutarnjeg navoja.

3 Oblik profila navoja

- 3.1 Osnovni profil navoja po ovom standardu prikazan je na sl. 1.

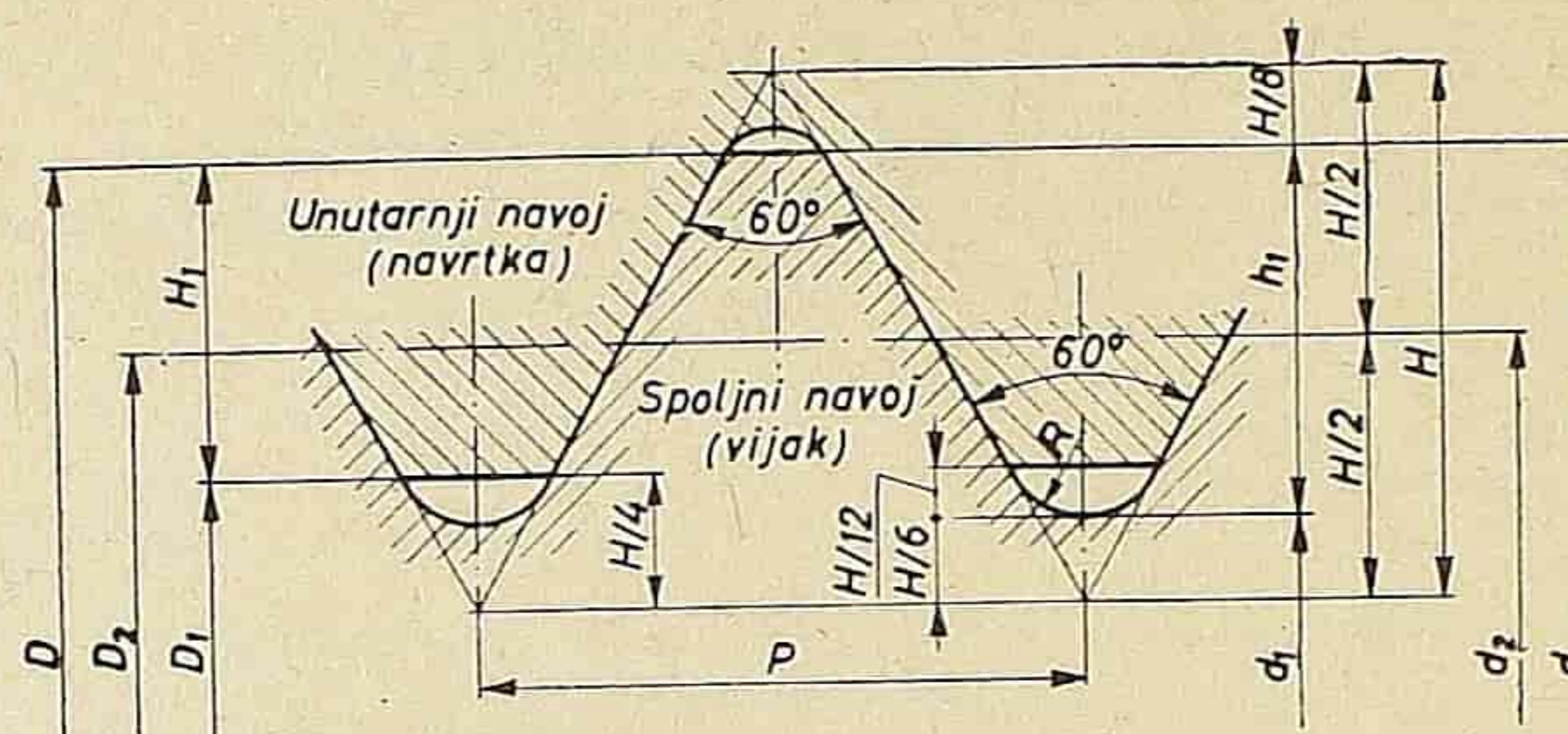


Slika 1

- 3.2 Oblik profila izrade navoja po ovom standardu prikazan je na sl. 2, sa sledećim objašnjenjima.
- 3.21 Linija profila na dnu spoljnog navoja (navoja vijka), koja je prikazana na slici, a izražava zaobljenje dna sa poluprečnikom $R=H/6$, pokazuje samo granicu koju profil stvarnog navoja ni na jednom mestu ne sme da prekorači. Ukoliko je taj uslov ispunjen, stvaran profil dna spoljnog navoja može imati proizvoljan oblik u granicama tolerancije propisane za spoljni navoj. Prednje objašnjenje važi za navoj namenjen ostvarenju spoja bez zazora i preklopa. U ISO-preporuci R 68 linija profila na dnu navoja nije utvrđena.
- 3.22 Linija profila na dnu unutarnjeg navoja (navoja navrtke), koja je prikazana na slici, ne daje nikakve indikacije u pogledu stvarne linije profila navoja na tom mestu, nego služi samo tome da pokaže da će unutarnji navoj na dnu biti u izvesnoj meri zaobljen usled čega će dno stvarnog navoja biti u izvesnoj meri pomeren izvan granične linije osnovnog profila navoja. Veličina toga pomeranja kao i stvaran oblik profila na tom mestu proizvoljni su, a uslovljeni su postupkom fabrikacije.

¹⁾ Opšte definicije navoja date su standardu JUS M. B0.001.

Definicije u ovom standardu odnose se samo na metrički navoj s trouglastim ISO-profilom.



Sl. 2

- 3.3 Na sl. 2 veliki slovima (D , D_1 i D_2) označeni su prečnici koji pripadaju unutarnjem navoju, a malim slovima (d , d_1 i d_2) prečnici koji pripadaju spoljnom navoju. Sa H_1 označena je nazivna vrednost dubine nošenja navoja, a sa h_1 nazivna vrednost dubine spoljnog navoja.

4 Nazivne mere profila navoja

- 4.1 U sledećoj tabeli navedene su nazivne veličine koraka koje se mogu koristiti pri izradi navoja po ovom standardu. Tabela sadrži i nazivne vrednosti svih ostalih mera koje pripadaju osnovnom profilu i profilu izrade za svaku pojedinu veličinu koraka.

Mere u mm

Korak P	H	$H/4$	$H/8$	H_1	$R=H/6$	$H/12$	h_1
0,075	0,0650	0,0162	0,0081	0,0406	0,0108	0,0054	0,0460
0,08	0,0693	0,0173	0,0087	0,0433	0,0115	0,0057	0,0491
0,09	0,0779	0,0195	0,0097	0,0487	0,0130	0,0065	0,0552
0,1	0,0866	0,0217	0,0108	0,0541	0,0144	0,0072	0,0613
0,125	0,1083	0,0271	0,0135	0,0677	0,0180	0,0090	0,0767
0,15	0,1299	0,0325	0,0162	0,0812	0,0217	0,0108	0,0920
0,175	0,1516	0,0379	0,0189	0,0947	0,0253	0,0126	0,1074
0,2	0,1732	0,0433	0,0217	0,1083	0,0289	0,0144	0,1227
0,225	0,1949	0,0487	0,0244	0,1218	0,0325	0,0162	0,1380
0,25	0,2165	0,0541	0,0271	0,1353	0,0361	0,0180	0,1534
0,3	0,2598	0,0650	0,0325	0,1624	0,0433	0,0216	0,1840
0,35	0,3031	0,0758	0,0379	0,1894	0,0505	0,0252	0,2147
0,4	0,3464	0,0866	0,0433	0,2165	0,0577	0,0288	0,2454
0,45	0,3897	0,0974	0,0487	0,2436	0,0650	0,0325	0,2760
0,5	0,4330	0,1083	0,0541	0,2706	0,0722	0,0361	0,3067
0,6	0,5196	0,1299	0,0650	0,3248	0,0866	0,0433	0,3681
0,7	0,6062	0,1516	0,0758	0,3789	0,1010	0,0505	0,4294
0,75	0,6495	0,1624	0,0812	0,4059	0,1083	0,0541	0,4601
0,8	0,6928	0,1732	0,0866	0,4330	0,1155	0,0577	0,4908
1	0,8660	0,2165	0,1083	0,5413	0,1443	0,0721	0,6134
1,25	1,0825	0,2706	0,1353	0,6766	0,1804	0,0902	0,7668
1,5	1,2990	0,3248	0,1624	0,8119	0,2165	0,1082	0,9202
1,75	1,5155	0,3789	0,1894	0,9472	0,2526	0,1263	1,0735
2	1,7321	0,4330	0,2165	1,0825	0,2887	0,1443	1,2269
2,5	2,1651	0,5413	0,2706	1,3532	0,3608	0,1804	1,5336
3	2,5981	0,6495	0,3248	1,6238	0,4330	0,2165	1,8403
3,5	3,0311	0,7578	0,3789	1,8944	0,5052	0,2526	2,1470
4	3,4641	0,8660	0,4330	2,1651	0,5774	0,2887	2,4537
4,5	3,8971	0,9743	0,4871	2,4357	0,6495	0,3247	2,7605
5	4,3301	1,0825	0,5413	2,7063	0,7217	0,3608	3,0672
5,5	4,7631	1,1908	0,5954	2,9770	0,7939	0,3969	3,3739
6	5,1962	1,2990	0,6495	3,2476	0,8660	0,4330	3,6806

4.2 Za međusobne odnose pojedinih veličina u tabeli, odn. na slici 2, važe sledeći obrasci:

$$H=0,8660 P, H/4=0,2165 P, H/8=0,1083 P, H_1=5H/8=0,5412 P, \underline{R}=H/6=0,144 P, R=H/12=0,072 P$$

$$h_1=17 H/24=0,6134 P$$

$$D=d \quad D_1=d-2H_1=d-1,0825 P$$

$$d_1=d-2h_1=d-1,2268 P$$

$$D_2=d_2=d-2 (H/2-H/8)=d-3H/4=d-0,6495 P$$

Veza s drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3340

**METRIČKI NAVOJ S TROUGLASTIM
ISO-PROFILOM**
Pregled prečnika i koraka

DK 621.882.082
JUS M.B0.011

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

Ova predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.011, izdanje 1958 god. Predlog je baziran na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 52) 143 iz marta 1958 god., sa izmenama usvojenim na zasedanju komiteta ISO/TC 1 u Herogejtu (Harrogate) u Engleskoj, u junu 1958 god.

1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži pregled nazivnih prečnika, u daljem tekstu samo »prečnika«, i koraka metričkog navoja s trouglastim ISO-profilom. Taj pregled pokazuje koje se kombinacije prečnik-korak mogu koristiti prilikom izbora navoja s trouglastim profilom za potrebe mašingradnje, uključujući elemente za pričvršćivanje pomoću navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvrđen je u JUS M.B0.010.

3 Rad prioriteta prečnika

Utvrđuju se tri stepena prioriteta prečnika navoja. Prečnike prvog stepena prioriteta, koji su u tabe prečnik-korak navedeni u prvoj vertikalnoj koloni, treba prvenstveno koristiti. Prečnike drugog stepena prioriteta, navedene u drugoj vertikalnoj koloni, treba koristiti samo kada postoje opravdani razlozi za to, a prečnike trećeg stepena prioriteta, iz treće vertikalne kolone, samo u izuzetnim slučajevima, kada je to neizbežno

4 Veličine koraka

Veličine koraka koji se mogu koristiti pri izradi navoja po ovom standardu navedene su u JUS M.B0.010.

5 Podela navoja u zavisnosti od veličine koraka

- 5.1 Za navoj za opšte svrhe, do prečnika 68 mm, predviđen je krupan korak navoja. To je navoj koji se najčešće upotrebljava i za koji je uobičajen termin »grubi navoj«, što međutim nema nikakvog značenja u odnosu na kvalitet navoja. U skraćenoj oznaci takvog navoja ne navodi se veličina koraka.
- 5.2 Za navoje za specijalne svrhe predviđene su veličine koraka manje od one za opšte svrhe. Te veličine označene su u tabeli navoja nazivom »sitan korak«, a za navoje koji imaju neki od tih koraka uobičajen je termin »fini navoji«, što međutim ne ukazuje na kvalitet navoja. U oznaci tih navoja mora biti navedena veličina koraka. Navoj prečnika 70 mm i više izrađuje se samo kao fini navoj.
- 5.3 Podela koraka na krupan i sitan ne izražava stvaran odnos veličine koraka, nego samo pripadnost koraka grubom odnosno finom navoju i određenom prečniku navoja. To znači da se kao sitan korak, u odnosu na izvestan prečnik navoja smatra svaki korak manji od onoga koji je predviđen za grubi navoj odnosnog prečnika, bez obzira na stvarnu veličinu koraka. Usled toga je napr. korak od 1 mm u navojima prečnika 6 i 7 mm krupan korak, a u svim navojima većeg prečnika je to sitan korak.



6 Tabela prečnik-korak

6.1 U sledećoj tabeli navedeni su svi prečnici navoja koji uopšte dolaze u obzir za korišćenje i za svaki prečnik navedene su sve veličine koraka koje za taj prečnik mogu doći u obzir.

6.2 Ako je, u naročitim slučajevima, potreban navoj sa korakom sitnijim od najsitnijeg navedenog u tabeli za odnorni prečnik, može se koristiti odgovarajuća veličina koraka iz sledećeg niza:

3 2 1,5 1 0,75 0,5 0,35 0,25 0,2

Pri tome treba imati u vidu da, s obzirom na tolerancije navoja, teškoće fabrikacije rastu sa smanjenjem koraka za jedan određeni prečnik. U vezi toga preporučuje se da se kao krajnja granica smatra sledeća kombinacija prečnik-korak:

— prečnik mm:	300	200	150	80	33	22
— korak mm:	3	2	1,5	1	0,75	0,5

Mere u mm

Nazivni prečnik navoja			Krupan korak (grubi navoj)	Sitni korak (fini navoji)							
1-og	2-og	3-eg		1,5	1,25	1	0,75	0,5	0,35	0,25	0,2
stepena prioriteta											
0,25			0,075								
0,3	0,35		0,08								
			0,09								
0,4			0,1								
	0,45		0,1								
0,5			0,125								
	0,55		0,125								
0,6			0,15								
	0,7		0,175								
0,8			0,2								
	0,9		0,225								
1			0,25								0,2
	1,1		0,25								0,2
1,2			0,25								0,2
	1,4		0,3								0,2
1,6			0,35								0,2
	1,8		0,35								0,2
2			0,4							0,25	
	2,2		0,45								0,25
2,5			0,45							0,35	
3			0,5							0,35	
	3,5		0,6							0,35	
4			0,7							0,5	
	4,5		0,75							0,5	
5			0,8							0,5	
		5,5	1							0,5	
6			1				0,75				
		7	1				0,75				
8			1,25			1	0,75				
		9	1,25			1	0,75				
10			1,5			1	0,75				
		11	1,5			1	0,75				
12			1,75	1,5	1,25	1					
	14		2	1,5	1,25*)	1					
		15	2	1,5		1					
16			2	1,5		1					

Mere u mm

Nazivni prečnik navoja			Krupan korak (grubi navoj)	Sitan korak (fini navoji)					
1-og	2-og	3-eg		6	4	3	2	1,5	1
stepena prioriteta									
		17						1,5	1
	18		2,5				2	1,5	1
20			2,5				2	1,5	1
	22		2,5				2	1,5	1
24			3				2	1,5	1
		25					2	1,5	1
	27		3				2	1,5	1
30			3,5				2	1,5	1
		32					2	1,5	
	33		3,5				2	1,5	
36		35	4			3	2	1,5	
	39		4			3	2	1,5	
42		40	4,5			3	2	1,5	
						3	2	1,5	
48	45		4,5			3	2	1,5	
		50	5		4	3	2	1,5	
						3	2	1,5	
	52		5		4	3	2	1,5	
56		55	5,5		4	3	2	1,5	
					4	3	2	1,5	
64	60		5,5		4	3	2	1,5	
			6		4	3	2	1,5	
		65			4	3	2	1,5	
	68		6		4	3	2	1,5	
72		70		6	4	3	2	1,5	
				6	4	3	2	1,5	
		75			4	3	2	1,5	
80	76			6	4	3	2	1,5	
				6	4	3	2	1,5	
90	85			6	4	3	2		
				6	4	3	2		
	95			6	4	3	2		
100				6	4	3	2		
	105			6	4	3	2		
110				6	4	3	2		

Mere u mm

Nazivni prečnik			Krupan korak (grubi navoj)	Sitan korak (fini navoji)				
1-og	2-og	3-eg		6	4	3	2	1,5
stepena prioriteta								
125	115			6	4	3	2	
	120			6	4	3	2	
				6	4	3	2	
140	130			6	4	3	2	
		135		6	4	3	2	
				6	4	3	2	
160	150	145		6	4	3	2	
		155		6	4	3	2	
				6	4	3		
180	170	165		6	4	3		
				6	4	3		
				6	4	3		
200	190	175		6	4	3		
		185		6	4	3		
				6	4	3		
220	210	195		6	4	3		
		205		6	4	3		
		215		6	4	3		
250	240	225		6	4	3		
		230		6	4	3		
				6	4	3		
280	260	235		6	4	3		
		245		6	4	3		
				6	4	3		
300	275	255		6	4	3		
		265		6	4			
		270		6	4			
280	290	285		6	4			
		290		6	4			
				6	4			
280	295			6	4			
				6	4			

*) Navoj M 14×1,25 treba koristiti samo za svećice motora sa unutrašnjim sagorevanjem.

Predlog br. 3341

Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
NAVOJ S KRUPNIM KORAKOM
Nazivne mere

DK 621.882.082
JUS M. B0.012

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.012, izdanje 1958 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166, decembar 1959 god. Oznake veličina na slici navoja usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

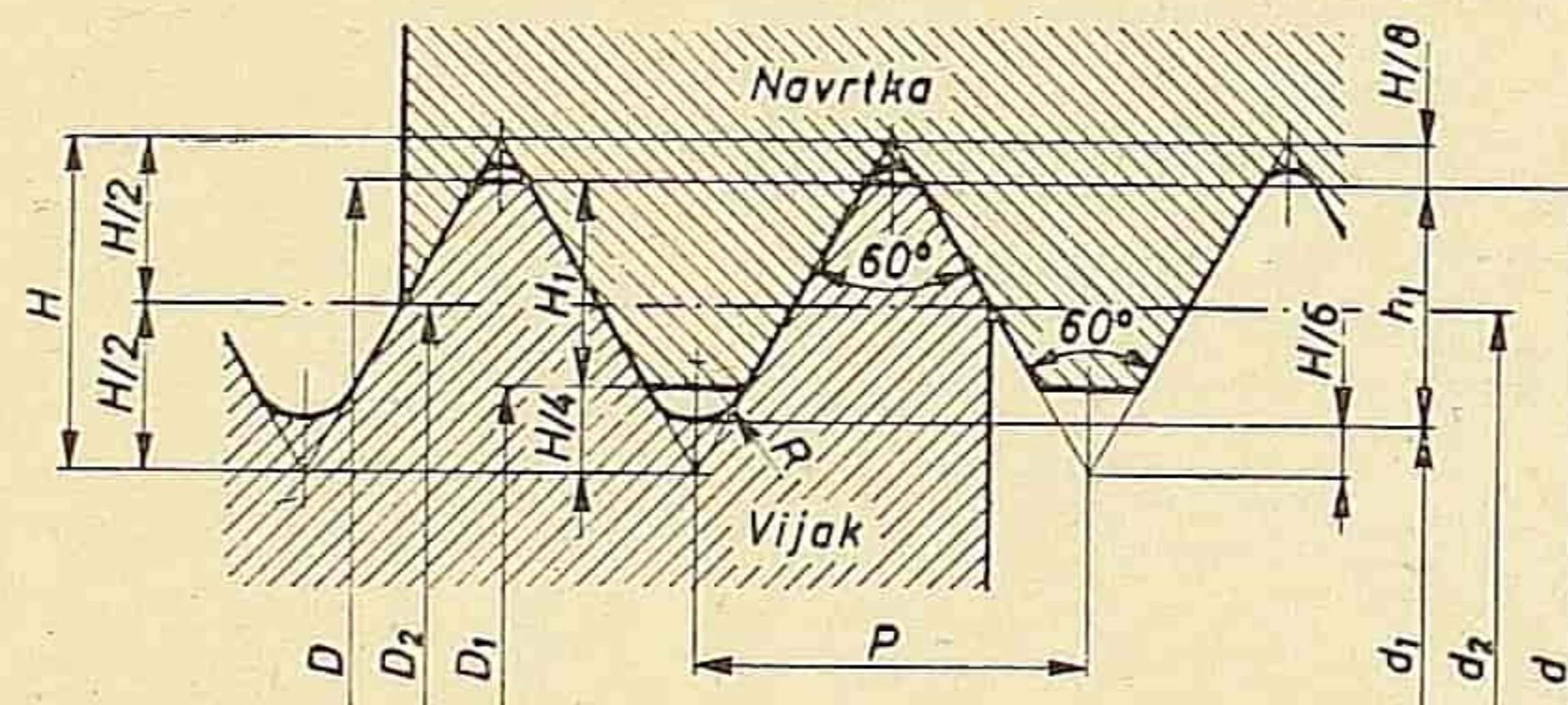
1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog navoja s trouglastim ISO-profilom, s krupnim korakom navoja (grubog navoja), koji se primenjuje za opšte svrhe u mašingradnji.

Standard propisuje i način označavanja toga navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvredjen je u JUS M.B0.010. Na sledećoj slici prikazan je taj profil navoja, primenjen na vijku i navrtki.



3 Nazivne mere

3.1 U sledećoj tabeli su nazivne mere spoljnog i unutarnjeg navoja s krupnim korakom. Izuzetno, za mali prečnik spoljnog navoja (d_1) nisu date nazivne vrednosti, nego gornje granične vrednosti, za navoj u toleranciskom polju Sh.

Mere u mm

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja				Mere spoljnog navoja				Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1		
Nazivni prečnik navoja $d = D$			Korak navoja P	Srednji prečnik $d_2 = D_2$	Dubina nošenja H_1	Mali prečnik d_1	Dubina navoja h_1		Polu-prečnik zaobljenja dna R	Presek jezgra mm^2 $\frac{\pi \cdot d_1^2}{4}$
1-og stepena prioriteta	2-og	3-eg								
0,25			0,075	0,201	0,041	0,158	0,046	0,011	0,020	0,169
0,3	0,35		0,08	0,248	0,043	0,202	0,049	0,012	0,032	0,213
			0,09	0,292	0,049	0,240	0,055	0,013	0,045	0,253
0,4			0,1	0,335	0,054	0,277	0,061	0,014	0,060	0,292
	0,45		0,1	0,385	0,054	0,327	0,061	0,014	0,084	0,342
0,5			0,125	0,419	0,068	0,347	0,077	0,018	0,095	0,365
	0,55		0,125	0,469	0,068	0,397	0,077	0,018	0,124	0,415
0,6			0,15	0,503	0,081	0,416	0,092	0,022	0,136	0,438
	0,7		0,175	0,586	0,095	0,485	0,107	0,025	0,185	0,511
0,8			0,2	0,670	0,108	0,555	0,123	0,029	0,242	0,584
	0,9		0,225	0,754	0,122	0,624	0,138	0,033	0,306	0,656
1			0,25	0,838	0,135	0,693	0,153	0,036	0,377	0,729
	1,1		0,25	0,938	0,135	0,793	0,153	0,036	0,494	0,829
1,2			0,25	1,038	0,135	0,893	0,153	0,036	0,626	0,929
	1,4		0,3	1,205	0,162	1,032	0,184	0,043	0,836	1,075

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1,6			0,35	1,373	0,189	1,171	0,215	0,051	1,08	1,221
	1,8		0,35	1,573	0,189	1,371	0,215	0,051	1,48	1,421
2			0,4	1,740	0,217	1,509	0,245	0,058	1,77	1,567
	2,2		0,45	1,908	0,244	1,648	0,276	0,065	2,13	1,713
2,5			0,45	2,208	0,244	1,948	0,276	0,065	2,98	2,013
3			0,5	2,675	0,271	2,387	0,307	0,072	4,47	2,459
	3,5		0,6	3,110	0,325	2,764	0,368	0,087	6,00	2,850
4			0,7	3,545	0,379	3,141	0,429	0,101	7,75	3,242
	4,5		0,75	4,013	0,406	3,580	0,460	0,108	10,1	3,688
5			0,8	4,480	0,433	4,019	0,491	0,116	12,7	4,134
6			1	5,350	0,541	4,773	0,613	0,144	17,9	4,918
		7	1	6,350	0,541	5,773	0,613	0,144	26,2	5,918
8			1,25	7,188	0,677	6,466	0,767	0,180	32,8	6,647
		9	1,25	8,188	0,677	7,466	0,767	0,180	43,80	7,647
10			1,5	9,026	0,812	8,160	0,920	0,217	52,3	8,376
		11	1,5	10,026	0,812	9,160	0,920	0,217	65,9	9,376
12			1,75	10,863	0,947	9,853	1,074	0,253	76,3	10,106
	14		2	12,701	1,083	11,546	1,227	0,289	105	11,835
16			2	14,701	1,083	13,546	1,227	0,289	144	13,835
	18		2,5	16,376	1,353	14,933	1,534	0,361	175	15,294
20			2,5	18,376	1,353	16,933	1,534	0,361	225	17,294
	22		2,5	20,376	1,353	18,933	1,534	0,361	282	19,294
24			3	22,051	1,624	20,320	1,840	0,433	324	20,752
	27		3	25,051	1,624	23,320	1,840	0,433	427	23,752
30			3,5	27,727	1,894	25,706	2,147	0,505	519	26,211
	33		3,5	30,727	1,894	28,706	2,147	0,505	647	29,211
36			4	33,402	2,165	31,093	2,454	0,577	759	31,670
	39		4	36,402	2,165	34,093	2,454	0,577	909	34,670
42			4,5	39,077	2,436	36,479	2,760	0,650	1045	37,129
	45		4,5	42,077	2,436	39,479	2,760	0,650	1224	40,129
48			5	44,752	2,706	41,866	3,067	0,722	1375	42,587
	52		5	48,752	2,706	45,866	3,067	0,722	1651	46,587
56			5,5	52,428	2,977	49,253	3,374	0,794	1905	50,046
	60		5,5	56,428	2,977	53,253	3,374	0,794	2227	54,046
64			6	60,103	3,247	56,639	3,681	0,866	2519	57,505
	68		6	64,103	3,247	60,639	3,681	0,866	2890	61,505

- 3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spoljnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i polu-prečnik zaobljenja na njegovom dnu nije propisan. Zaobljenje koje je pokazano na slici služi samo kao orijentacija.
- 3.3 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugog stepena prioriteta, a tek u krajnjem slučaju prečnici trećeg stepena prioriteta.

4 Označavanje

- 4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, navoj po ovom standardu označava se oznakom:

NAVOJ Md JUS M.B0.012

gde d znači nazivni prečnik navoja

Primer: Navoj, nazivnog prečnika $d=20$ mm, označava se:

NAVOJ M 20 JUS M.B0.012

- 4.2 U crtežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M.A0.072, može se, umesto oznake po prethodnoj tački, koristiti skraćena oznaka:

Md (napr. M 20).

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnova objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3342

Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
FINI NAVOJ S KORAKOM 6 mm
Nazivne mere

DK 621.882.082
JUS M.B0.013

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.013, izdanje 1958 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166, decembar 1959 god. Oznake veličina na slici navoja usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

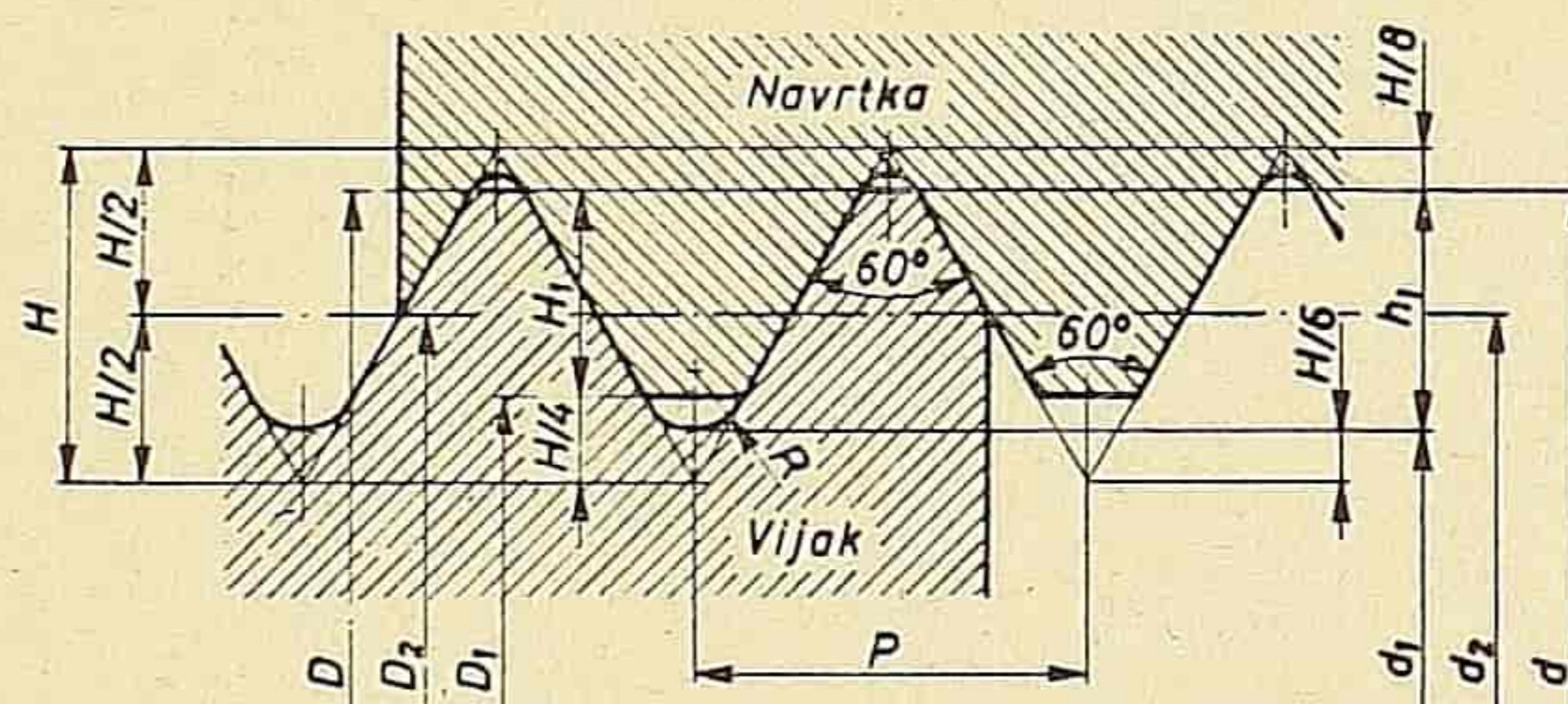
1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog finog navoja s trouglastim ISO-profilom, s korakom 6 mm, koji se primenjuje za specijalne svrhe u mašingradnji.

Standard propisuje i način označavanja toga navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvrđen je u JUS M.B0.010. Na sledećoj slici prikazan je taj profil navoja primenjen na vijku i navrtki.



3 Nazivne mere

3.1 U sledećoj tabeli su nazivne mere spoljnog i unutarnjeg navoja s korakom 6 mm. Izuzetno, za mali prečnik spoljnog navoja (d_1) nisu date nazivne vrednosti, nego gornje granične vrednosti, za navoj u toleranciskom polju Sh.

Mere u mm

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja			Mere spoljnog navoja		Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1	
Nazivni prečnik navoja $d=D$			Srednji prečnik $d_2=D_2$	Mali prečnik d_1		Presek jezgra $\frac{\pi \cdot d_1^2}{4}$ mm ²
1-og stepena prioriteta	2-og	3-eg				
72	76	70	66,103 68,103 72,103	62,639 64,639 68,639	3081 3281 3700	63,505 65,505 69,505
80	85		76,103 81,103 86,103	72,639 77,639 82,639	4156 4735 5364	73,505 78,505 83,505
90						
100	95 105		91,103 96,103 101,103	87,639 92,639 97,639	6032 6741 7487	88,505 93,505 98,505
110	115 120		106,103 111,103 116,103	102,639 107,639 112,639	8274 9100 9965	103,505 108,505 113,505
125	130	135	121,103 126,103 131,103	117,639 122,639 127,639	10865 11813 12796	118,505 123,505 128,505

1	2	3	4	5	6	7
140	150	145	136,103 141,103 146,103	132,639 137,639 142,639	13818 14880 15980	133,505 138,505 143,505
160		155 165	151,103 156,103 161,103	147,639 152,639 157,639	17120 18298 19517	148,505 153,505 158,505
180	170	175	166,103 171,103 176,103	162,639 167,639 172,639	20794 22072 23407	163,505 168,505 173,505
	190	185 195	181,103 186,103 191,103	177,639 182,639 187,639	24783 26198 27652	178,505 183,505 188,505
200	210	205	196,103 201,103 206,103	192,639 197,639 202,639	29145 30675 32250	193,505 198,505 203,505
220		215 225	211,103 216,103 221,103	207,639 212,639 217,639	33862 35511 37202	208,505 213,505 218,505
	240	230 235	226,103 231,103 236,103	222,639 227,639 232,639	38931 40699 42506	223,505 228,505 233,505
250		245 255	241,103 246,103 251,103	237,639 242,639 247,639	44353 46238 48165	238,505 243,505 248,505
	260	265 270	256,103 261,103 266,103	252,639 257,639 262,639	50129 52132 54176	253,505 258,505 263,505
280		275 285	271,103 276,103 281,103	267,639 272,639 277,639	56258 58377 60541	268,505 273,505 278,505
	300	290 295	286,103 291,103 296,103	282,639 287,639 292,639	62740 64981 67258	283,505 288,505 293,505

3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spolnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i poluprečnik zaobljenja na njegovom dnu nije propisan. Zaobljenje koje pokazano na slici služi samo kao orijentacija.

3.3 Sem vrednosti navedenih u tabeli, za profil navoja po ovom standardu važe još sledeće nazivne mere:

Teoriska dubina navoja $H = 5,196$ mm
 Dubina spolnog navoja $h_1 = 3,681$ mm
 Dubina nošenja navoja $H_1 = 3,248$ mm
 Poluprečnik zaobljenja dna spolnog navoja $R = 0,866$ mm

3.4 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugog stepena prioriteta, a tek u krajnjem slučaju prečnici trećeg stepena prioriteta.

4 Označavanje

4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, navoj po ovom standardu označava se oznakom:

Navoj M $d \times 6$ JUS M.B0.013

gde d znači nazivni prečnik navoja

Primer: Navoj, nazivnog prečnika $d=80$ mm, označava se:

Navoj M 80×6 JUS M.B0.013

4.2 U crtežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M.A0.072, može se umesto oznake po prethodnoj tački, koristiti skraćena oznaka:

$Md \times 6$ (napr. 80×6)

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3343

Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
FINI NAVOJ S KORAKOM 4 mm
Nazivne mere

DK 621.882.082

JUS M.B0.014

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.014, izdanje 1958 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166, decembar 1959 god. Oznake veličina na slici navoja usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

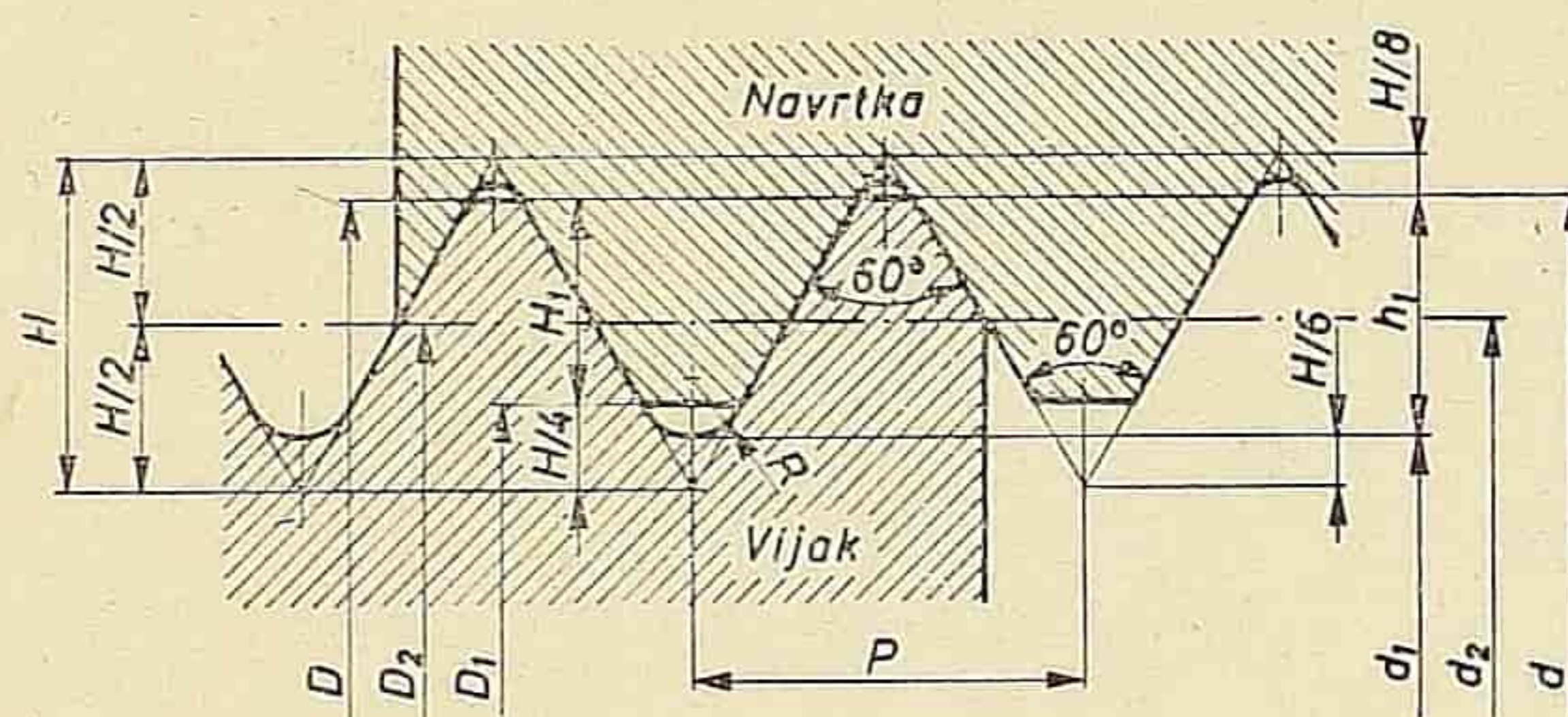
1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog finog navoja s trouglastim ISO-profilom, s korakom 4 mm, koji se primenjuje za specijalne svrhe u mašingradnji.

Standard propisuje i način označavanje toga navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvrđen je u JUS M.B0.010. Na sledećoj slici prikazan je taj profil navoja, primenjen na vijku i navrtki.

**3 Nazivne mere**

3.1 U sledećoj tabeli su nazivne mere spoljnog i unutarnjeg navoja s korakom 4 mm. Izuzetno, za mali prečnik spoljnog navoja (d_1) nisu date nazivne vrednosti, nego gornje granične vrednosti, za navoj u toleranciskom polju Sh.

Mere u mm

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja			Mere spoljnog navoja		Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1	
Nazivni prečnik navoja $d=D$			Srednji prečnik $d_2=D_2$	Mali prečnik d_1		Presek jezgra $\frac{\pi \cdot d_1^2}{4}$ mm ²
1-og	2-og	3-eg				
stepena prioriteta						
48			45,402	43,093	1458	43,670
	52		49,402	47,093	1742	47,670
		55	52,402	50,093	1971	50,670
56			53,402	51,093	2050	51,670
	60		57,402	55,093	2384	55,670
64			61,402	59,093	2742	59,670
		65	62,402	60,093	2836	60,670
	68		65,402	63,093	3126	63,670
		70	67,402	65,093	3328	65,670
72			69,402	67,093	3535	67,670
		75	72,402	70,093	3858	70,670
	76		73,402	71,093	3969	71,670
80			77,402	75,093	4429	75,670
	85		82,402	80,093	5038	80,670
90			87,402	85,093	5687	85,670
	95		92,402	90,093	6375	90,670
100			97,402	95,093	7102	95,670
	105		102,402	100,093	7868	100,670
110			107,402	105,093	8674	105,670
	115		112,402	110,093	9519	110,670
	120		117,402	115,093	10403	115,670
125			122,402	120,093	11327	120,670
	130		127,402	125,093	12290	125,670
		135	132,402	130,093	13292	130,670

1	2	3	4	5	6	7	
140	150	145	137,402	135,093	14333	135,670	
			142,402	140,093	15414	140,670	
			147,402	145,093	16534	145,670	
160		155	152,402	150,093	17693	150,670	
		165	157,402	155,093	18892	155,670	
			162,402	160,093	20130	160,670	
180	170	175	167,402	165,093	21406	165,670	
			172,402	170,093	22723	170,670	
			177,402	175,093	24078	175,670	
	190	185	182,402	180,093	25473	180,670	
		195	187,402	185,093	26907	185,670	
			192,402	190,093	28380	190,670	
200	210	205	197,402	195,093	29875	195,670	
			202,402	200,093	31445	200,670	
			207,402	205,093	33036	205,670	
220		215	212,402	210,093	34667	210,670	
		225	217,402	215,093	36336	215,670	
			222,402	220,093	38045	220,670	
	240	230	227,402	225,093	39793	225,670	
		235	232,402	230,093	41581	230,670	
			237,402	235,093	43407	235,670	
250		245	242,402	240,093	45274	240,670	
		255	247,402	245,093	47179	245,670	
			252,402	250,093	49124	250,670	
	260	265	257,402	255,093	51108	255,670	
			270	262,402	260,093	53131	260,670
				267,402	265,093	55194	265,670
280		275	272,402	270,093	57295	270,670	
		285	277,402	275,093	59436	275,670	
			282,402	280,093	61616	280,670	
	300	290	287,402	285,093	63856	285,670	
		295	292,402	290,093	66097	290,670	
			297,402	295,093	68392	295,670	

3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spoljnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i poluprečnik zaobljenja na njegovom dnu nije propisan. Zaobljenje koje je pokazano na slici služi samo kao orijentacija.

3.3 Sem vrednosti navedenih u tabeli, za profil navoja po ovom standardu važe još sledeće nazivne mere:

Teoriska dubina navoja	$H = 3,464$ mm
Dubina spoljnog navoja	$h_1 = 2,454$ mm
Dubina nošenja navoja	$H_1 = 2,156$ mm
Poluprečnik zaobljenja dna spoljnog navoja	$R = 0,577$ mm

3.4 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugog stepena prioriteta, a tek u krajnjem slučaju prečnici trećeg stepena prioriteta.

4 Označavanje

4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u poruždbinama, navoj po ovom standardu označava se oznakom:

Navoj M d 4 JUS M.B0.014

gde d znači nazivni prečnik navoja

Primer: Navoj, nazivnog prečnika $d=56$ mm, označava se:

Navoj M 56×4 JUS M.B0.014

4.2 U crtežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M.A0.072, može se, umesto oznake po prethodnoj tački, koristiti skraćena oznaka:

M d×4 (napr. M 56×4)

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3344

Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
FINI NAVOJ S KORAKOM 3 mm
Nazivne mere

DK 621.882.082
JUS M.B0.015

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

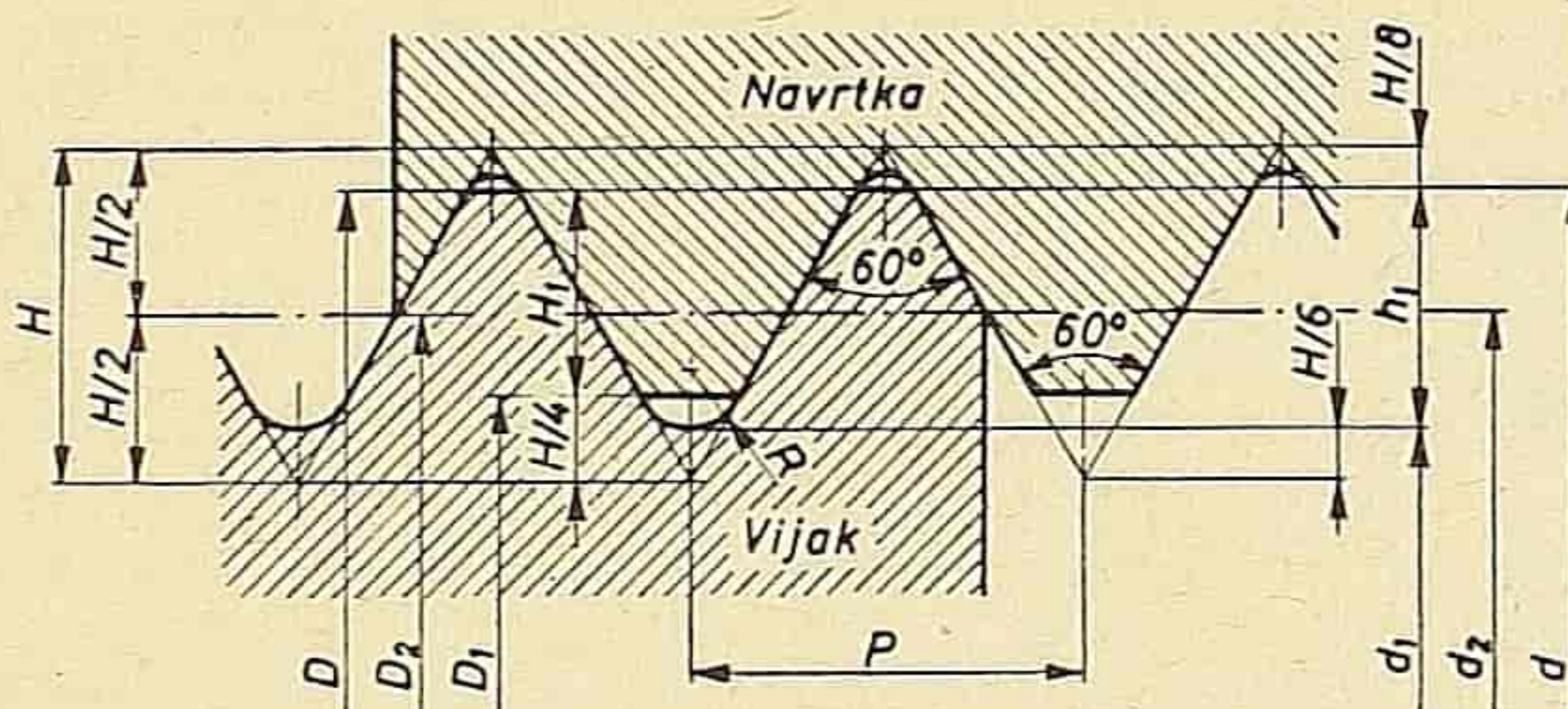
Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.015, izdanje 1958 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166, decembar 1959 god. Oznake veličina na slici navoja usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog finog navoja s trouglastim ISO-profilom, s korakom 3 mm, koji se primenjuje za specijalne svrhe u mašingradnji. Standard propisuje i način označavanja toga navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvrđen je u JUS M.B0.010. Na sledećoj slici prikazan je taj profil navoja, primenjen na vijku i navrtki.



3 Nazivne mere

3.1 U sledećoj tabeli su nazivne mere spoljnog i unutarnjeg navoja s korakom 3 mm. Izuzetno, za mali prečnik spoljnog navoja (d_1) nisu date nazivne vrednosti, nego gornje granične vrednosti, za navoj u toleranciskom polju Sh.

Mere u mm

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja			Mere spoljnog navoja		Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1	
Nazivni prečnik navoja $d=D$			Srednji prečnik $d_2=D_2$	Mali prečnik d_1		Presek jezgra $\frac{\pi \cdot d_1^2}{4}$ mm ²
1-og	2-og	3-eg			stepena prioriteta	
36			34,051	32,320	820	32,752
	39		37,051	35,320	980	35,752
		40	38,051	36,320	1036	36,752
42			40,051	38,320	1153	38,752
	45		43,051	41,320	1341	41,752
48			46,051	44,320	1543	44,752
		50	48,051	46,320	1685	46,752
	52		50,051	48,320	1834	48,752
		55	53,051	51,320	2069	51,752
56			54,051	52,320	2150	52,752
	60		58,051	56,320	2492	56,752
64			62,051	60,320	2858	60,752
		65	63,051	61,320	2954	61,752
	68		66,051	64,320	3249	64,752
		70	68,051	66,320	3455	66,752

1	2	3	4	5	6	7
72	76	75	70,051	68,320	3666	68,752
			73,051	71,320	3995	71,752
			74,051	72,320	4108	72,752
80 90	85		78,051	76,320	4575	76,752
			83,051	81,320	5194	81,752
			88,051	86,320	5852	86,752
100	95		93,051	91,320	6550	91,752
	105		98,051	96,320	7287	96,752
			103,051	101,320	8063	101,752
110	115 120		108,051	106,320	8878	106,752
			113,051	111,320	9733	111,752
			118,051	116,320	10627	116,752
125	130	135	123,051	121,320	11560	121,752
			128,051	126,320	12533	126,752
			133,051	131,320	13544	131,752
140	150	145	138,051	136,320	14595	136,752
			143,051	141,320	15686	141,752
			148,051	146,320	16815	146,752
160		155	153,051	151,320	17984	151,752
		165	158,051	156,320	19192	156,752
			163,051	161,320	20439	161,752
180	170	175	168,051	166,320	21726	166,752
			173,051	171,320	23052	171,752
			178,051	176,320	24417	176,752
	190	185	183,051	181,320	25821	181,752
		195	188,051	186,320	27265	186,752
			193,051	191,320	28748	191,752
200	210	205	198,051	196,320	30270	196,752
			203,051	201,320	31833	201,752
			208,051	206,320	33433	206,752
220		215	213,051	211,320	35073	211,752
		225	218,051	216,320	36752	216,752
			223,051	221,320	38471	221,752
	240	230	228,051	226,320	40229	226,752
		235	233,051	231,320	42026	231,752
			238,051	236,320	43863	236,752
250		245	243,051	241,320	45738	241,752
			248,051	246,320	47653	246,752

3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spoljnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i poluprečnik zaobljenja na njegovom dnu nije propisan. Zaobljenje koje je pokazano na slici služi samo kao orijentacija.

3.3 Sem vrednosti navedenih u tabeli, za profil navoja po ovom standardu važe još sledeće mere:

Teoriska dubina navoja	$H = 2,598$ mm
Dubina spoljnog navoja	$h_1 = 1,840$ mm
Dubina nošenja navoja	$H_1 = 1,624$ mm
Poluprečnik zaobljenja dna spoljnog navoja	$R = 0,433$ mm

3.4 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugog stepena prioriteta, a tek u krajnjem slučaju prečnici trećeg stepena prioriteta.

4 Označavanje

4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, navoj po ovom standardu označava se oznakom:

Navoj $M d \times 3$ JUS M.B0.015

gde d znači nazivni prečnik navoja

Primer: Navoj, nazivnog prečnika $d=42$ mm, označava se:

Navoj $M 42 \times 3$ JUS M.B0.015

4.2 U ctrežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M.A0.072, može se umesto oznake po prethodnoj tački koristiti skraćena oznaka:

$M d \times 3$ (napr. $M 42 \times 3$)

Veza s drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3345

Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
FINI NAVOJ S KORAKOM 2 mm
Nazivne mere

DK 621.882.082
JUS M.B0.016

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

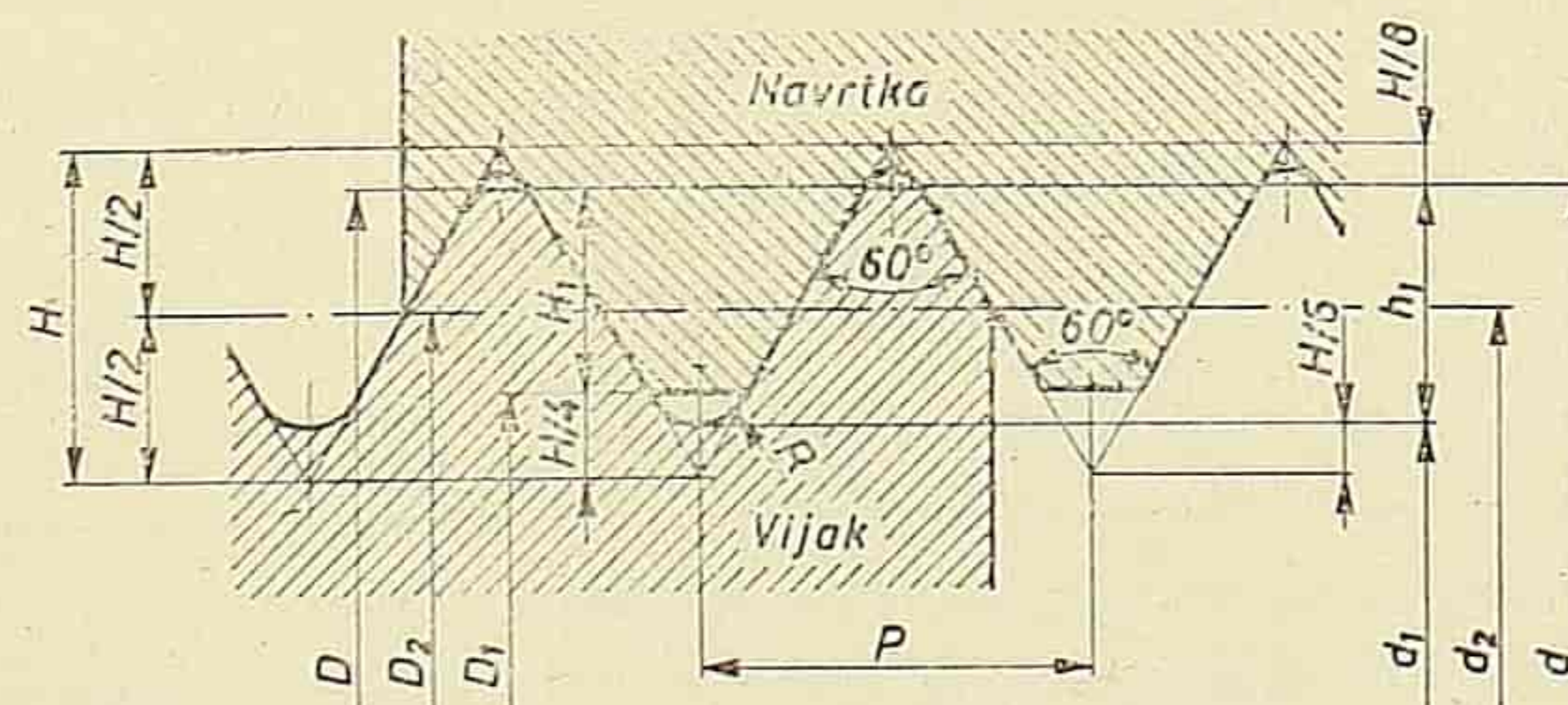
Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.016, izdanje 1958 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166, decembar 1959 god. Oznake veličina na slici navoja usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog finog navoja s trouglastim ISO-profilom, s korakom 2 mm, koji se primenjuje za specijalne svrhe u mašinogradnji. Standard propisuje i način označavanja toga navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvrđen je u JUS M.B0.010. Na sledećoj slici prikazan je taj profil navoja, primenjen na vijku i navrtki.



3 Nazivne mere

3.1 U sledećoj tabeli su nazivne mere spoljnog i unutarnjeg navoja s korakom 2 mm. Izuzetno, za mali prečnik spoljnog navoja (d_1) nisu date nazivne vrednosti, nego gornje granične vrednosti, za navoj u toleranciskom polju Sh.

Mere u mm

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja			Mere spoljnog navoja			Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1
Nazivni prečnik navoja $d=D$			Srednji prečnik $d_2=D_2$	Mali prečnik d_1	Presek jezgra $\frac{\pi \cdot d_1^2}{4}$ mm ²	
1-og	2-og	3-eg				
stepena prioriteta						
20	18		16,701	15,546	190	15,835
			18,701	17,546	242	17,835
	22		20,701	19,546	300	19,835
24			22,701	21,546	365	21,835
		25	23,701	22,546	389	22,835
	27		25,701	24,546	473	24,835
30			28,701	27,546	596	27,835
		32	30,701	29,546	686	29,835
	33		31,701	30,546	733	30,835
36			34,701	33,546	884	33,835
	39		37,701	36,546	1049	36,835
		40	38,701	37,546	1107	37,835
42			40,701	39,546	1229	39,835
	45		43,701	42,546	1422	42,835
	48		46,701	45,546	1629	45,835
		50	48,701	47,546	1776	47,835
	52		50,701	49,546	1928	49,835
		55	53,701	52,546	2169	52,835
56			54,701	53,546	2252	53,835
	60		58,701	57,546	2601	57,835
	64		62,701	61,546	2975	61,835
		65	63,701	62,546	3073	62,835
	68		66,701	65,546	3375	65,835
		70	68,701	67,546	3584	67,835
72			70,701	69,546	3799	69,835
		75	73,701	72,546	4134	72,835
	76		74,701	73,546	4248	73,835
80			78,701	77,546	4724	77,835
	85		83,701	82,546	5352	82,835
	90		88,701	87,546	6020	87,835
100	95		93,701	92,546	6727	92,835
			98,701	97,546	7473	97,835
	105		103,701	102,546	8259	102,835
110			108,701	107,546	9085	107,835
	115		113,701	112,546	9949	112,835
	120		118,701	117,546	10852	117,835
125			123,701	122,546	11795	122,835
	130		128,701	127,546	12777	127,835
		135	133,701	132,546	13799	132,835
140			138,701	137,546	14860	137,835
		145	143,701	142,546	15960	142,835
	150		148,701	147,546	17099	147,835

3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spoljnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i poluprečnik zaobljenja na njegovom dnu nije propisan. Zaobljenje koje je pokazano na slici služi samo kao orijentacija.

3.3 Sem vrednosti navedenih u tabeli, za profil navoja po ovom standardu važe još sledeće nazivne mere:

Teoriska dubina navoja	$H = 1,732$ mm
Dubina spoljnog navoja	$h_1 = 1,227$ „
Dubina nošenja navoja	$H_1 = 1,083$ „
Poluprečnik zaobljenja dna navoja	$R = 0,289$ „

- 3.4 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugog stepena prioriteta, a tek u krajnjem slučaju prečnici trećeg stepena prioriteta.

4 Označavanje

- 4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, navoj po ovom standardu označava se oznakom:

Navoj M $d \times 2$ JUS M.B0.016

gde d znači nazivni prečnik navoja

Primer: Navoj, nazivnog prečnika $d=30$ mm, označava se:

Navoj M 30×2 JUS M.B0.016

- 4.2 U crtežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M.A0.072, može se umesto oznake po prethodnoj tački, koristiti skraćena oznaka:

M $d \times 2$ (napr. M 30×2)

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3346

Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
FINI NAVOJ S KORAKOM 1,5 mm
Nazivne mere

DK 621.882.082
JUS M.B0.017

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

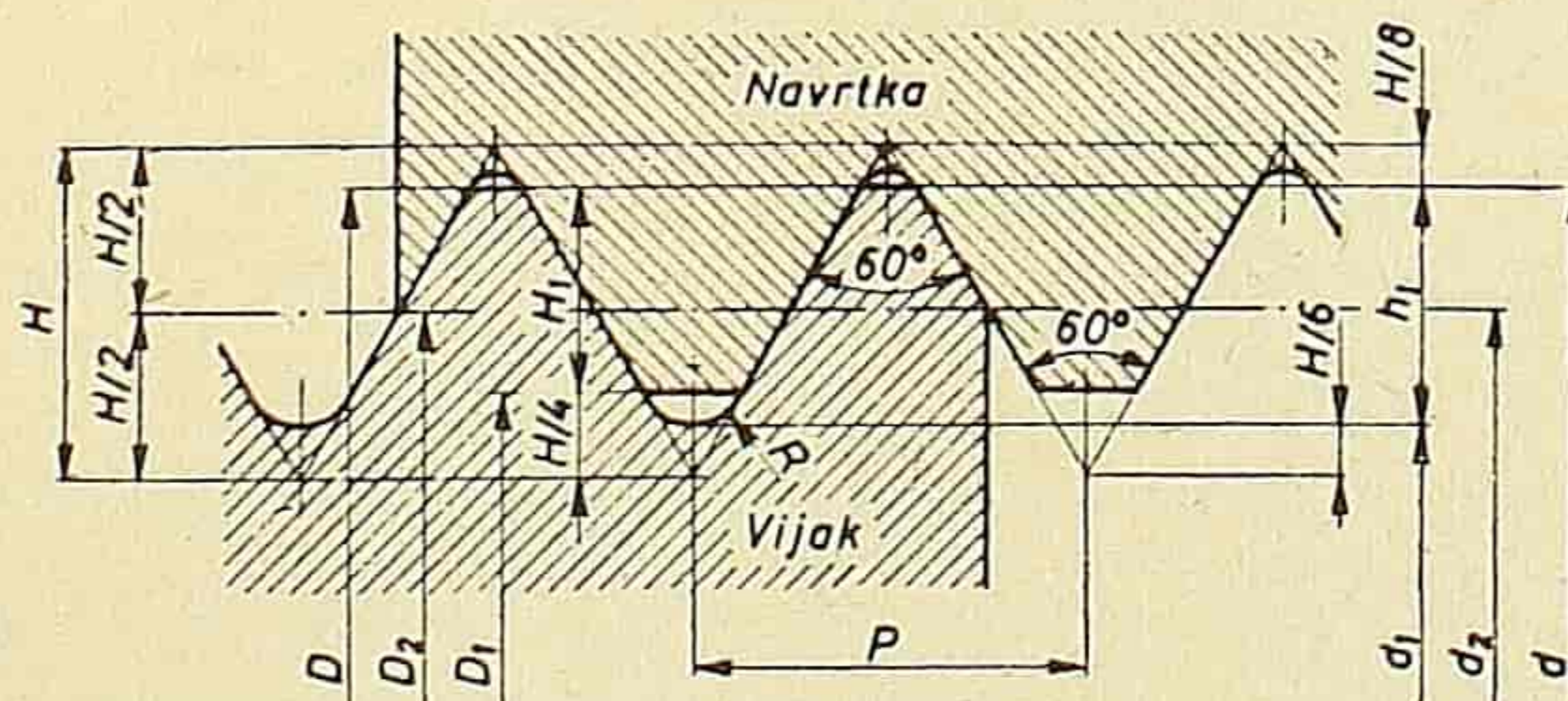
Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.013 do M.B0.016 izdanje 1958 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166 iz decembra 1959 god. Oznake veličina na slici navoja usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog finog navoja s trouglastim ISO-profilom, s korakom 1,5 mm, koji se primenjuje za specijalne svrhe u mašinogradnji. Standard propisuje i način označavanja toga navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvrđen je u JUS M.B0.010. Na sledećoj slici prikazan je taj profil navoja, primenjen na vijku i navrtki.



3 Nazivne mere

- 3.1 U sledećoj tabeli su nazivne mere spoljnog i unutarnjeg navoja s korakom 1,5 mm. Izuzetno, za mali prečnik spoljnog navoja (d_1) nisu date nazivne vrednosti, nego gornje granične vrednosti, za navoj u toleranciskom polju Sh,

Mere u mm

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja			Mere spoljnog navoja			Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1
Nazivni prečnik navoja $d=D$			Srednji prečnik $d_2=D_2$	Mali prečnik d_1	Presek jezgra $\frac{\pi \cdot d_1^2}{4}$ mm ²	
1-og	2-og	3-eg				
stepena prioriteta						
12	14	15	11,026	10,160	811	10,376
			13,026	12,160	116	12,376
			14,026	13,160	136	13,376
16	18	17	15,026	14,160	157	14,376
			16,026	15,160	180	15,376
			17,026	16,160	205	16,376
20	22	25	19,026	18,160	259	18,376
			21,026	20,160	319	20,376
			23,026	22,160	386	22,376
30	27	32	24,026	23,160	421	23,376
			26,026	25,160	497	25,376
			29,026	28,160	623	28,376
36	33	35	31,026	30,160	715	30,376
			32,026	31,160	763	31,376
			34,026	33,160	863	33,376
42	39	40	35,026	34,160	916	34,376
			38,026	37,160	1084	37,376
			39,026	38,160	1144	38,376
48	45	50	41,026	40,160	1266	40,376
			44,026	43,160	1462	43,376
			47,026	46,160	1673	46,376
56	52	55	49,026	48,160	1821	48,376
			51,026	50,160	1976	50,376
			54,026	53,160	2219	53,376
64	60	65	55,026	54,160	2304	54,376
			59,026	58,160	2656	58,376
			63,026	62,160	3034	62,376
72	68	70	64,026	63,160	3133	63,376
			67,026	66,160	3437	66,376
			69,026	68,160	3648	68,376
80	76	75	71,026	70,160	3865	70,376
			74,026	73,160	4203	73,376
			75,026	74,160	4318	74,376
			79,026	78,160	4797	78,376

3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spoljnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i poluprečnik zaobljenja na njegovom dnu nije propisan. Zaobljenje koje je pokazano na slici služi samo kao orijentacija.

3.3 Sem vrednosti navedenih u tabeli, za profil navoja po ovom standardu važe još sledeće nazivne mere:

Teoriska dubina navoja	$H = 1,299$ mm
Dubina spoljnog navoja	$h_1 = 0,920$ mm
Dubina nošenja navoja	$H_1 = 0,812$ mm
Poluprečnik zaobljenja dna spoljnog navoja	$R = 0,217$ mm

3.4 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugog stepena prioriteta, a tek u krajnjem slučaju prečnici trećeg stepena prioriteta.

4 Označavanje

4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, navoj po ovom standardu označava se oznakom:

Navoj $M d \times 1,5$ JUS M.B0.017

gde d znači prečnik navoja

Primer: Navoj, nazivnog prečnika $d=20$ mm, označava se:

Navoj $M 20 \times 1,5$ JUS M.B0.017

4.2 U crtežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M.A0.072, može se umesto oznake po prethodnoj tački, koristiti skraćena oznaka:

$M d \times 1,5$ (napr. $M 20 \times 1,5$)

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3347

Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
FINI NAVOJ S KORAKOM 1,25 ODN. 1 mm
Nazivne mere

DK 621.882.082
JUS M.B0.018.

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.013 do M.B0.016 izdanje 1958 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166 iz decembra 1959 god. Oznake veličina na slici usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

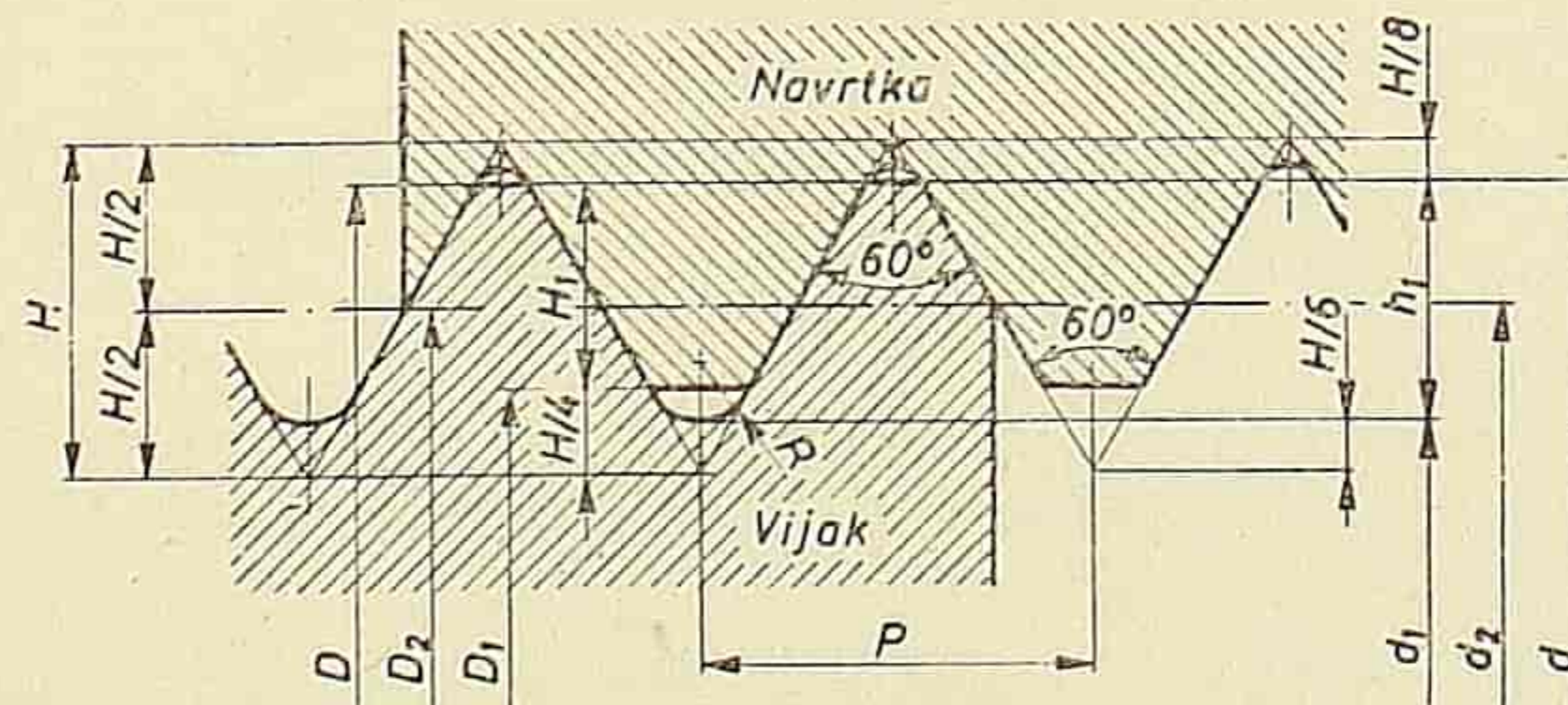
1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog finog navoja s trouglastim ISO-profilom, s korakom 1,25, odnosno 1 mm, koji se primenjuje za specijalne svrhe u mašingradnji.

Standard propisuje i način označavanja toga navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvrđen je u JUS M.B0.010. Na sledećoj slici prikazan je taj profil navoja, primenjen na vijku i navrtki.



3 Nazivne mere

3.1 U sledećoj tabeli su nazivne mere spoljnog i unutarnjeg navoja s korakom 1,25, odnosno 1 mm. Izuzetno, za mali prečnik spoljnog navoja (d_1) nisu date nazivne vrednosti, nego gornje granične vrednosti, za navoj u toleranciskom polju Sh.

Mere u mm

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja			Mere spoljnog navoja		Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1	
Nazivni prečnik navoja $d=D$			Srednji prečnik $d_2=D_2$	Mali prečnik d_1		Presek jezgra $\frac{\pi \cdot d_1^2}{4}$ mm ²
1-og	2-og	3-eg				
stepena prioriteta						
Za korak 1,25 mm						
12	14		11,188 13,188	10,466 12,466	86,0 122	10,646 12,646
Za korak 1 mm						
8		9	7,350 8,350	6,773 7,773	36,0 47,5	6,918 7,918
10			9,350	8,773	60,5	8,918
12		11	10,350 11,350	9,773 10,773	75,0 91,2	9,918 10,918
12	14		13,350	12,773	128	12,918
		15	14,350 15,350	13,773 14,773	149 171	13,918 14,918
16		17	16,350	15,773	195	15,918
	18		17,350 19,350	16,773 18,773	221 276	16,918 18,918
20	22		21,350	20,773	339	20,918
24		25	23,350 24,350	22,773 23,773	407 443	22,918 23,918
	27		26,350	25,773	521	25,918
30			29,350	28,773	649	28,918

3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spoljnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i poluprečnik zaobljenja na njegovom dnu nisu propisani. Zaobljenje koje je pokazano na slici služi samo kao orijentacija.

3.3 Sem vrednosti navedenih u tabeli, za profil navoja po ovom standardu važe još sledeće nazivne mere:

	Za korak: 1,25 mm	1 mm
Teoriska dubina navoja	$H = 1,083$	0,866 mm
Dubina spoljnog navoja	$h_1 = 0,767$	0,613 „
Dubina nošenja navoja	$H_1 = 0,677$	0,541 „
Poluprečnik zaobljenja dna spoljnog navoja	$R = 0,180$	0,144 „

3.4 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugog stepena prioriteta, a tek u krajnjem slučaju prečnici trećeg stepena prioriteta.

4 Označavanje

4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, navoj po ovom standardu označava se oznakom:

Navoj M $d \times P$ JUS M.B0.018

gde d znači nazivni prečnik navoja, a P korak navoja u mm.

Primer: Navoj, nazivnog prečnika $d=20$ mm, koraka $P=1$ mm, označava se:

Navoj M 20 \times 1 JUS M.B0.018

4.2 U crtežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M,A0.072, može se, umesto oznake po prethodnoj tački koristiti skraćena oznaka:

M $d \times P$ (napr. M 20 \times 1).

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3348

Metrički navoj o trouglastim ISO-profilom
FINI NAVOJ S KORAKOM 0,75 ODN. 0,5 mm
Nazivne mere

DK 621.882.082
JUS M.B0.019

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

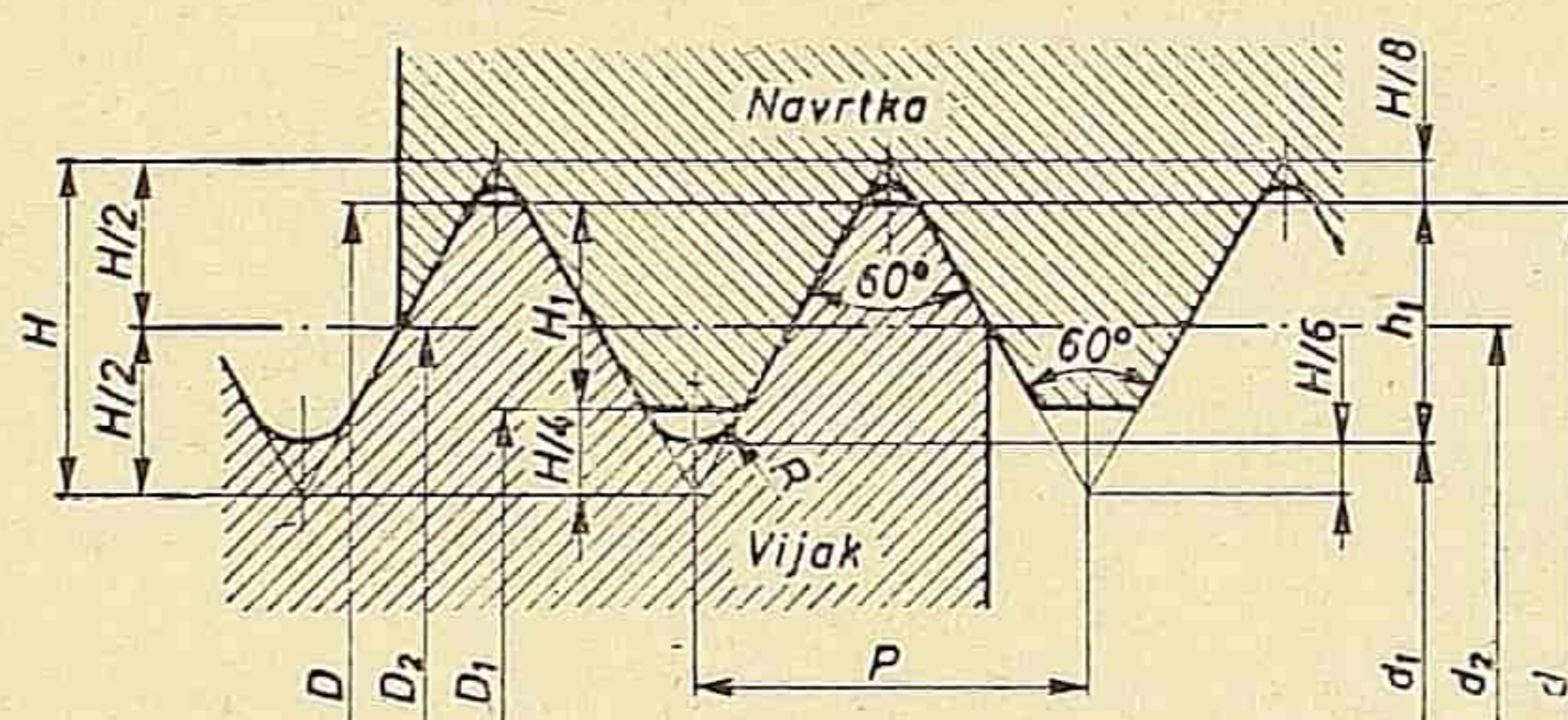
Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.013 do M.B0.016 izdanje 1958 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166 iz decembra 1959 god. Oznake veličina na slici navoja usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog finog navoja s trouglastim ISO-profilom, s korakom 0,75, odnosno 0,5 mm, koji se primenjuje za specijalne svrhe u mašingradnji. Standard propisuje i način označavanja toga navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvrđen je u JUS M.B0.010. Na sledećoj slici prikazan je taj profil navoja, primenjen na vijku i navrtki.



3 Nazivne mere

3.1 U sledećoj tabeli su nazivne mere spoljnog i unutarnjeg navoja s korakom 0,75, odnosno 0,5 mm. Izuzetno, za mali prečnik spoljnog navoja (d_1) nisu date nazivne vrednosti, nego gornje granične vrednosti, za navoj u toleranciskom polju Sh.

Mere u mm

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja			Mere spoljnog navoja		Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1
Nazivni prečnik navoja $d=D$			Srednji prečnik $d_2=D_2$	Mali prečnik d_1	
1-og stepena prioriteta	2-og	3-eg			
Za korak 0,75 mm					
6		7	5,513	5,080	20,3
8			6,513	6,080	29,0
			7,513	7,080	39,4
10		9	8,513	8,080	51,3
			9,513	9,080	64,8
		11	10,513	10,080	79,8
Za korak 0,5 mm					
4			3,675	3,387	9,01
	4,5		4,175	3,887	11,9
5			4,675	4,387	15,1
		5,5	5,175	4,887	18,8

3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spoljnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i poluprečnik zaobljenja na njegovom dnu nisu propisani. Zaobljenje koje je pokazano na slici služi samo kao orijentacija.

3.3 Sem vrednosti navedenih u tabeli, za profil navoja po ovom standardu važe još sledeće nazivne mere:

	Za korak: 0,75 mm	0,5 mm
Teoriska dubina navoja	$H = 0,650$	0,433 mm
Dubina spoljnog navoja	$h_1 = 0,460$	0,307 „
Dubina nošenja navoja	$H_1 = 0,406$	0,271 „
Poluprečnik zaobljenja dna spoljnog navoja	$R = 0,108$	0,072 „

- 3.4 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugog stepena prioriteta, a tek u krajnjem slučaju prečnici trećeg stepena prioriteta.

4 Označavanje

- 4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, navoj po ovom standardu označava se oznakom:

Navoj $M d \times P$ JUS M.B0.019

gde d znači nazivni prečnik, a P korak navoja

Primer: Navoj, nazivnog prečnika $d=8$ mm, koraka $P=0,75$ mm, označava se:

Navoj $M 8 \times 0,75$ JUS M.B0.019

- 4.2 U crtežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M.A0.072, može se umesto oznake po prethodnoj tački, koristiti skraćena oznaka:

$M d \times P$ (napr. $M 8 \times 0,75$)

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3349

Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
FINI NAVOJ S KORAKOM 0,25, ODN. 0,35, ODN. 0,2 mm
Nazivne mere

DK 621.882.082
JUS M.B0.020

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.013 do M.B0.016 izdanje 1958 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166 iz decembra 1959 god. Oznake veličina na slici navoja usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

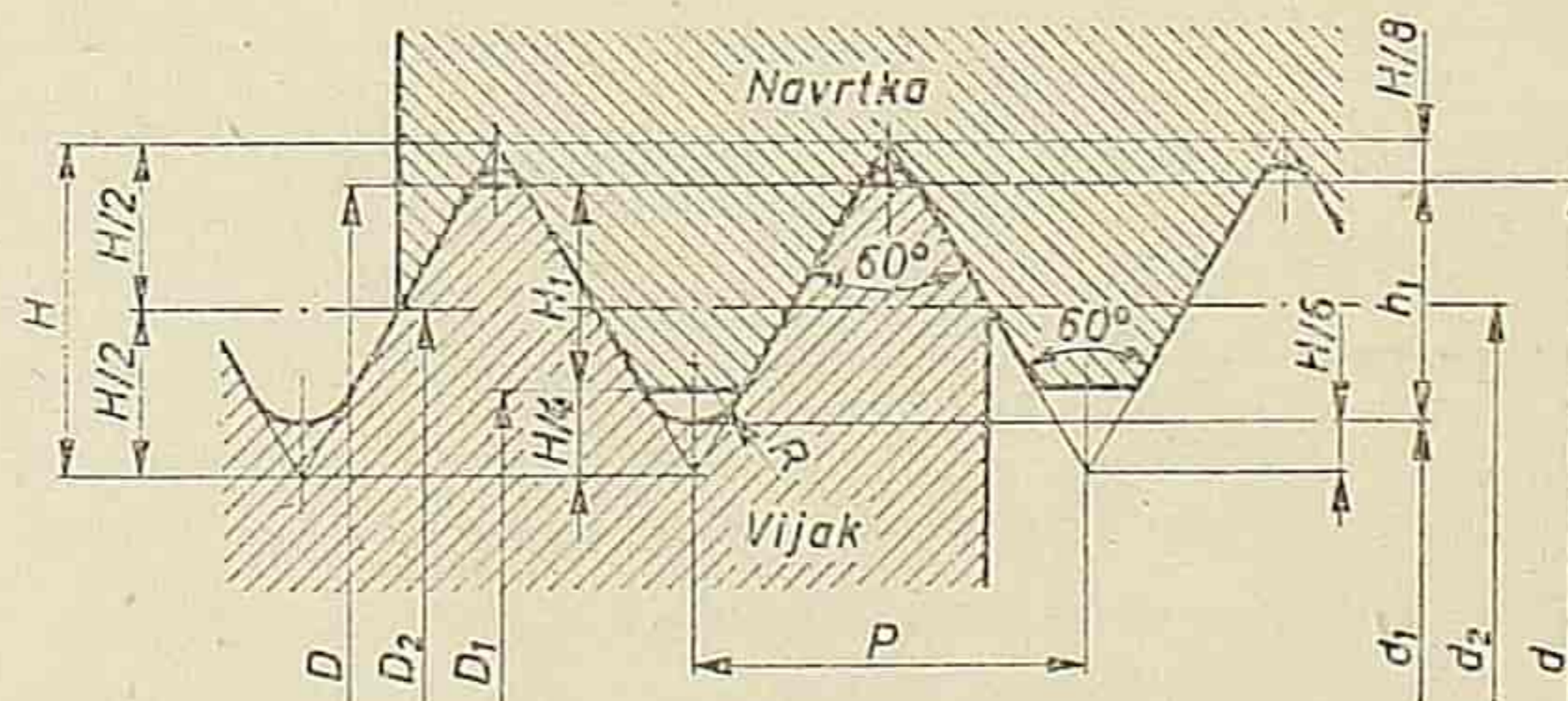
1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog finog navoja s trouglastim ISO-profilom, s korakom 0,35, odnosno 0,25, odnosno 0,2 mm, koji se primenjuje za specijalne svrhe u mašingradnji.

Standard propisuje i način označavanja toga navoja.

2 Profil navoja

Profil navoja na koji se odnosi ovaj standard utvrđen je u JUS M.B0.010. Na sledećoj slici prikazan je taj profil navoja, primenjen na vijku i navrtki.



3 Nazivne mere

- 3.1 U sledećoj tabeli su nazivne mere spoljnog i unutarnjeg navoja s korakom 0,35, odnosno 0,25, odnosno 0,2 mm. Izuzetno, za mali prečnik spoljnog navoja (d_1) nisu date nazivne vrednosti, nego gornje granične vrednosti, za navoj u toleranciskom polju Sh.

Mere u mm

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja			Mere spoljnog navoja			Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1
Nazivni prečnik navoja $d=D$			Srednji prečnik $d_2=D_2$	Mali prečnik d_1	Presek jezgra $\frac{\pi \cdot d_1^2}{4}$ mm ²	
1-og stepena prioriteta	2-eg	3-eg				
Za korak 0,35 mm						
2,5			2,273	2,071	3,37	2,122
3			2,773	2,571	5,19	2,622
	3,5		3,273	3,071	7,41	3,122
Za korak 0,25 mm						
2			1,838	1,693	2,25	1,730
	2,2		2,038	1,893	2,82	1,930
Za korak 0,2 mm						
1			0,870	0,755	0,448	0,784
	1,1		0,970	0,855	0,574	0,884
1,2			1,070	0,955	0,716	0,984
	1,4		1,270	1,155	1,05	1,184
1,6			1,470	1,355	1,44	1,384
	1,8		1,670	1,555	1,90	1,584

3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spoljnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i poluprečnik zaobljenja na njegovom dnu nisu propisani. Zaobljenje koje je pokazano na slici služi samo kao orijentacija.

3.3 Sem vrednosti navedenih u tabeli, za profil navoja po ovom standardu važe još sledeće nazivne mere:

	Za korak 0,35 mm	0,25 mm	0,2 mm
Teoriska dubina navoja	$H = 0,303$	0,217	0,173 mm
Dubina spoljnog navoja	$h_1 = 0,215$	0,153	0,123 mm
Dubina nošenja navoja	$H_1 = 0,189$	0,135	0,108 mm
Poluprečnik zaobljenja dna spoljnog navoja	$R = 0,051$	0,036	0,029 mm

3.4 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugog stepena prioriteta, a tek u krajnjem slučaju prečnici trećeg stepena prioriteta.

4 Označavanje

4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, navoj po ovom standardu označava se oznakom:

Navoj M $d \times P$ JUS M.B0.020

gde d znači nazivni prečnik, a P korak navoja

Primer: Navoj, nazivnog prečnika $d=3$ mm, koraka $P = 0,35$ mm, označava se:

Navoj M $3 \times 0,35$ JUS M.B0.020

4.2 U crtežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M.A0.072, može se umesto oznake po prethodnoj tački, koristiti skraćena oznaka:

M $d \times P$ (napr. $3 \times 0,35$)

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Predlog br. 3350

Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
KONIČNI NAVOJ S KONUSOM 1:16
Nazivne mere

DK 621.882.082
JUS M.B0.030

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 15 novembar 1960

Ovaj predlog standarda nastao je preradom standarda JUS M.B0.017, izdanje 1956 god. Predlog je baziran na preporuci ISO R 68 iz avgusta 1958 god. i na dokumentu ISO/TC 1 (Sekretariat 67) 166 iz decembra 1959 god. Oznake veličina na slici navoja usklađene su, sa izuzetkom oznake d_1 , sa oznakama upotrebljenim u preporuci ISO R 68.

1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži nazivne mere metričkog koničnog navoja s trouglastim ISO-profilom koji se primenjuje za cevne spojke, a po potrebi i za druge svrhe.

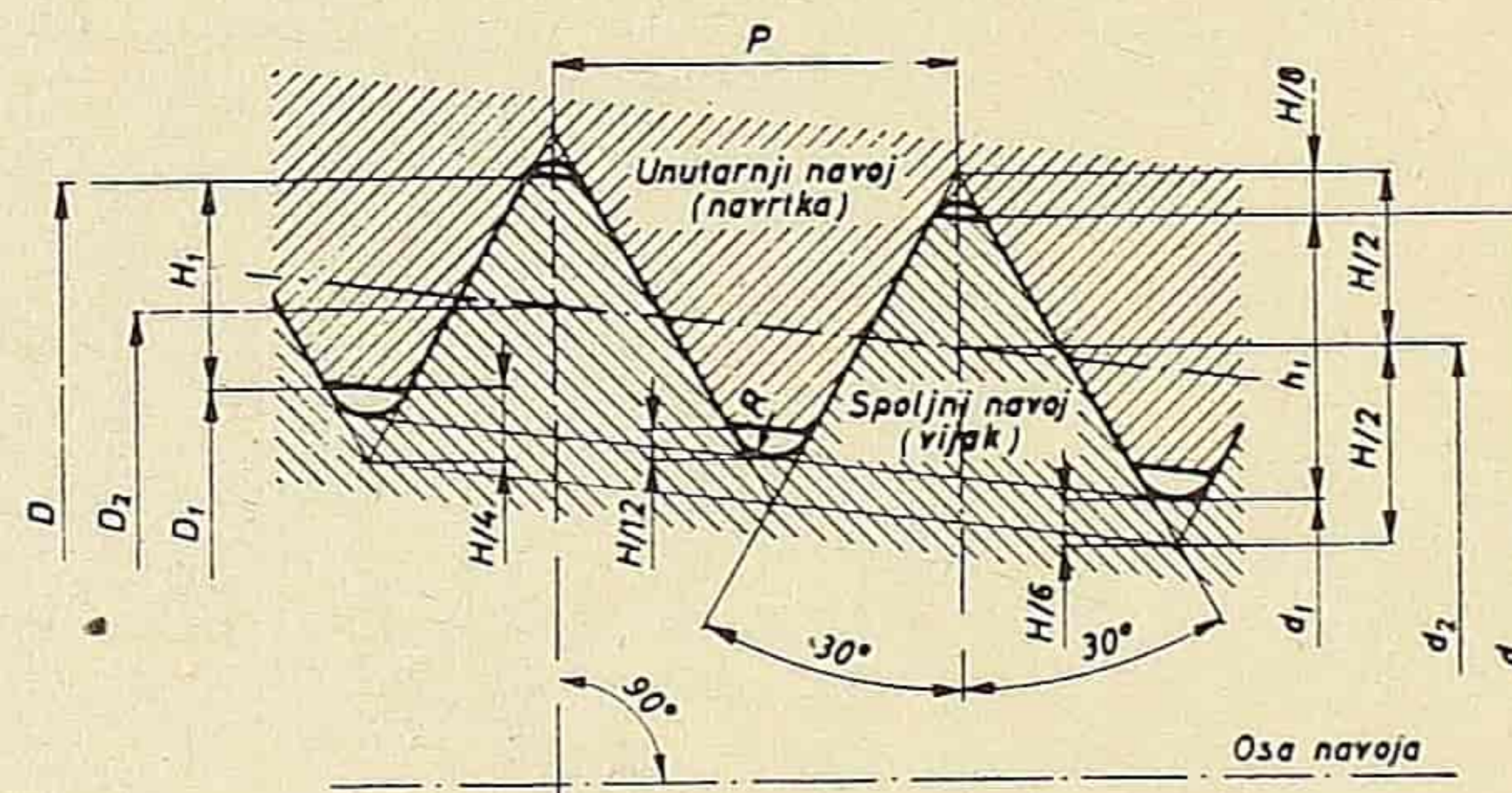
2 Profil navoja

2.1 Navoj po ovom standardu dobija se primenom profila navoja utvrđenog u JUS M.B0.010 na takav način, da srednja linija navoja zatvara sa osom navoja ugao

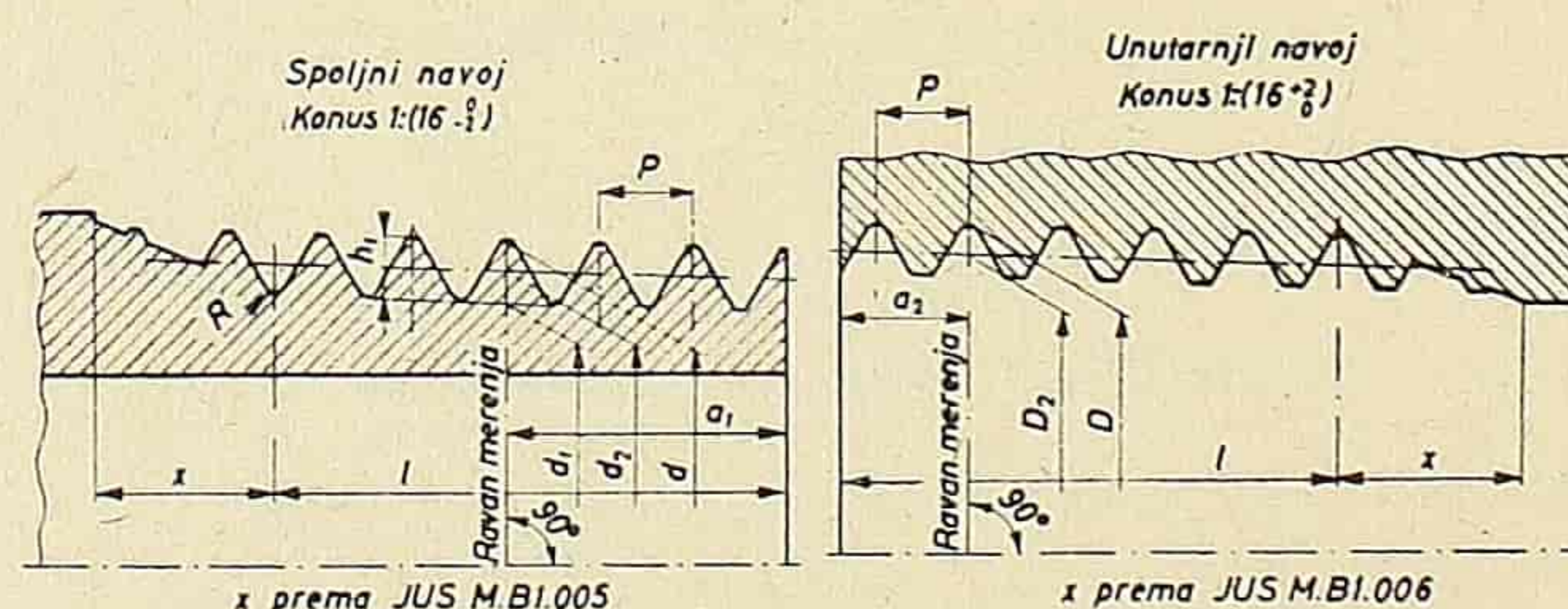
$$\alpha = 1^\circ 47' 23'',$$

što odgovara odnosu 1:16 konusa po kome su srezani vrhovi spoljnog navoja na velikom prečniku i unutarnjeg navoja na malom prečniku.

2.2 Na sl. 1 prikazan je profil navoja po ovom standardu, a na sl. 2 primena toga navoja na krajevima cevi.



Sl. 1



Sl. 2

3 Nazivne mere

3.1 U tabeli 1 navedene su nazivne mere spojnog i unutarnjeg koničnog navoja koje važe za ravan merenja čiji položaj je određen otstojanjem a_1 , odn. a_2 , od čone ravni navoja kao što je pokazano na sl. 2. Vrednosti za a_1 i a_2 navedene su u tabeli 2.

Mere u mm

Tabela 1

Zajedničke mere spoljnog i unutarnjeg navoja		Mere spoljnog navoja					Najmanja korisna dužina navoja		
Nazivni prečnik navoja $d = D$		Srednji prečnik $d_2 = D_2$	Dubina nošenja H_1	Mali prečnik d_1	Dubina navoja h_1	Poluprečnik zaobljenja R	Mali prečnik unutarnjeg navoja D_1	normalna	skraćena
1-og stepena prioriteta	2-og stepena prioriteta								
Za korak navoja $P = 1$ mm (teoriska dubina navoja $H = 0,866$ mm)									
6		5,350		4,773			4,918	5,5	4,8
8		7,350	0,541	6,773	0,613	0,144	6,918		
10		9,350		8,773			8,918		
Za korak navoja $P = 1,5$ mm (teoriska dubina navoja $H = 1,299$ mm)									
12	14	11,026	0,812	10,160	0,920	0,217	10,376	8,5	7,5
		13,026		12,160			12,376		
16		15,026		14,160			14,376		
18	22	17,026	0,812	16,160	0,920	0,217	16,376	8,5	7,5
20		19,026		18,160			18,376		
		21,026		20,160			20,376		
24		23,026	0,812	22,160	0,920	0,217	22,376	8,5	7,5
30		29,026		28,160			28,376		
36	45	35,026	0,812	34,160	0,920	0,217	34,376	10,5	9
42		41,026		40,160			40,376		
		44,026		43,160			43,376		
48	52	47,026	0,812	46,160	0,920	0,217	46,376	10,5	9
		51,026		50,160			50,376		
Za korak navoja $P = 2$ mm (teoriska dubina navoja $H = 1,752$ mm)									
30	27	25,701	1,083	24,546	1,227	0,289	24,835	13	11,5
	33	28,701		27,546			27,855		
		31,701		30,546			30,835		
36	39	34,701	1,083	33,546	1,227	0,289	33,835	13	11,5
		37,701		36,546			36,835		
42		40,701		39,546			39,835		
48	45	43,701	1,083	42,546	1,227	0,289	42,835	13	11,5
	52	46,701		45,546			45,835		
		50,701		49,549			49,835		
56	60	54,701	1,083	53,546	1,227	0,289	53,835	13	11,5
		58,701		57,546			57,835		

Mere u mm

Korak navoja P	Otstojanje ravni merenja od čone ravni navoja		
	za spoljni navoj a_1		za unutarnji navoj a_2
	normalno	skraćeno	
1	$2,5 \pm 0,7$	$2,5 \begin{smallmatrix} 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$	$1,2 \pm 0,7$
1,5	za $d \leq 30$	$3,5 \pm 1$	$3,5 \begin{smallmatrix} 0 \\ -1,5 \end{smallmatrix}$
	za $d > 30$	$4,5 \pm 1,5$	$4,5 \begin{smallmatrix} 0 \\ -2,2 \end{smallmatrix}$
2	$6 \pm 1,5$	$6 \begin{smallmatrix} 0 \\ -2,2 \end{smallmatrix}$	$2,8 \pm 1,8$

- 3.2 Nazivni prečnik navoja identičan je sa velikim prečnikom spoljnog navoja. Veliki prečnik unutarnjeg navoja i poluprečnik zaobljenja na njegovom dnu nije propisan. Zaobljenje koje je pokazano na slici 1 služi samo kao orijentacija.
- 3.3 Prilikom primene ovoga standarda treba prvenstveno koristiti nazivne prečnike prvog stepena prioriteta. Ako iz opravdanih razloga nijedan prečnik iz toga niza ne može da se koristi za određenu potrebu, mogu se koristiti prečnici drugo gstepena prioriteta.

4 Označavanje

- 4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u poruždbinama, navoj po ovom standardu, sa normalnom korisnom dužinom navoja označava se oznakom:

Navoj M $d \times P$ kon JUS M.B0.030

gde d znači nazivni prečnik, a P korak navoja

Navoj sa skraćenom korisnom dužinom nošenja pak označava se:

Navoj M $d \times P$ kon skr. JUS M.B0.030

Primer: Konični navoj, nazivnog prečnika $d=20$ mm, koraka $P=1,5$ mm, sa skraćenom korisnom dužinom nošenja označava se:

Navoj M $20 \times 1,5$ kon skr. JUS M.B0.030

- 4.2 U crtežima, kada je navoj označen na način propisan u standardu JUS M.A0.072, može se umesto oznake po prethodnoj tački, koristiti skraćena oznaka:

M $d \times P$ kon (napr. M 30×2 kon)

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.001 — Navoji. Definicije i oznake pojmova

JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila

JUS M.B0.011 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Pregled prečnika i koraka

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1 decembar 1960

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake prema JUS A.A1.040

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na zaštitne naočari s kobalt-staklom, a koje su namenjene zaštiti očiju radnika od prejakog svetla i blještanja, kod radova s rastopljenim ili usijanim materijama (kod peći za topljenje i žarenje, elektropeći i sl.).

2 Vrste zaštitnih naočara

Izrađuje se jedna vrsta zaštitnih naočara s kobalt-staklom, u koja se prema potrebi umeću puna kobalt-stakla, odnosno delimično kobalt-stakla a delimično prozirna stakla.

3 Konstrukcija zaštitnih naočara

3.1 Sastavni delovi

Zaštitne naočari s kobalt-staklom sastoje se iz okvira i stakala. Okvir se sastoji iz srednjeg dela i od dva krilca, koji su zglobovno vezani na srednji deo. Srednji deo sastoji se od dva okulara i mosta.

Zaštitne naočari s kobalt-staklom mogu po potrebi biti snabdevene i s bočnom zaštitom.

3.2 Oblik i veličine

3.21 Zaštitne naočari s kobalt-staklom mogu imati okrugla ili ovalna stakla. Prečnik okruglih kobalt-stakala iznosi $50 \pm 0,2$ mm. Veličina ovalnih kobalt-stakala, merena u bilo kojem smeru, ne sme biti manja od 50 mm.

Ako su u zaštitnim naočarima kobalt-stakla kombinirana s prozirnim staklima, kobalt-stakla se umeću u gornji deo okulara, tako da je spojna crta kobalt-stakla s prozirnim staklom pri redovnoj upotrebi vodoravna.

3.22 Zaštitne naočari s kobalt-staklom izrađuju se u tri veličine i to s razmakom između središta stakala od 62, 66 i 70 mm.

3.23 Dužina krilaca zaštitnih naočara iznosi 130 do 170 mm, a njihov oblik i dužina se u slučaju potrebe podešavaju prema veličini glave nosioca.

3.24 Bočna zaštita, ako je predviđena, spojena je sa srednjim delom čvrsto ili zglobovno. Bočna zaštita počinje i završava u vertikalnoj osi stakla, a njena veličina i oblik moraju biti takvi da pri nošenju potpuno pokriva očnu šupljinu i da dobro prileže uz lice.

3.25 Zaštitne naočari moraju biti tako izrađene da pri redovnoj upotrebi nosioc zaštitnih naočara ima nesmetano vidno polje od najmanje 105° .

3.3 Način izrade

3.31 Spoljašnja površina zaštitnih naočara mora biti sasvim glatka i zaobljena.

3.32 Okviri, okulari, krilca i bočne zaštite moraju biti tako izrađeni da omogućuju udobno i nesmetano nošenje zaštitnih naočara, a mogu biti i predviđeni posebni oslonci pomoću kojih se zaštitne naočari većom površinom oslanjaju na nos nosioca.

3.4 Materijal

3.41 Materijal upotrebljen za izradu zaštitnih naočara mora biti nov, neupotrebljen i mora odgovarati namenjenoj svrsi.

3.42 Svi sastavni delovi zaštitnih naočara moraju biti izrađeni od materijala koji ne menja svoje osobine pri redovnoj upotrebi i pri sterilizaciji propisanoj ovim standardom.

3.43 Materijal koji se upotrebljava za izradu zaštitnih naočara mora biti dovoljne čvrstoće, tako da može izdržati sva predviđena naprezanja pri redovnoj upotrebi.

3.44 Svi metalni delovi zaštitnih naočara moraju biti otporni prema koroziji. Delovi zaštitnih naočara koji dolaze u dodir sa kožom glave nosioca, ne smeju nadražavati kožu i ne smeju puštati boju.

3.45 Delovi od kojih se izrađuju zaštitne naočari s kobalt-staklom ne smeju biti od lako zapaljivog materijala.

3.46 Stakla se izrađuju od bistrog kobalt-stakla, koje ima poliranu površinu bez vidljivih oštećenja i grešaka kao što su ogrebotine, zračni mehurići i drugi vidljivi nedostaci koji umanjuju optičku vrednost stakla.

- 3.47 Zaštitna kobalt-stakla mogu biti ravna ili blago ispupčena. Ako se u zaštitnim naočarima upotrebljava kombinacija kobalt-stakla i prozirnog stakla, njihov spojni rub mora biti tako izbrušen da oba stakla tačno pristaju jedan uz drugi.
- 3.48 Preporučuje se da kobalt-stakla budu izrađena od zakaljenog stakla.
- 3.49 Zaštitna kobalt-stakla u pogledu propustivosti vidljivog svetla izrađuju se sa zasjenjenjem od broja 1 do 6. (Broj zasjenjenja je određen u zavisnosti od gustoće obrascem: broj zasjenjenja = $7/3 \times \text{gustoća} + 1$; standardna gustoća je Brigsov logaritam recipročne vrednosti propustljivosti.).

4 Uslovi kvalitete zaštitnih naočara

4.1 Otpornost prema sterilizaciji

Posle izlaganja kompletnih zaštitnih naočara ispitivanju prema tač. 5.21, zaštitne naočari ne smeju pokazivati tragova bilo kakvih oštećenja ili deformacija.

4.2 Otpornost prema koroziji

Posle izlaganja metalnih delova zaštitnih naočara ispitivanju prema tač. 5.22, pod jakim osvetljenjem, posmatrana golim okom, površina metalnih delova ne sme pokazivati nikakva oštećenja od korozije.

4.3 Otpornost na upijanje vlage

Delovi zaštitnih naočara, koji mogu upijati vlagu, posle izlaganja ispitivanju prema tač. 5.23, ne smeju upiti više od 5% vlage. Delovi koji su izrađeni od termoplastičnih materija ne smeju upiti više od 1,5% vlage.

4.4 Otpornost na zapaljivost

Delovi zaštitnih naočara izrađeni od materijala koji može goreti, izloženi ispitivanju prema tač. 5.24, ne smeju početi samostalno goriti u vremenu kraćem od 5 sekundi, merenom od početka ispitivanja.

4.5 Propustljivost kobalt-stakla za vidljivo svetlo

Prilikom ispitivanja 4 kobalt stakla prema 4.25, kobalt-stakla ne smeju, obzirom na broj njihovog zasjenjenja, propuštati više vidljivog svetla od vrednosti koja odgovara broju njihovog zasjenjenja.

5 Proveravanje kvaliteta

5.1 Broj uzoraka

- 5.11 Kvalitet svih delova zaštitnih naočara (osim stakala) proverava se na dva uzorka od svakih 100 proizvedenih zaštitnih naočara i na jednom uzorku od svakih daljih 100 proizvedenih zaštitnih naočara iste vrste. Kvalitet kobalt-stakala proverava se na 4 stakla od 1000 proizvedenih stakala iste vrste.

5.12 Uzorci se uzimaju nasumce

Ako se ispitivanje ne vrši na mestu uzimanja uzoraka, uzeti uzorci se komisiski zapečate na način koji isključuje mogućnost zamene.

5.2 Ispitivanja

Pre ispitivanja svi delovi zaštitnih naočara moraju se oprati u toploj vodi sa sapunicom i osušiti.

- 5.21 Ispitivanje otpornosti prema sterilizaciji. Zaštitne naočari zajedno sa staklima urone se u rastvor jednog dela 40% formaldehida u devet delova vode sobne temperature za vreme od 10 minuta, posle čega zaštitne naočari moraju ispuniti uslove kvaliteta prema tač. 4.1.

- 5.22 Ispitivanje otpornosti prema koroziji. Metalni delovi zaštitnih naočara drže se po 15 minuta prvo u ključalom, a zatim u hladnom 10% rastvoru kuhinjske soli, posle čega se izvade i ostave da se suše 24 sata na sobnoj temperaturi. Posle ovog roka metalni delovi se operu u toploj vodi i osuše. Posle ovog ispitivanja, metalni delovi zaštitnih naočara moraju ispunjavati uslove kvaliteta prema tač. 4.2.

- 5.23 Ispitivanje otpornosti na upijanje vlage. Delovi zaštitnih naočara, koji mogu upijati vlagu, greju se u termostatu 24 sata na temperaturi $50 \pm 2^\circ\text{C}$, posle čega se ohlade u sušionici (eksikatoru) i izmere, da im se ustanovi početna težina. Posle ovog postupka delovi se urone za vreme od 24 sata u destilovanu vodu sobne temperature. Posle 24 sata delovi se izvade iz vode, obrišu da budu suve i izmere, da im se ustanovi mokra težina. Posle merenja delovi se ponovno podvrgnu sušenju u termostatu za vreme od 24 sata na temperaturi $50 \pm 2^\circ\text{C}$, posle čega se izvade iz termostata, ohlade u sušionici i izmere da im se ustanovi konačna težina. Procenat upijene vode izračuna se iz formule:

$$\frac{\text{mokra težina} - \text{konačna težina}}{\text{početna težina}} \cdot 100\%$$

Posle ovog ispitivanja delovi zaštitnih naočara koji mogu upijati vlagu moraju ispuniti uslove kvaliteta prema tač. 4.3.

- 5.24 Ispitivanje otpornosti na zapaljivost. Pojedini delovi zaštitnih naočara, koji mogu biti zapaljivi, stavljaju se u vrh Bunsenovog plamenika. Meri se vreme koje je potrebno da pojedini delovi počnu samostalno goriti i pošto su izvađeni iz plamenika. Ovo ispitivanje mora ispuniti uslove kvaliteta prema tač. 4.4.
- 5.25 Ispitivanje zasjenjenja kobalt-stakala. Zasjenjenje kobalt-stakala meri se fotoelektrički. Ovo ispitivanje mora ispuniti uslove kvaliteta prema tač. 4.5.

6 Označavanje

Proizvođač garantuje da kvalitet zaštitnih naočara (bez stakala) odgovara propisima ovog standarda stavljanjem sledećih podataka na okvir zaštitnih naočara:

- JUS Z.B1.202,
- zaštitni znak proizvođača,
- broj serije proizvoda.

Ovi podaci moraju biti neizbrisivi.

Na zaštitnim naočarima, na kojima se navedeni podaci ne mogu staviti, podaci se stavljaju na etiketu, koja na zaštitnim naočarima mora biti pričvršćena tako da se ne može skinuti bez oštećenja.

Kobalt-stakla moraju imati čvrsto prilepljenu etiketu sa gore navedenim podacima i sa brojem zasjenjenja stakla.

7 Pakovanje

Pakovanje zaštitnih naočara mora biti takvo, da ne može doći do njihovog oštećenja, a naročito stakala. Način pakovanja zaštitnih naočara prepušta se sporazumu proizvođača i kupca.

8 Smeštaj i čuvanje

Zaštitne naočari čuvaju se na podesnim mestima u prostorijama sobne temperature i vlage.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI TELEKOMUNIKACIJA

Kranji rok za dostavljanje primedaba: 1 novembar 1960 g.

Sledeći predlozi jugoslovenskih standarda iz oblasti telekomunikacija stavljaju se ovim na javnu diskusiju:

Predlog br. 3352	Montažni kabl sa lakpapirnom izolacijom i tekstilnim opletom TC 00	JUS N.C4.100
Predlog br. 3353	Montažni kabl za centrale sa izolacijom i omotačem od PVC-mase TC 40	JUS N.C4.140
Predlog br. 3354	Grupno použeni telefonski kablovi za mesne mreže TK 05 i TK 15	JUS N.C4.305
Predlog br. 3355	Telefonski kablovi za mesne mreže izolovani polietilenom TK 30, TK 31, TK 32	JUS N.C4.330
Predlog br. 3356	Samonosivi telefonski kabl sa izolacijom od polietilena i omotačem od PVC-mase TK 33	JUS N.C4.333

Gore navedene predloge pripremio je sekretarijat tehničkog odbora 20 pri fabrici kablova »Moša Pijade«, Svetozarevo. Interesenti koji ove predloge nisu primili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, Beograd, p. f. 933, sa zahtevom da im tekst predloga bude naknadno upućen.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

Pregled važnijih dokumenata koje je Jugoslovenski zavod za standardizaciju primio od sledećih organizacija:

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

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

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

ISO/TC 1 — Navoji

Predlozi preporuke ISO:
br. 297 — Metrički navoji ISO. Pregled (niz prečnika od 0,25 do 300 mm),
br. 298 — Metrički navoji ISO za vijke (niz prečnika od 6 do 39 mm)
br. 362 — Navoji ISO u inčima. Pregled i izbor za vijke (niz prečnika od 0,06 do 6 inča).

ISO/TC 19 — Standardni brojevi

Izveštaj sa VII zasedanja održanog od 13—15 oktobra 1959 u Varšavi.

ISO/TC 20 — Vazduhoplovstvo

Predlozi preporuka ISO:
br. 367 — Brojke za brojčanike instrumenata na vazduhoplovima i oznake vazduhoplova
— br. 368 — brojčanici i kazaljke za instrumente na vazduhoplovima
— br. 369 — Oblik, veličina, boja i smer kretanja komandnih poluga na vazduhoplovima.

ISO/TC 22 — Automobili

III predlog preporuke ISO br. 38 »Osvetljenje i signalizacija motornih vozila i prikolica«.

ISO/TC 29 — Sitan alat

Privremeni dnevni red za zasedanje u Njujorku, 19—23 sept. 1960

ISO/TC 39 — Mašine alatke

Izveštaj Sekretarijata za zasedanje ovog Tehničkog komiteta, koje će se održati u Njujorku, u septembru 1960.

ISO/TC 81 — Opšti nazivi za pesticide

Predlog preporuke ISO br. 366 »Principi za izbor opštih naziva za pesticide«.

Predlog preporuke ISO br. 377 »Opšti nazivi za pesticide, III spisak«.

ISO/TC 83 — Gimnastičke sprave i sportska oprema

Nacrt zapisnika o zasedanju Radne grupe 1 koje je održano 3 i 4 jula 1959 u Parizu.

IEC/TC/12 Radiokomunikacije

Preporučene metode merenja bitnih električnih osobina prijemnih antena za opseg frekvencija od 30 do 1000 M Hz. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 13 novembar 1960.

IEC/TC/15 Izolacioni materijali

Preporučene metode utvrđivanja dielektričke konstante i faktora gubitaka električnog izolacionog materijala za frekvencije do 1000 M Hz. Na diskusiji do 1 septembra 1960.

IEC/TC/20 Električni kablovi

Preporuke o načinu izbora kabla. Na diskusiji do 30 septembra 1960.

IEC/TC/34 Sijalice i pribor

IEC standard za prefokusno podnožje P 45t—41. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 13 novembar 1960.

IEC/TC/39 Elektronske cevi

Preporuke za crtanje katodnih cevi za merenje i televiziju.

Metode merenja šumova i brujanja. Revizija IEC publikacije 100.

Sva tri predloga upućeni su na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 13 novembar 1960.

PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDA

Ova rubrika obuhvata pregled važnijih inostranih standarda primljenih u standardoteci Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koji ima vrlo obimne zbirke inostranih standarda svih zemalja članica ISO. Stručnjaci, zainteresovane ustanove i preduzeća mogu da koriste ove standarde u samoj standardoteci JZS. Za eventualnu nabavku originalnih standarda iz inostranstva, svaki interesent treba da se obrati Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, Admirala Geprata 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 Jugoslovenskom zavodu 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.

DS	— Danska	ČSN	— Čehoslovačka
IS (ind.)	— Indija	HCNN	— Holandija
BS	— Vel. Britanija	UNI	— Italija
DIN	— Nemačka	SABS	— Juž. Afr. Unija
GOST	— Sovjetski Savez	ÖNORM	— Austrija
NF	— Francuska	BDS	— Bugarska
ASA	— SAD	AS	— Australija
MSZ	— Mađarska	DGN	— Meksiko

DK 621 — Opšta mašinogradnja. Elektrotehnika

DS 778 (1955)	Uže i ploča za ankerisanje. Električne distributivne mreže.	DIN 1940/1958	Motori s.u.s. Definicije, oznake, jedinice.
DS 779 (1955)	Kruti nosači. Električne distributivne mreže.	DIN 5402/57 Bl. 3	Kotrljači za kotrljanje ležaje. Igllice za ležaje.
DS 786 (1955)	Čelični rešetkasti stub dužine 9,3 m, pljosnat. Električne distributivne mreže.	DIN 7774/1957	Ventili za unutrašnje gume vozila. Gumeni ventil 38 za unutrašnje gume putničkih automobila.
DS 787 (1955)	Čelični rešetkasti stub dužine 9,3 m, kvadratni. Električne distributivne mreže.	DIN 7839/59	Merne trake za naplatke s kosim ramenima 50
S.I. (Ind.) 115/1	Keramički izolatori za nadzemne vodove do 1000 V i nosači izolatora (predlog).	DIN 43718/1958	Indikacioni merni instrumenti, i pribor za ugrađivanje. Čeoni okviri — Glavne mere.
IS (Ind.) 616/1957	Propisi sigurnosti za radioprijemnike priključene na mrežu.	DIN 44 021/1958 Blatt 1	Dijagram spektra za fotoćelije S-1 sa katodom od cerijumoksida.
IS (Ind.) 897/1957	Propisi za sijalice sa vlaknom od volframa za železnički vozni prak.	DIN 44021/1958	Dijagram spektra za fotoćelije S-4 sa katodom od cerijumantimona.
IS (Ind.) 1087/1957	Propisi za jednopolne prekidače sa obaračem za jednosmernu i naizmeničnu struju do 5A.	DIN 44 023/1958	Minijaturne fotoćelije.
IS (Ind.) 1145/1957	Zbornik naziva za akumulatorske ćelije i baterije.	DIN 45 060/1957	Televizija — Pojmovi.
IS (Ind.) 1147/1957	Propisi za olovne akumulatore za motocikle.	DIN 51593/1959	Ispitivanje maziva. Određivanje postojanosti sredstava za hlađenje, prema uljima za podmazivanje mašina za hlađenje (Philipp Thest).
IS (Ind.) 1169/1957	Propisi za električne ventilatore sa postoljem.	DIN 51 804/1959	Ispitivanje maziva. Određivanje penetracije maziva.
I.S. (Irski) 78/1957	Brusni papir od stakla.	DIN 55 171/1957	Jednostubne ekscentarprese sa čvrstim stolom. Veličine.
IS 1063/1957	Propisi za svećice 14 mm.	DIN 55 172/1957	Jednostubne ekscentarprese sa visinskim podešavanjem stola. Veličine.
BS 1140/1957	Tačkasto zavarivanje lakih spojeva od mekog čelika.	DIN 55 173/1957	Dvostubne ekscentarprese sa jednom radnom polugom. Veličine.
BS 2890/1957	Konvejeri sa koritastom trakom.	DIN 71 455/58	Prečistači ulja za podmazivanje za motore s.u.s. Otočni prečistač. Priključci. Ulošci.
BS 2903/1957	Kuke od čelika veće čvrstoće.	DIN 71 455/58	Prečistači ulja za podmazivanje za motore s.u.s. Otočni prečistač. Priključci. Ulošci.
BS 2910/1957	Opšte preporuke za radiografsko ispitivanja kružnih sućeonih spojeva na čeličnim cevima, zavarenih topljenjem.	DIN 71 831/59	Loptasti rukavci. Konus 1:10.
BS 2985/1958	Mere izlaznog oboda karburatora.	DIN 72 601/1958 Bl. 8	Sijalice za vozila. Sijalica za far bicikla s pomoćnim motorom-mopeda.
BS 2896/1957	Ugrađene pumpe za sredstvo za hlađenje motora s.u.s. (nazivnog kapaciteta 7960 do 79600/h pri najvećoj visini dizanja 9 m). Mere koje se odnose na zamenljivost.	DIN 73358/1958 Bl. 1	Prečistači goriva za motore s.u.s.
BS 2988/58	Mere ventila, tanjirića, vođica, zamenljivih sedišta i podizača za motore s.u.s.	DIN 73 358/1958 Bl. 2	Prečistači goriva za motore s.u.s.
BS 2993/58	Pumpe za sredstva za hlađenje motora s.u.s. (nazivnog kapaciteta do 11000 l/h). Mere kućišta zaptivača, nazivni prečnici vretena, usitni i potisni priključci.	DIN 73 371/1958 Bl. 1	Nosač brizgaljke za dizelmotore. Učvršćenje preklopnim vijkom.
BS 3025/1958	Pokretači motora s.u.s. koji dejstvuju preko nazubljenog venca.	DIN 73 371/1958 Bl. 2	Nosač brizgaljke za dizelmotore. Učvršćenje stremenom.
BS 3026/1958	Naponi za visokonaponske prenosne mreže jednosmerne struje.	DIN 73 371/1958 Bl. 3	Nosač brizgaljke za dizelmotore. Učvršćenje navojem.
BS 3036/1958	Električni poluzatvoreni topljivi osigurači.	DIN 73 464/1958 Bl. 1	Lamele za spojnice,
BS 3042/1958	Standardni probni prst za proveravanje zaštite od električnog udara.	DIN 73 464/1958 Bl. 2	Lamele za spojnice.
		NF R 121/01/1954	Obloge za spojnice.
		GOST 433/58	Energetski kablovi sa izolacijom od gume.
		GOST 1176/55	Telekomunikacioni kablovi sa vazdušno-papirnom izolacijom upredeni u parice.
		GOST 1282/58	Kondenzatori za poboljšanje faktora snage u postrojenjima naizmenične struje frekvencije 50 Hz.

GOST 5042/57	Obeležavanje nepromenljivih kondenzatora pomoću boja.	ASA Z12.4/56	Propisi za sprečavanje eksplozije prašine.
GOST 5151/57	Drveni doboši za električne kablove i provodnike.	ASA Z12.13/1956	Propisi za sprečavanje paljenja prašine u seoskim žitnim elevatorima.
GOST 6890/1958	Pumpe za ubrizgavanje goriva za traktorske dizelmotore.	DK 629.11 — Vozila na suvu.	
GOST 8031/56	Telefonski aparati. Akustični metod za utvrđivanje razgovetnosti govora.	ČSN 30 3304/1958	Upravljači. Kuglasti čepovi. Tehnički propisi za isporuku.
GOST 8079/56	Elektornske cevi male snage tipa 5C4S za uređaje za opštu upotrebu.	ČSN 30 9404/56	Bicikli. Pedali. Kvalitet.
GOST 8080/56	Elektronske cevi male snage tipa 6H6S za uređaje za opštu upotrebu.	ČSN 30 9601/1956	Bicikli. Kočnica na spoljnoj gumi, sa komandnom žicom, kvalitet.
GOST 8081/56	Elektronske cevi male snage tipa 6S2S za uređaje za opštu upotrebu.	ČSN 30 9603/1956	Bicikli. Čeljustna kočnica za naplatak. Kvalitet.
GOST 8082/56	Elektronske cevi male snage tipa 6F6S za uređaje za opštu upotrebu.	ČSN 30 9610/1956	Bicikli. Kočnica na spoljnoj gumi, sa komandnom žicom.
GOST 8083/56	Elektronske cevi male snage tipa 6K4 za uređaje za opštu upotrebu.	ČSN 30 9620/1956	Bicikl. Ručica kočnice za putničke bicikle.
GOST 8084/56	Elektronske cevi male snage tip 6K3 za uređaje za opštu upotrebu.	ČSN 30 9621/1956	Bicikli. Ručica kočnice za takmičarske bicikle.
GOST 8085/56	Elektronske cevi male snage tipa 6Z3 za uređaje za opštu upotrebu.	ČSN 30 9630/56	Bicikli. Čeljustna kočnica za naplatak.
GOST 8086/56	Elektronske cevi male snage tipa 6A7 za uređaje za opštu upotrebu.	SI 224/57	Automobilski rezervni delovi i obloge za kočnice.
GOST 8087/56	Elektronske cevi male snage tipa 6A10S za uređaje za opštu upotrebu.	SI 273/1958	Savitljiva creva za vazdušne kočnice.
GOST 8711/58	Ampermetri i voltmetri. Tehnički zahtevi.	IS 1135/1957	Opšti uslovi za lisnate gibnjeve za automobile.
DK 622 — Tehnika rudarstva. Ugljenokop.		GOST 30/40	Teretni automobil ZIS—5. Tehnički uslovi.
ASA M 28.1/1955	Zaštita rada u kamenolomima.	DIN 7824/1958	Olučasti naplaci za skutere i putničke automobile.
DIN 22 611/1955	Železnička kola koloseka 900 mm za površinski kop i za industriju. Vučni uređaj za kruto kvačilo za vučnu silu od 25 t. Detalji.	DIN 9618/1958	Poljoprivredni traktori. Štit priključnog ventila. Položaj zglavkaste spojnice.
DIN 22 611/1955 Blatt 1	Železnička kola koloseka 900 mm za površinski kop i za industriju. Vučni uređaj za kruto kvačilo za vučnu silu od 25 t. Dispozicija.	DIN 9619/1958	Poljoprivredni traktori. Slobodni prostor oko kraja priključnog vratila za pogon oruđa.
DIN 22 611/1955 Blatt 3	Železnička kola koloseka 900 mm za površinski kop i za industriju. Vučni uređaj za kruto kvačilo za vučnu silu od 50 t. Račvasta glava tegljenika i svornjak.	DIN 76 051/1957	Zaustavna papučica za motorna vozila i prikolice.
DIN 34 215/1957	Električne lokomotive za površinski kop. Osovinski sklop za kolosek 1435 mm, 20 do 25 t. nazivno osovinsko opterećenje.	DIN 76 060/1957	Ploča za učvršćivanje snežnog raonika ispred motornog vozila.
DIN 34 482/1956	Električne lokomotive za površinski kop koloseka 900 mm. Vučni i odbojnički uređaj sa pužastim oprugama za lokomotive težine od 60 do 80 t.	DIN 70 010/58	Motorna vozila, priključna vozila, vozovi. Nazivi i definicije.
DK 625.7 — Drumovi. Autoputevi.		ASA D7.1/1956	Uslovi za inspekciju motornih vozila.
GOST 7641/55	Plugovi za čišćenje snega.	BS 2800/1957	Ispitivanja industriskih traktora, guseničara i točkaša.
MSZ 11345/56	Saobraćajni znaci na javnim putevima. Znaci opasnosti, zabrane i obaveštenja.	HCNN NEN 509/58	Motorna vozila. Označavanje motora i šasija.
DK 628.5 — Borba protiv prašine.		DK 629.13 — Vazduhoplovi.	
ASA Z12.3/56	Propisi za sprečavanje eksplozije prašine u mlinovima za žito i krmu.	UNI 3881/57	Označavanje cevovoda za vazduhoplovne potrebe.
		UNI 3882/57	Cevni priključci na vazduhoplovima za snabdevanje na zemlji klimatizovanim vazduhom.
		UNI 3883/57	Priključci na vazduhoplovima za ispitivanje na zemlji kabine pod pritiskom.
		UNI 3885/57	Dozvoljena odstupanja karakteristika seriskih avionskih motora.
		UNI 3886/57	Smer rukovanja komandi motora s elisom na vazduhoplovima.

- DK 631 — Poljoprivredne zgrade, mašine oruđe, poljoprivredni radovi**
- GOST 198/59 Detalji poljoprivrednih mašina.
- GOST 2752/55 Poljoprivredne mašine. Kardanski prenosnici. Tipovi i osnovne razmere.
- GOST 3495/49 Zupci aparata za košenje kod kosačica.
- GOST 5571/55 Poljoprivredne mašine. Transporteri s trakom za priključne žitne kombajne.
- GOST 6652/53 Žitni kombajni. Metodi ispitivanja na terenu.
- GOST 8663/1957 Sušnice konvejera na pari.
- GOST 8701/58 Traktorni kultivatori.
- GOST 8772/58 Drobilica za usitnjavanje stočne hrane.
- GOST 9044/59 Mašine za preradu pamuka.
- DS 794/1958 Poljoprivredne jednoosovne prikolice. Glavne mere.
- DS 795/1958 Točkovi za poljoprivredne prikolicc. Priključne mere.
- DS 796/1958 Točkovi za poljoprivredne prikolice. Gume i naplaci.
- NF U 12—002/1956 Poljoprivredne mašine. Profili za pneumatike poljoprivrednih traktora i kultivatora.
- DK 633 — Gajenje biljnih kultura**
- GOST 8758/58 Naut.
- ČSN 46 2143/58 Cikorija salata.
- ČSN 86 7010/58 Koren beladone (Atropa belladonna L.).
- DK 634 — Voćarstvo**
- ČSN 46 3405/58 Lešnici.
- ČSN 48 0605/55 Sveže borovnice.
- ČSN 48 0610/1955 Šumske jagode.
- DK 635 — Gradinarstvo**
- ČSN 46 4260/58 Krastavci.
- ČSN 46 4277/58 Tikve.
- ČSN 46 4280/58 Paradajz.
- ČSN 46 4345/58 Mrkva.
- ČSN 46 4420/58 Zelena paprika.
- ČSN 46 4430/58 Poriluk
- ČSN 46 4435/58 Luk-vlašac.
- ČSN 46 4494/58 Kukuruz-šecerac.
- ČSN 46 4261/58 Krastavci za turšiju.
- ČSN 48 4212/58 Briselski kupus.
- DK 637 — Proizvodi od domaćih životinja. Meso**
- GOST 697/56 Dinstovana svinjetina.
- GOST 7724/55 Svinjsko meso u polutkama.
- GOST 7993/56 Jezici u žele-u.
- GOST 8115/56 Albumini tehnološki.
- ČSN 58 4001/57 Teleće grudi pržene.
- DK 648 — Perionica. Čišćenja**
- DGN R 38/1957 Detergenti za potrebe domaćinstva.
- BS 3028/1958 Električni usisivači prašine za upotrebu u bolnicama.
- DK 66 — Hemiska tehnika. Hemiska industrija**
- BS 579/1957 Dietiletar, tehnički.
- GOST 8728/58 Tehnički plastifikatori (omekšivači).
- SABS 06/1957 Zbirka propisa za označavanje boja i identifikaciju medicinskih boca za gasove i aparate za anesteziju.
- DK 661 — Hemiski proizvodi u užem smislu**
- UNIT 117/56 Hromooksid zeleni.
- DGN K 49/1957 Amonijačna voda.
- DGN K 50/1957 Sumpor.
- DK 662 — Pirotehnika**
- GOST 8067/56 Dimni barut. Metoda određivanja količine barutne prašine.
- DIN 51 633/1959 Tehnički benzoli. Minimalni propisi kvaliteta.
- DK 633 — Duvan**
- GOST 3935/58 Cigarete.
- GOST 8699/58 Cigare i cigarete.
- DK 665 — Ulja. Masti. Voskovi**
- I.S (Irski) 14/1958 Sirovo laneno ulje za premaze.
- I.S. (Irski) 93/1958 Rafinovano laneno ulje za premaze
- NF T 60—110/1959 Nafta i naftini derivati. Određivanje indeksa saponifikacije naftinih proizvoda titracijom uz bojeni indikator.
- ONORM C 1120/59 Ispitivanje proizvoda nafte. Gustina i specifična težina.
- ONORM C 1147/1958 Ispitivanje proizvoda nafte. Saponifikacioni broj.
- ONORM C 1146/1958 Ispitivanje proizvoda nafte. Neutralizacioni broj mineralnih ulja.
- GOST 1045/41 Životinjska mast, tehnička.
- GOST 2488/47 Gerezin. Tehnički propisi.
- GOST 8581/57 Dizelgorivo DSp-11. Tehnički propisi.
- DK 666 — Staklo**
- BDS 731/55 Ravno staklo prozorsko.
- BDS 3021/57 Staklene boce za dietiletar — »pronarkosa«.
- BDS 3024/57 Staklene boce za voćne sokove, bezalkoholna pića i druge napitke
- DGN R 41/1957 Termos boce.
- DK 667 — Bojadisanje. Materije koje služe za bojenje.**
- AS No. K. 41/57 Metode ispitivanja boja, lakova i firnisa i sličnog materijala.
- (Irski) I.S. 94/1958 Kuvano laneno ulje za premaze.
- DK 668 — Proizvodi sapuna. Kozmetički proizvodi**
- BDS 2034/55 Kolofonijum.
- BDS 2187/55 Peraći sapun 72% m.k., piliran.
- BDS 2300/55 Terpentinsko ulje, biljno.
- GOST 8573/57 Crveni lak ŽB — organska boja.
- DK 669 — Nauka o topljenju gvožđa i metala**
- DGN B 6/55 Čelične šipke primenjene za armirani beton.
- DGN B 56/53 Olovne cevi.
- DGN B 77/55 Mesing za kovanje.
- GOST 5494/50 Aluminijev prah.

A.S. No.K.1/57 Part. 10	Metode hemiskih analiza gvožđa i čelika. Određivanje mangana u uglje- ničnim čelicima, legiranim čelicima i ingotima.	BDS 2363/56 GOST 7246/54 GOST 7585/56	Papir za pakovanje 80% sulfatna celuloza, tipa superior. Filter papir za laboratorije. Papir i karton. Metode određivanja uzdužnog i poprečnog pravca, lica i naličja papira.
NF A 06—591/1959	Hemiska analiza magnezijuma i magnezijumovih legura. Određivanje aluminijuma.		
NF A 06—592/1959	Hemiska analiza magnezijuma i magnezijumovih legura. Kolorime- trisko određivanje bakra.	DK 678 — Veštačke materije DIN 7743/1959	Veštačke materije. Tipovi veštačkih materija za oblikovanje. Butirat acetoceluloze kao masa za brizganje acetoceluloze kao masa za brizganje (CAB).
DK 672 — Predmeti od gvožđa i čelika.			
ČSN 91 1030/1956	Radionička oprema. Radionička čeli- čna stolica.	DGN R 37/1956	Cevi od polietilena.
DK 674 — Drvna industrija		DK 69 — Građevinski zanat	
SABS 538/1956	Kreozot za impregnaciju drveta pri visokoj temperaturi.	ASA Z65.1/1956	Američke standardne metode za određivanje površine upravnih zgra- da.
SABS 539/1956	Kreozot za impregnaciju drveta pri niskoj i srednjoj temperaturi.		
ČSN 22 5790/1957	Lančana glodala.	DK 744 — Tehničko crtanje HCNN V 1066/50	Tehničko crtanje. Crtanje situacije saobraćajnih nesreća i prestupa, za potrebe sudske službe.
DK 676 — Industrija papira			
GOST 488/52	Papir za izradu indigopapira.		

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

Službeni list FNRJ br. 17/60 od 27.IV.1960

		1 prim. din.
JUS K.T3.120	— Čepovi, strana »ide«, od 1 do 30 mm	50.—
JUS K.T3.121	— Čepovi, strana »ne ide«, od 1 do 30 mm	50.—
JUS K.T3.122	— Čepovi dvostrani, od 1 do 30 mm. Sklop	30.—
JUS K.T3.130	— Čepovi, strana »ide«, iznad 30 do 100 mm.....	50.—
JUS K.T3.131	— Čepovi, strana »ne ide«, iznad 30 do 100 mm	50.—
JUS K.T3.136	— Čepovi sa drškom, strana »ide«, iznad 30 do 100 mm. Sklop	30.—
JUS K.T3.137	— Čepovi sa drškom, strana »ne ide«, iznad 30 do 100 mm. Sklop	30.—
JUS K.T3.140	— Čepovi dvostrani, iznad 30 do 50 mm. Sklop	30.—
JUS K.T3.145	— Pljosnati čepovi, strana »ide«, iznad 100 do 500 mm ..	70.—
JUS K.T3.146	— Pljosnati čepovi, strana »ne ide«, iznad 100 do 500 mm	50.—
JUS K.T3.950	— Drške dvostrane sa koničnim rupama	50.—
JUS K.T3.951	— Drške jednostrane	50.—
JUS K.T3.952	— Drške dvostrane	50.—
JUS M.B1.114	— Vijci za drške. Izrada 3	30.—
JUS K.T2.040	— Tehnički propisi za izradu i isporuku pomičnih merila ..	70.—
JUS K.T2.050	— Univerzalna pomična merila	30.—
JUS K.T2.051	— Pomična merila bez šiljaka	30.—
JUS K.T2.052	— Pomična merila sa šiljcima	50.—
JUS K.T2.060	— Pomična merila za dubinu. Dubinomeri	30.—

Službeni list FNRJ br. 18/60 od 4.V.1960

Vetrene cevi sa slobodnim prirubicama:

JUS M.J6.101	— Prave cevi	50.—
JUS M.J6.102	— Kolena od 15° i 30°	50.—



1 prim din.

JUS M.J6.103	— Odvojak od 90°	50.—
JUS M.J6.104	— Odvojak od 30°	50.—
JUS M.J6.105	— Prelazni deo	50.—
JUS M.C4.251	— Zaptivač za vetrene cevi sa slobodnim prirubnicama ..	30.—

Vetrene cevi sa usadnim spojem:

JUS M.J6.111	— Prave cevi	50.—
JUS M.J6.112	— Kolena od 15° i 30°	50.—
JUS M.J6.113	— Odvojak od 90°	50.—
JUS M.J6.114	— Odvojak od 30°	50.—
JUS M.J6.115	— Prelazni deo	50.—

Službeni list FNRJ br. 21/60 od 25.V.1960

JUS N.J2.030	— Galvanski elementi i baterije	250.—
JUS N.C4.110	— Montažni telefonski kabl sa lakpapirnom izolacijom i olovnim omotačem, TC 10	70.—
JUS N.C4.241	— Razvodni kabl sa izolacijom i omotačem od PVC-mase, TR 41	70.—
JUS G.E3.201	— Spoljne gume za teretne automobile, autobuse i njihove prikolice	90.—
JUS M.N0.010	— Motorna i priključna vozila. Definicije i klasifikacija ..	130.—
JUS M.N1.071	— Ravni naplaci za teretne automobile, autobuse i njihove prikolice	50.—
JUS M.N1.072	— Naplaci s kosim ramenima, za teretne automobile, autobuse i njihove prikolice	50.—
JUS K.T4.110	— Radionički ugaonici od 90°	50.—
JUS K.T4.115	— Radionički ugaonici sa osloncem od 90°	50.—
JUS K.T4.116	— Stolarski ugaonici od 90°	50.—
JUS K.T4.150	— Tehnički propisi za izradu i isporuku ploča i letvi za tuširanje	50.—
JUS K.T4.155	— Ploče za tuširanje	70.—
JUS K.T4.160	— Letve za tuširanje oblika »I«	30.—
JUS K.T4.162	— Letve za tuširanje oblika mosta	30.—
JUS K.T4.164	— Letve za tuširanje prizmatične od 45° i 60°	30.—
JUS K.T4.220	— Lenjiri nožasti — kontrolni	30.—
JUS K.T4.222	— Lenjir itrouglasti — kontrolni	30.—

Izdavač: **Jugoslovenski zavod za standardizaciju** — Beograd, Admirala Geprata br. 16, tel. br. 28-920. — Odgovorni urednik: ing. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća »**Naučna knjiga**« — Beograd, Knez 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. $\frac{\quad}{1-297}$

