

V1 400

STANDARDIZACIJA

Bilten JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

6

JUNI
1962.

BEOGRAD

Izdavač:

JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU

Zgrada Saveznog izvršnog veća

— istočno krilo, prizemlje desno —

Novi Beograd

Odgovorni urednik

inž. Slavoljub Vitorović

Štampa:

BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD

Beograd

S A D R Ž A J

	<i>Strana</i>
<i>Sa zasedanja o međunarodnoj standardizaciji voća i povrća.....</i>	3
<i>Revizija jugoslovenskih standarda za metode ocenjivanja postojanosti boja tekstila.....</i>	6
<i>Obrazloženje uz predloge standarda za presovana dna</i>	7
<i>Predlog standarda: Plitka presovana dna</i>	9
<i>Predlog standarda: Duboko presovana dna</i>	14
<i>Predlog standarda: Ravna presovana dna.....</i>	19
<i>Predlog standarda: Okrugle vučene kutije za pastu za parket i obuću</i>	22
<i>Predlog standarda: Okrugle vučene kutije za kozmetička sredstva</i>	23
<i>Predlog standarda: Okrugle kutije sa usadnim poklopcem</i>	24
<i>Predlog standarda: Okrugle kante sa usadnim poklopcem</i>	27
<i>Predlog standarda: Okrugle kante sa preklopnim poklopcem</i>	28
<i>Predlog standarda: Okrugle kante sa grlom</i>	30
<i>Predlog standarda: Izlivna grla sa čepom</i>	31
<i>Predlog standarda: Asinhronne mašine s nogama za pričvršćenje</i>	34
<i>Predlog standarda: Asinhronne mašine sa prirubnicom</i>	36
<i>Predlog standarda: Minijatur-podnožje sa 7 nožica</i>	38
<i>Predlog standarda: Podnožje B 7 G</i>	39
<i>Predlog standarda: Podnožja minijatur i B 7 G sa 7 nožica</i>	40
<i>Predlog standarda: Spoljni oblik i mere cevi sa minijatur i B 7 G podnožjima sa 7 nožica</i>	41
<i>Predlog standarda: Spoljni oblik i mere cevi sa minijatur i B 7 G podnožjima sa kapicom na vrhu..</i>	42
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti drumskih vozila</i>	43
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti proizvodnje optičke industrije</i>	43
<i>Međunarodna standardizacija:</i>	
<i>a) primljena dokumentacija.....</i>	44
<i>b) primljeni inostrani standardi</i>	45
<i>Rešenja objavljena u Službenom listu FNRJ</i>	50
<i>U prodaju pušteni jugoslovenski standardi</i>	52

SA ZASEDANJA O MEĐUNARODNOJ STANDARDIZACIJI VOĆA I POVRĆA

Za vreme od 12. do 16. II 1962. god. održan je u Ženevi XIII sastanak Radne grupe za lakokvarljive poljoprivredne proizvode, Evropske ekonomske komisije (ECE), na kome su učestvovala delegacije 19 zemalja. S obzirom na činjenicu da su prošle godine ozvaničeni i stupili na snagu prvi evropski standardi, osetno je porastao interes za rad ove Radne grupe, što se pokazalo i povećanim brojem učesnika.

Učestvovali su predstavnici sledećih zemalja: Belgije, Bugarske, Čehoslovačke, Savezne republike Nemačke, Finske, Francuske, Mađarske, Irske, Izraela, Italije, Holandije, Poljske, Rumunije, Španije, Švajcarske, Turske, SSSR-a, Velike Britanije i Jugoslavije. Osim toga, učestvovali su delegati Organizacije za evropsku ekonomsku saradnju, Organizacije za evropsko zajedničko tržište, Međunarodne unije proizvođača voćnih sokova i Međunarodne organizacije za hladnjače i frigorifikaciju.

Na XIII zasedanju Radne grupe Jugoslavija je bila zastupljena sa tri delegata (inž. Vladimir Martinović, viši savetnik Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, Nada Matić, viši referent Savezne spoljnotrgovinske komore i inž. Ratomir Stefanović, savetnik Savezne industrijske komore).

Posle ponovnog izbora predsednika Granžana (Švajcarska) i dva potpredsednika — S. Stampacha (Čehoslovačka) i A. Lottea (Francuska) — prešlo se na stručni deo zasedanja.

1) Prihvatanje evropskih standarda od vlada zemalja članica — Delegati većine prisutnih zemalja izvestili su da su vlade njihovih zemalja prihvatile evropske standarde podnete u toku ranijih zasedanja i konačno odobrene na prošlom zasedanju. Ni jedna zemlja nije odbila primenu prihvatanja standarda, osim što je Bugarska isključila primenu standarda za paradajz, Francuska — primenu standarda za crni luk, dok je Engleska, koja nema obavezne standarde, izjavila da je preporučila svojim izvoznicima primenu donetih standarda. Naša delegacija je prihvatila sve donete standarde.

2) Napredak u standardizaciji životnih namirnica kod zemalja učesnica — U okviru ove tačke diskutovano se o informaciji primljenoj od Evropskog zajedničkog tržišta, da će zemlje članice ove grupacije od 1. VII 1962. primenjivati sve standarde koji su do sada ozvaničeni od strane Radne grupe. Osim toga, Evropsko zajedničko tržište je obavestilo da od 1. VII o.g. želi da primenjuje evropske standarde i za artičoku, jagode, grožđe i agrume, za koje se predloži standarda nalaze na dnevnom redu ovog zasedanja. U vezi s tim, Radna grupa je zamoljena da forsira definitivno prihvatanje ovih standarda kako bi oni mogli biti primenjivani od 1. VII 1962. god.

Međutim, Evropsko zajedničko tržište postavilo je zahtev da se po mogućstvu do 1. VII t. g. donesu standardi takođe i za mrkvu, grašak, pasulj, spanać i vitlof-salatu (koja se kod nas ne gaji). Za ove proizvode nisu do sada bili izrađeni ni osnovni predlozi, izuzev za mrkvu, za koju postoje stare preporuke.

3) Rad potkomiteta broj 3 (ISO/TC 34) za voće i povrće — Delegat Poljske, koja drži Sekretarijat toga Potkomiteta, izjavio je da su do sada održana dva sastanka toga Potkomiteta — jedan u Varšavi i drugi u Brislu. Na ovim sastancima doneti su predlozi o metodama ispitivanja svežeg voća i povrća, kao i uzimanje uzoraka. Isto tako prikuplja se materijal za utvrđivanje jedinstvene terminologije.

4) Jagode — Na osnovu prvobitnog predloga donet je definitivni evropski standard u kojem je predviđeni najmanji prečnik plodova nešto povišen, na šta je italijanska delegacija stavila rezervu. Standardi se odnose samo na baštenske jagode. Naša delegacija je prihvatila propise, pošto uglavnom odgovaraju našim nacionalnim standardima.

5) Borovnice — Na osnovu primedaba sa prethodnih zasedanja, Poljska i Finska, kao izvestioci po ovom standardu, izradile su novi predlog, koji je poslužio kao baza za diskusiju.

Međutim, po ovom pitanju nije postignuta saglasnost, već su propisi prihvaćeni za sada samo kao privremena preporuka, s tim da se odnose na šumske, a ne na borovnice u kulturi.

Naša delegacija je dala podršku predloženom predlogu, s obzirom da odgovara jugoslovenskom standardu.

6) Stono grožđe — Na osnovu ranije izrađenog predloga i izvršenih oglada, sačinjen je predlog standarda za stono grožđe sa povećanjem tolerancija za kvalitet ekstra i I i dodatkom jednog člana, koji se odnosi na minimalnu krupnoću grozdova u pojedinim kvalitetima. Kao dodatak ovome predlogu date su liste sorti koje se izvoze iz pojedinih zainteresovanih zemalja, među njima i sorte grožđa iz Jugoslavije.

Zahtev da se poveća najmanja dozvoljena težina grozdova podržala je većina delegacija, tako da je naš zahtev, da se ostane na predloženoj veličini, ostao usamljen. Usvojen je kompromisni predlog Bugarske da najmanji grozdovi za kvalitet ekstra budu 200, umesto predloženih 150 g, a za kvalitet I budu 150 g, umesto predloženih 100 g, a to je za po 50 g više nego što predviđa naš nacionalni standard.

Odlučeno je da se grožđe kvaliteta II isključi iz međunarodne trgovine i ne standardizuje. Pošto je ostalo nerešeno pitanje utvrđivanja zrelosti grožđa prema sadržaju šećera, ili iz odnosa između šećera i kiseline, ovo pitanje je dato na razmatranje grupi eksperata. Isto tako grupa eksperata treba da izradi listu sorti, njihovo prosečno vreme sazrevanja i sadržaj šećera i kiseline. Takođe će se izvršiti razvrstavanje na sitnozrnaste i krupnozrnaste sorte.

7) Špargla — Na sastanku se diskutovalo o predlogu standarda za špargle, ali nije postignuto jedinstvo, pa je odlučeno da se eksperti ponovo sastanu i definitivni predlog standarda podnesu sledećem plenarnom zasedanju.

8) Trešnje — Prethodne preporuke bile su date u 1960. godini. Na bazi preporuke iz 1960. god. organizovana su u junu 1961. ispitivanja u kojima su učestvovali eksperti Italije i Holandije, a rukovodstvo je imala Evropska agencija za produktivnost. Ni na ovom sastanku nije postignuta saglasnost, specijalno u pogledu krupnoće plodova.

Na ovom zasedanju, i pored protivljenja Italije, povišene su dimenzije plodova na 20 mm za normalne, a 18 mm za rane sorte u kategoriji ekstra, a na 18 i 16 mm za kategoriju I. Kako je bilo i drugih neslaganja ostavljeno je da Sekretarijat sastavi novi definitivni tekst standarda, uvažavajući, koliko je moguće, primedbe pojedinih zemalja.

Naša delegacija je prihvatila predložene izmene jer se slažu sa jugoslovenskim standardom.

9) Agrumi — Već godinama na svim sastancima Radne grupe raspravljano je ovo pitanje za koje se nije mogao postići sporazum. Zemlje uvoznice tražile su uvek veći kvalitet i strožije propise nego što su zemlje proizvođači — specijalno Italija — bile spremne da prihvate. Posle većeg broja sastanaka eksperata i usklađivanja pogleda, nekoliko amandmana i korekcija, na ovom zasedanju je evropski standard konačno prihvaćen i biće od strane sekretarijata Radne grupe ispravljen, umnožen i publikovan.

10) Artičoka. — Uz izvesne dopune i izmene usvojen je predlog standarda koji je bio ranije izrađen i dostavljen zemljama članicama.

11) Standardizacija poluproizvoda voća i povrća. — a) Pulpe — Čehoslovačka, kao izvestilac i rukovodilac grupe eksperata po tom pitanju (saradnici Španija, Poljska, Jugoslavija), podnela je dokument u kojem je iznela principe do kojih su eksperti došli na svoja dva sastanka tokom 1961. godine. ČSSR je osim toga podnela i svoj predlog standarda za pulpu od kajsija kao i za metode ispitivanja.

Kako je ovo prvi pokušaj da se polufabrikati unesu u program rada Grupe za lakopokvarljive proizvode ishrane i kako za ove proizvode, sa širokom skalom vrsta, kvaliteta i namene, nema preciziranih ni osnovnih definicija, nekoliko delegacija je predložilo da se u okviru grupe eksperata prodiskutuju osnovne postavke i tek onda pred plenum iznesu zaključci, najpre principijelni a zatim konkretni.

Naša delegacija je takođe ukazala na neodrživost čehoslovačkog predloga u kojem su, na bazi normi za pulpu u buradima, figurirale i nerealne i vrlo stroge norme i za pulpu pakovanu u drugoj ambalaži, pasterizovanoj ili sterilizovanoj. I naša delegacija je tražila da se materijal prouči u užem forumu specijalista pa tek tada izađe pred plenum. Istovremeno je naša delegacija izjavila da na kratkom sastanku grupe eksperata održanom prošlog leta prilikom rada plenuma u Ženevi, nije bilo mogućnosti za izradu teksta samog standarda i da ona nije dala ni principijelnu saglasnost na norme koje su prezentirane u ime cele grupe.

Pošto se većina izrazila kritički na pripremljen predlog, organizovan je poseban sastanak zainteresovanih zemalja (Bugarska, ČSSR, Mađarska, Francuska, Poljska, Italija, Španija, Jugoslavija, Turska, Izrael, Holandija, Švajcarska) na kojem je postignuta saglasnost da se prikupe ne samo svi nacionalni standardi (kao i za druge vrste polufabrikata a ne samo pulpe u buradima), već da se od zainteresovanih zemalja dobiju i sugestije i predlozi o sistematizaciji ovih proizvoda i optimalnim mogućnostima standardizacije. Ovaj zaključak usvojen je zatim i na plenumu, s tim da ČSSR kao izvestilac prikupi preko sekretarijata dokumentaciju i primedbe i organizuje sastanak eksperata radi izrade programa i osnove za standardizaciju svih poluproizvoda.

b) Voćni sokovi — Sekretar Međunarodne unije proizvođača voćnih sokova izneo je rezultate dosadašnjeg rada. On je podvukao, da bi bilo vrlo korisno da Radna grupa odredi posebnu grupu eksperata koja bi na bazi zaključaka komisije Unije pokušala da sistematizira i postavi principe za ovu standardizaciju.

Za rad u ovoj grupi eksperata javile su se Belgija, Bugarska, ČSSR, Finska, Francuska, Holandija, Italija, Španija, Izrael, Poljska, Švajcarska, Rumunija, Jugoslavija i Savezna republika Nemačka.

Španski projekt standarda za sokove od plodova citrusa razmatraće se na sastanku eksperata. Jugoslovenska delegacija je izjavila da je veoma zainteresovana u ovom sektoru i iznela je neke podatke o proizvodnji i izvozu specijalno koncentrisanih voćnih sokova.

12) Orasi. — Jedna grupa eksperata (Jugoslavija, Italija) izradila je još 1960. godine predlog za orahe u ljusci. Eksperti Španije i Francuske nisu tom prilikom bili prisutni. O jezgru tada nije postignuta saglasnost, pa predlog nije ni izrađen a za predlog o orasima u ljusci takođe je bilo podeljeno mišljenje iz-

među eksperata Italije i Jugoslavije. Zbog toga je na prošlom zasedanju rešeno da Jugoslavija organizuje sastanak eksperata. Međutim, do tog sastanka nije došlo, iako je Jugoslavija preko sekretarijata pozvala zainteresovane zemlje. Zato je na ovom zasedanju odlučeno:

a) da Sekretarijat preduzme inicijativu, da se u junu, pre ili posle plenarnog sastanka sastanu eksperti zainteresovanih zemalja i rasprave sporna pitanja, i

b) da se predlog definitivnog standarda iznese pred redovni plenarni sastanak početkom 1963. godine.

13) Bademi i lešnici. — Odlučeno je da se za ove proizvode primeni isti postupak kao i za orahe, s tim da Španija izradi osnovni predlog.

14) Lubenice. — Na prošlogodišnjem zasedanju Jugoslavija je, prema ranijem zaduženju, podnela predlog standarda. Prema primedbama na zasedanju i pismenim predlozima Mađarske i Poljske, unete su dopune i novi je predlog podnet na odobrenje za ovaj plenum.

Pošto se delegacija ČSSR usprotivila donošenju ovog standarda »na brzinu«, tvrdeći da nije rešeno pitanje ocene zrelosti lubenica, odlučeno je da sve zainteresovane zemlje dostave primedbe i sugestije sekretarijatu Radne grupe i da se na osnovu toga izradi novi predlog i podnese na vanrednom zasedanju u junu 1962.

15) Semenski i stoni krompir. — S obzirom na izjave samih izvestilaca, Belgije za semenski a ČSSR za stoni krompir, da treba rešiti još neka sporna pitanja, ovaj predmet ostavljen je za iduće plenarno zasedanje.

16) Kupus u glavicama. — Izvestilac, ČSSR, izjavila je da još nisu završeni radovi na upoređivanju nacionalnih normi, pa je razmatranje predloga ostavljeno za sastanak u junu 1962.

17) Aktivnost Radne grupe u domenu kontrole. — Predsednik Grupe dopunio je obaveštenje o radu tehničke grupe za kontrolu kvaliteta.

Grupa je izvestila da sprema proučavanje normi za jabuke, kruške, paradajz, breskve, grožđe i jagode.

Odlučeno je da grupa formuliše svoje predloge i podnese ih plenarnom sastanku u junu 1962. na diskusiju i zaključke.

18) Dubokosmrznuti proizvodi. — Generalni direktor preduzeća za hladnjače i frigorifikaciju podneo je izveštaj o radovima na uvođenju jedinstvenih normi u ovom domenu. U diskusiji je ukazano na veliki značaj smrznutog voća i povrća za međunarodnu trgovinu koja se sve više povećava. Upozoreno je na radove Međunarodnog instituta za hlađenje i na potrebu da se ovaj rad uzme u obzir da bi se izbeglo ponavljanje

Odlučeno je da se formira podgrupa koja će se pozabaviti ovim pitanjem a da standardizacija dubokosmrznutih plodova uđe u program budućeg rada Radne grupe.

Jugoslovenska delegacija ukratko je iznela šta je do sada kod nas urađeno po pitanju standardizacije smrznutog voća i povrća i izjavila spremnost i zainteresovanost da saraduje u najavljenoj podgrupi. Nije donet definitivni zaključak o sastavu podgrupe ni o njenom sastanku.

19) Program budućeg rada Grupe. — S obzirom na zahteve Evropskog zajedničkog tržišta da se do jula standardizuju još i grašak, pasulj, vitlof-salata, spanać i šargarepa, odlučeno je:

— da se za svaki od ovih proizvoda odredi po jedna zemlja izvestilac;

— da se predlog standarda izradi od strane zemalja izvestilaca;

— da se pozovu sve zainteresovane zemlje da pošalju predstavnike na sastanak eksperata na kom će se pretresti predlozi koje su izradile zemlje izvestioci;

— prečišćeni materijali sa ovih sastanaka izneće se pred plenarni sastanak u junu 1962. godine;

— sve zemlje treba da dostave svoje nacionalne standarde za odnosne artikle zemljama izvestiocima do 15. marta t. g.

20) Razno. — Usvojen je predlog Jugoslavije da se u program budućih radova unesu standardi za suhu šljivu, pa je Jugoslaviji povereno da za redovno zasedanje plenuma u početku 1963. spremi predlog standarda.

Rešeno je da se zemlje zainteresovane za standardizaciju voćnih sokova sastanu u zasedanje koje će se održati u Ženevi u oktobru mesecu 1962. godine, da bi se izradili prvi predlozi za zasedanje u 1963. godini.

Odlučeno je da se vanredni plenarni sastanak Radne grupe održi od 12. do 15. juna 1962. godine u Ženevi. Na njemu treba da se, uglavnom, reše pitanja koja su ostala nerešena ovog puta (špargla, lubenice, krompir, kupus) i razmotre predlozi novih standarda traženi od Evropskog zajedničkog tržišta (mrkva, pasulj, grašak, spanać i vitlof-salata). Pre ili posle plenarnog sastanka, prema rasporedu koji će sastaviti sekretarijat Radne grupe, sastaje se eksperti zainteresovanih zemalja radi razmatranja materijala o orasima, bademima i lešnicima.

REVIZIJA JUGOSLOVENSКИH STANDARDA ZA METODE OCENJIVANJA POSTOJANOSTI BOJE TEKSTILA

Jugoslovenski zavod za standardizaciju izdao je 1956. god. dvadeset i četiri standarda za metode ocenjivanja postojanosti obojenja tekstila. Ovi standardi se odnose na principe ocenjivanja postojanosti, sivu skalu za ocenjivanje promene boje, sivu skalu za ocenjivanje prelaska boje na belu tkaninu i metode ocenjivanja postojanosti obojenja prema raznim uticajima — svetlosti, morskoj vodi, kiselinama, itd.

Svi ovi standardi su odraz međunarodnog sporazuma u organizaciji ISO, postignutog do 1954. god. Od vremena kad su ti standardi publikovani, međunarodne metode na kojima su se oni zasnivali pretrpele su izmene u toku razvoja međunarodnih preporuka za većinu propisanih metoda.

Zbog toga se ukazuje potreba da se postojeći JUS za postojanost obojenja usklade sa promenama nastalim tokom rada ISO/TC 38 posle 1954. godine. Prilikom izrade ovih standarda, zbog slabog interesovanja i nedovoljnog učestvovanja naših stručnih škola, instituta i industrije moguće je da su se desili izvesni propusti pa je potrebno da se ti standardi isto tako usklade i sa postojećom praksom i našim mogućnostima.

Pored toga, ISO/TC 38 je posle izlaska Preporuke R 105, koja obuhvata principe metoda i 21 metodu ocenjivanja postojanosti prema raznim uticajima, izradio još dve serije od 10 metoda koje se, zasada, nalaze u statusu nacrtu preporuka, ali, koje će u kratkom roku postati ISO preporuke.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju je predvideo svojim planom rada da se tokom 1962. god. otpočne sa radom na reviziji postojećih JUS i pristupi izradi novih JUS iz ove oblasti. Naši nacionalni standardi biće rađeni striktno u okviru ISO preporuka i međunarodnih sporazuma.

Iskustvo je pokazalo da se principi i tehnika prvobitno razvijeni samo za ispitivanje tekstila, mogu primeniti i na druge materijale, kao što su koža, papir, pigmenti. U Engleskoj se industrije boja, plastičnih masa, kože, papira i metala već koriste tekstilnim metodama za ocenjivanje postojanosti boje. Postoje izgledi da se obrazuje jedan ISO koordinacioni komitet koji će uključiti u rad na ispitivanju postojanosti boja sve zainteresovane industrije. Stoga bi trebalo da i naše odgovarajuće industrije imaju ovo u vidu.

S obzirom na predstojeću reviziju JUS-a iz ove oblasti, ovim se pozivaju sve naše zainteresovane industrije, škole i instituti da dostave ovom Zavodu svoja zapažanja, stečena tokom njihove šestogodišnje primene, da bi se na osnovu tih zapažanja i promena koje su usledile tokom rada ISO/TC 38/SC 1 izradili novi predlozi. Primedbe te vrste treba dostaviti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju do 1. septembra 1962. god.

OBRAZLOŽENJE UZ PREDLOGE STANDARDA ZA PRESOVANA DNA

(JUS M.E0.020, 021 i 022)

Na sastanku radne grupe 1, Stručne komisije za standarde za kotlogradnju, utvrđene su smernice za standardizaciju oblika i dimenzija presovanih dna koja se koriste za gradnju kotlova i drugih termoenergetskih uređaja i za izradu sudova pod pritiskom.

Od četiri oblika koji se kao standardizovani proizvode u inostranstvu (duboka dna, plitka dna, malo ispupčena dna i ravna dna) usvojeno je da se standardizuju samo tri oblika: duboka sa karakteristikama $R_1=d$ i $R_1=0,1d$, plitka sa karakteristikama $R_1=0,8d$ i $R_2 \approx d/6,5$ i ravna presovana dna. Malo ispupčena dna, za koja se za sada ne predlaže standardizacija, koriste se u kotlogradnji za izradu dna kod kotlova sa plamenim cevima a naročito u gradnji sudova bez pritiska. Kako se u našoj zemlji još ne proizvode talasaste plamene cevi to je proizvodnja ovakvih kotlova mala i skopčana sa uvozom, pa je treba izbegavati. Kod sudova bez pritiska ova malo ispupčena dna mogu se bez smetnji i povećanja troškova proizvodnje sudova zameniti plitkim, koja se ovim predlogom standardizuju. I za kotlove sa talasastim plamenim cevima mogu se, tamo gde se ne mogu da primene ravna dna, na mesto malo ispupčenih upotrebiti plitka ili duboka dna, ali se pri ovoj zameni mora da vodi račun o tome da su ova dna znatno kruća i da stvaraju veći otvor dilataciji plamene cevi iako plitka i duboka dna, sa istim unutrašnjim pritiskom, imaju manju debljinu od malo ispupčenih.

Inostrani proizvođači proizvode dna prema spoljnjem prečniku kao nazivnom. Prečnici se za sva tri oblika dna kreću od 300—1000 mm u stupnjevima po 50 mm, a od 1000—4000 mm po 100 mm. Za nazivne debljine za plitka i duboka dna po 1 mm, počev od 6 do 48 mm, a za malo ispupčena i ravna po 1 mm od 6 do 20 mm i po dva mm od 20 do 30 mm.

Ako bi se pri standardizaciji i kod nas usvojila ovako velika zbirka dna po prečniku i debljini, opteretili bi se proizvođači velikim troškovima oko izrade i održavanja velikog broja kalupa, čija bi amortizacija išla sporo usled smanjivanja broja jednakih danaca u pojedinačnim narudžbinama. I jedno i drugo povećalo bi troškove proizvodnje s jedne strane, a usporilo proizvodnju i smanjilo kapacitet postrojenja s druge strane. Zato je predloženo da se, za sada, standardizuju samo oni prečnici i debljine koji najčešće dolaze u upotrebu ili će doći za nekoliko godina. Konstruktori će ipak imati dovoljno široku zbirku i prečnika i debljine. Za plitka i duboka dna predlaže se standardizovanje prečnika od 300 do 3200 mm, s tim da se prečnici do 1000 mm razlikuju po 50 mm, preko 1000 do 1800 mm, po 100 mm, a preko ovoga po 200 mm. Za ravna dna od 300 do 3000 mm, sa razlikom po 50 mm do prečnika 1000 mm, po 100 mm za prečnike preko 1000 do 2400 mm i po 200 mm za prečnike preko 2400 mm. Kod debljina predviđeno je da se za duboka i plitka dna standardizuju debljine od 6 do 40 mm, a za ravna od 6 do 26 mm, sa porastom od po 1 mm do debljine od 10 mm a zatim po 2 mm.

Ostale mere za sva tri oblika podešene su tako da dna odgovaraju propisima za gradnju kotlova i sudova pod pritiskom, sem kod ravnih, gde su ušla i dna koja po svojim merama za prevoj ne odgovaraju za gradnju kotlova, ali se upotrebljavaju u gradnji otvorenih i zatvorenih sudova bez pritiska. Ova dna su u tabeli 1. predloga JUS M.E0.022 odvojena stepenastom linijom.

Uslovi kojima obe vrste ispupčenih dna odgovaraju jesu:

- dubina ispupčenog dela $h + \delta \geq 0,18d$
- poluprečnik ispupčenja $R_1 \leq d$
- poluprečnik prevoja $R_2 \geq 0,1d$
- visina ruba $h \geq 4 \delta$
- i za ravna dna $R \geq 2 \delta$

Iako se ovim predlogom predlaže za standardizaciju manja zbirka dna, ipak se pruža za naše prilike širok izbor i ne sprečavaju konstruktori kotlova i sudova pod pritiskom i otvorenih i zatvorenih sudova bez pritiska da nađu pogodna i racionalna rešenja.

Za proizvođače bi bilo pogodnije da se dna standardizuju prema unutrašnjem prečniku. Za izradu dna istog prečnika a različitih debljina, na alatu za presovanje menjao bi se samo prsten za provlačenje prema debljini dna. Ovo je lakše i skopčano sa manjim troškovima no što zahteva promena prevoja na štemplu da bi se prema debljini dna podesio unutrašnji prečnik. Prsten za provlačenje se vremenom haba, proširuje i posle regulisanja dobija se prsten za veću debljinu dna. Ipak je usvojeno da se standardizacija izviši prema



spoljnjem prečniku. Svi inostrani proizvođači izrađuju ih prema spoljnjem prečniku te su i potrošači navikli na to. Kapaciteti naših preduzeća koja proizvode ova dna su mnogo veći no što su naše unutrašnje potrebe, te proizvođači, ako žele da iskoriste svoje kapacitete, moraju da računaju na inostrano tržište.

Dozvoljena odstupanja u merama i obliku odgovaraju već usvojenim odstupanjima za ove proizvode. Proizvođači ih ostvaruju, a potrošačima, s obzirom da su objekti gde se dna upotrebljavaju grubi, ne stvaraju teškoće. Tolerancija za debljinu određena je prema tolerancijama koje su dozvoljene za čelične limove, povećana za onoliko koliko to stepen plastične prerade zahteva i koliko se može očekivati da će se debljina smanjiti stvaranjem oksidne kore pri grejanju radi presovanja i termičke obrade. Pri ovome je pretpostavljen normalni postupak. Kako se dna izrađuju i od čeličnih limova nestandardizovanih vrsta čelika i kvaliteta to je u odgovarajućem članu predloga (čl. 3.2) ušla napomena da se u tom slučaju tolerancija za debljinu mora sporazumno da utvrdi. Ovo zbog toga, da se ne bi desilo da se za dna izrađena od limova sa većom tolerancijom debljine zahtevaju debljine u tolerancijama predviđenim u ovim predlozima. Propisi i smernice date u pogledu tolerancija mera i oblika otkivaka dobijenih presovanjem i utopnim kovanjem u DIN 7521 do 7529 ne mogu se ovde primeniti jer se odnose na veliki stepen deformacije materijala i na znatno veći uticaj oksidne kore na stanje spoljne površine i mera.

Kako domaći proizvođači čeličnog lima, a i većina inostranih, od neke debljine, ne proizvode limove veće širine od 2000 mm, predviđeno je da dna većeg prečnika mogu biti izrađena i od 2 dela spojena zavarivanjem pre presovanja. Dna se rade od različitih vrsta i kvaliteta lima te se ne može da odredi kojom vrstom zavarivanja treba limove spojiti dok se ne odrede vrsta i kvalitet materijala lima. Zato je predlogom predviđeno da se za vrstu i način zavarivanja koji će se upotrebiti za spajanje limova, kao i za način i obim ispitivanja zavarenog spoja, proizvođač i naručilac sporazumeju, tj. da odaberu, od već postojećih, odgovarajući način zavarivanja prema vrsti i kvalitetu lima i nameni dna i odgovarajući način i obim ispitivanja zavarenog spoja (tač. 4 predloga).

Propisi za izradu i isporuku, koji treba da budu predmet posebnog standarda, u ovom predlogu nisu obuhvaćeni već je u odgovarajućim tačkama samo navedeno koji su to propisi i koliko se odnose na ove standarde.

Kao što je već navedeno, dna se, prema nameni, rade od raznih vrsta i kvaliteta čelika te se ne može odrediti postupak sa materijalom pri izradi dna dok se ne odredi materijal. Samim izborom materijala određen je postupak sa njim. Za svaku vrstu materijala lima određen je i postupak za njegovu plastičnu preradu i termičku obradu u odgovarajućem standardu, a za nestandardizovane vrste lima postupak je određen od strane proizvođača lima (tač. 4.1 i 4.2) predloga.

Normalno se na presovanom dancetu ne vrši nikakva obrada sem obrade ivice cilindričnog oboda i to prema načinu spajanja sa cilindričnim delom kotla ili suda. Ređe se obrađuje spoljna površina cilindričnog oboda kada se dno uvlači u neki obrađeni prsten. Najčešće se dna isporučuju samo sa poravnatom ivicom, koja može biti grubo poravnata odsecanjem viška oboda ili ogrlice testerom ili gasnim gorionikom. Ovakva ivica smatra se neobrađenom. Ili se poravnavanje ivice odmah ili naknadno vrši obradom skidanjem strugotina (struganjem ili glodanjem), u kom slučaju se smatra da je ivica grubo obrađena. Kako je ovo najčešći način isporuke to je u predlog ušao način kao normalni, i da ne bi bilo dvoumljenja, data je odmah i definicija neobrađene i obrađene ivice. Ako se traži neki drugi oblik, od 7 mogućih oblika, to se mora posebno ugovoriti i priložiti crtež ivice sa naznačenim kvalitetom obrade (član 4.3 predloga).

Kao normalno stanje isporuke uzeto je za materijal dna normalizovano stanje kao najčešće stanje u kome se materijal koristi u gradnji kotlova i sudova pod pritiskom. Materijal dna u ovom stanju mora imati iste mehaničke osobine koje ima i lim od koga je dno izrađeno u normalizovanom stanju. U odgovarajućem standardu za lim, odnosno u podacima koje daje proizvođač lima za nestandardizovane vrste propisane su vrednosti za ove osobine te ni za ovo nisu potrebni posebni propisi sem onoliko koliko je to navedeno u predlogu (tač. 5).

U principu, kvalitet izrade dna ne bi smeo da bude lošiji od kvaliteta lima od koga je dno izrađeno i to kako u pogledu kvaliteta izrade, površine i spoljnog izgleda, tako i u pogledu kvaliteta materijala. Saobrazno ovome i za obim i način proveravanja kvaliteta izrade i kvaliteta i osobina materijala dna, treba da važe isti propisi koji važe i za lim od koga je dno načinjeno, tj. za sve ovo treba koristiti odgovarajuće standarde, pa nisu potrebni posebni propisi i poseban standard. Ukoliko proizvođač nije u stanju da održi ove uslove ili potrošač od nekih odustaje, predviđeno je u predlogu da se međusobnim sporazumom mogu da utvrde posebni uslovi (tačka 6 predloga).

Držeći se navedenog principa usvojeno je da se i za greške izrade i način njihovog uklanjanja usvoje propisi predviđeni za limove.

Iz izloženog se vidi da nisu ni potrebni posebni tehnički propisi za izradu i isporuku presovanih dna, pošto su svi uslovi kojima dna i osobine kojima materijal dna mora da odgovara, zavisni od vrste i kvaliteta lima, te se odgovarajući propisi za limove mogu da primene i na presovana dna.

Predlog br. 4260

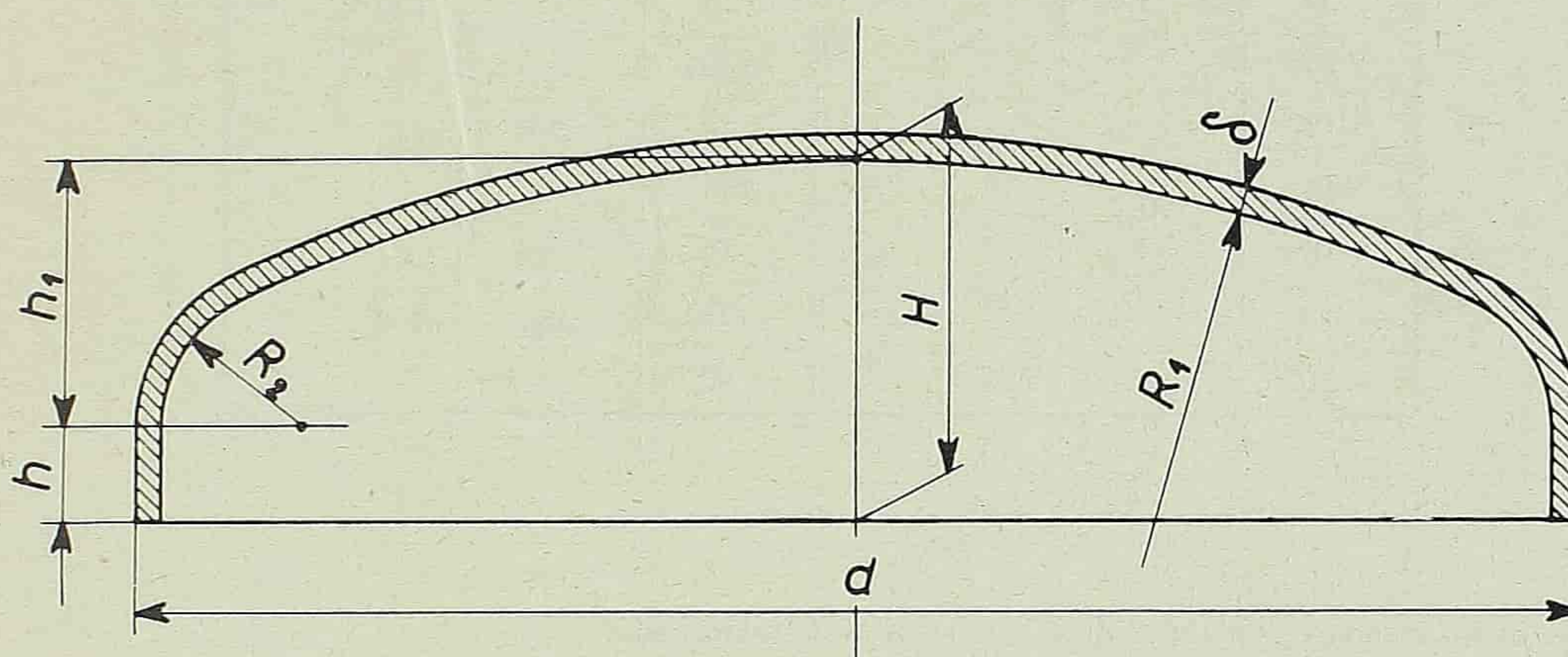
TERMOENERGETSKI UREĐAJI I SUDOVI POD PRITISKOM
PLITKA PRESOVANA DNA
Oblik i dimenzije

DK 621.18:621.9—46
J U S
M. E0. 020

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

1 Predmet standarda

- 1.1 Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije plitkih presovanih dna koja se upotrebljavaju za gradnju kotlova i drugih termoenergetskih uređaja i za izradu sudova pod pritiskom.
- 1.2 Dna po ovom standardu mogu se koristiti i za izradu ostalih cilindričnih, otvorenih i zatvorenih sudova gde su potrebna ispupčena dna.



2 Oblik, dimenzije, geometrijske karakteristike i težine

- 2.1 Oblik plitkog presovanog dna dat je na slici. Mere dna d , R_1 i R_2 moraju odgovarati vrednostima navedenim u tabeli, a mere δ i h vrednostima navedenim u tabeli 2, u granicama navedenih dozvoljenih odstupanja. Prečnike d i debljine δ stavljene u zagradu, treba izbegavati.

Tabela 1

Mere u mm, težine u kp

Nazivni prečnik d		R_1	R_2	H_1	Nazivni prečnik d		R_1	R_2	H_1
nazivna vrednost	dozvoljena odstupanja				nazivna vrednost	dozvoljena odstupanja			
300	+1,5	300	30	52	1100	+5,0	1100	110	206
(350)	-0,8	350	35	62	1200	-2,5	1200	120	226
400	+2,0	400	40	71	1300	+6,0	1300	130	246
(450)	-1,0	450	45	81	1400	-3,0	1400	140	265
500	+2,5	500	50	91	1500	+7,0	1500	150	284
(550)	-1,3	550	55	101	1600	-3,5	1600	160	304
600	+3,0	600	60	110	1700	+8,0	1700	170	323
(650)	-1,5	650	65	120	1800	-4,0	1800	180	342
700	+3,5	700	70	129	2000	+10,0	2000	200	381
(750)	-1,8	750	75	139	2200	-5,0	2200	220	420
800	+4,0	800	80	149	2400	+12,0	2400	240	458
(850)	-2,0	850	85	159	2600	-6,0	2600	260	497
900	+4,5	900	90	168	2800	+14,0	2800	280	536
(950)	-2,3	950	95	178	3000	-7,0	3000	300	574
1000	+5,0	1000	100	187	3200	+16,0	3200	320	611
	-2,5					-8,0			

Tabela 2 Mere u mm

Debljina δ		h	a	Debljina δ		h	a
nazivna vrednost	dozvoljena odstupanja			nazivna vrednost	dozvoljena odstupanja		
6	-0,5	60	0	22	-0,7	100	4
7				24			8
8				(26)			
9				28			
10				(30)			-0,8
12	32						
14	(34)						
16	36						
18	(38)	-0,9	160				
20	40			4			

2.2 Dna po ovom standardu imaju sledeće geometrijske karakteristike:

$$R_1=d, \quad R_2=0,1d$$

Zapremina ispupčenog dela, bez cilindričnog ruba (ograničenog visinom h_1) $V \approx 0,1 (d-2\delta)^3$

Spoljna površina ispupčenja, bez cilindričnog ruba, $A \approx 0,99d^2$.

Unutarnja površina ispupčenja, bez cilindričnog ruba, $A \approx 0,99 (d-2\delta)^2$.

Dubina dna H izračunava se po obrascu

$$H=h+h_1,$$

a približna vrednost za h_1 dobija se po obrascu

$$h_1 \approx H_1 - a,$$

ako se vrednost za H_1 uzme iz tabele 1, a za a iz tabele 2.

Tačna vrednost za h_1 može se izračunati po obrascu: $h_1=0,1935d-0,445\delta$.

Ta vrednost, međutim, nije merodavna za preuzimanje.

2.3 Teorijske težine čeličnih dna date su u tabeli 3, za debljine do 20 mm, odnosno 4, za debljine preko 20 mm. Dobijene su na osnovu teorijski izračunate zapremine i jedinične težine od 7,85 kp/dm³, zaokruženo na cele brojeve.

3 Dozvoljena odstupanja mera i oblika

3.1 Dozvoljena odstupanja mera d , odnosno δ , navedena su u tabeli 1, odnosno 2. Dozvoljena odstupanja od nazivnog prečnika odnose se na neobrađeno stanje spoljne površine cilindričnog ruba.

Ove vrednosti za težine mogu da se koriste samo kao orijentacione; nisu obavezne za proizvođača

Tabela 3 Mere u mm, težine u kp

Nazivni prečnik d	Težina za debljinu δ									
	6	7	8	9	10	12	14	16	18	10
300	8	10	11	12	14	18	20	24	27	30
350	10	12	13	15	17	22	25	30	33	37
400	12	14	16	18	20	26	30	36	40	45
450	14	17	19	22	24	31	36	43	48	53
500	17	20	23	26	29	36	42	50	56	62
550	20	23	27	30	34	42	49	58	65	72
600	23	27	31	35	39	48	56	67	75	83
650	26	31	35	40	44	55	64	76	85	94
700	30	35	40	45	50	62	72	85	96	106
750	34	40	45	51	57	70	82	97	109	121
800	38	45	51	58	64	79	92	109	122	136
850	43	50	57	64	71	88	102	121	135	151
900	48	55	63	71	79	97	113	133	150	166
950	53	61	69	78	87	107	125	146	165	183
1000	58	67	76	86	95	117	137	160	180	200
1100		79	90	102	113	139	162	189	213	236
1200		94	107	121	134	164	192	224	252	280
1300		110	126	141	157	192	224	251	294	327
1400		126	144	162	180	220	256	298	335	373
1500		142	163	183	204	249	290	338	380	422
1600			184	207	230	281	328	381	429	477
1700			207	233	259	316	368	428	481	535
1800				258	286	349	407	473	532	591
2000				315	350	426	497	576	648	720
2200				380	422	512	598	692	778	865
2400					496	603	703	813	914	1016
2600					572	705	822	950	1069	1187
2800						815	950	1097	1234	1372
3000						927	1082	1248	1404	1560
3200						1059	1235	1424	1602	1780

Tabela 4

Mere u mm, težine u kp

Nazivni prečnik d	Težina za debljinu δ									
	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40
300	36	40	46							
350	44	49	57							
400	53	58	68							
450	63	69	80							
500	73	80	93	100						
550	85	93	108	116						
600	98	107	123	132	142					
650	111	121	139	150	161					
700	124	136	156	168	180	202				
750	141	154	176	191	203	228				
800	158	172	197	212	227	255	270			
850	175	191	218	235	251	281	298			
900	193	210	239	257	276	308	327	362		
950	212	231	261	282	302	337	358	395		
1000	231	252	285	307	329	366	389	429	452	
1100	272	297	335	361	387	430	456	502	530	557
1200	321	350	394	424	455	504	535	587	619	652
1300	373	407	458	493	528	584	620	679	716	754
1400	425	464	529	560	600	662	703	769	812	855
1500	480	524	587	632	677	746	793	865	913	961
1600	542	591	660	711	762	838	890	971	1025	1079
1700	606	661	738	795	852	935	994	1082	1143	1203
1800	669	730	814	877	930	1030	1094	1190	1256	1322
2000	813	887	987	1063	1139	1246	1324	1437	1517	1597
2200	975	1064	1181	1272	1383	1488	1581	1713	1808	1903
2400	1144	1248	1383	1489	1595	1740	1848	2000	2111	2222
2600	1334	1456	1610	1734	1858	2022	2150	2323	2451	2580
2800	1539	1679	1855	1998	2141	2327	2474	2679	2817	2965
3000	1749	1908	2106	2268	2430	2640	2805	3023	3191	3359
3200	1993	2174	2397	2581	2765	3001	3189	3434	3625	3815

Dozvoljena odstupanja za dubinu H, izračunatu prema tač. 2.2, iznose:

a) za neobrađenu ivicu:

- za d do 1000 mm, + 15 mm,
- „, d = 1100 do 2000 mm, + 20 mm,
- „, d = 2200 do 3000 „, „, + 25 mm,
- „, d = 3200 mm, + 30 mm;

b) za obrađenu ivicu:

- za d do 1500 mm, + 5 mm,
- „, d preko 1500 mm + 10 mm.

Dozvoljena odstupanja za dubinu H za dna sa obrađenom ivicom ruba važe kako za ravno obrađene ivice, tako i kad su ivice specijalno obrađene, npr. za zavarivanje, za podbijanje ili prilagođavanje manjoj debljini.

- 3.2 Navedena odstupanja za nazivne debljine važe samo za dna izrađena od čeličnih limova čija se odstupanja u debljini nalaze u granicama dozvoljenih odstupanja za standardizovane čelične limove (JUS C.B4.014 i C.B4.110). Ako ovo nije slučaj, kao npr. kod limova specijalnog kvaliteta ili izrade, moraju se dozvoljena odstupanja od nazivne debljine utvrditi sporazumno između proizvođača dna i naručioca.
- 3.3 Odstupanje od kružnog oblika (ovalnost) cilindričnog ruba dozvoljena je u granicama dozvoljenih odstupanja spoljnog prečnika d.

4 Materijal i izrada

- 4.1 Za izradu dna po ovom standardu mogu se upotrebiti sve vrste čeličnih limova. Vrstu i kvalitet lima određuje naručilac. Po ovom standardu mogu se izrađivati i dna od platiranih limova na čeličnoj podlozi.
- 4.2 Dna se izrađuju presovanjem u toplom stanju. Postupak sa materijalom pri izradi dna određen je vrstom i kvalitetom čeličnog lima i obavezan je za proizvođača.
- 4.3 Normalno se dna izrađuju sa neobrađenom ili ravno obrađenom ivicom cilindričnog ruba.
Pod neobrađenom podrazumeva se ravna ivica dobijena sečenjem testerom ili preciznim sečenjem gasnim gorionikom i očišćena od orubine i izgoretine, a pod obrađenom, kad je ivica, odmah ili naknadno, ravno obrađena skidanjem strugotine u kvalitetu »jedan trougao«. Ako se zahteva drugi oblik obrađene ivice, npr. za zavarivanje, podbijanje ili prilagođavanje manjoj debljini, mora naručilac dati crtež ivice sa navedenim kvalitetom obrade.
- 4.4 Dna većeg prečnika za koja su potrebni limovi širine veće od 2000 mm., mogu biti izrađena od dva dela spojena zavarivanjem pre presovanja. Vrstu i način zavarivanja, kao i način i obim ispitivanja zavarenog spoja treba sporazumno da utvrde proizvođač i naručilac prema vrsti i kvalitetu lima i nameni dna.

5 Stanje isporuke

- 5.1 Normalno se gotova čelična dna isporučuju u normalizovanom stanju. U ovom stanju materijal dna mora imati mehaničke osobine propisane za normalizovano stanje materijala lima od koga je dno izrađeno. Ako se to zahteva, mogu se dna isporučiti u nekom drugom stanju, npr. u stanju presovanja ili u poboljšanom stanju.
- 5.2 Za dna koja se isporučuju u stanju presovanja, po pravilu, ne vrše se nikakva proveravanja osobina i kvaliteta materijala gotovog dna. Dovoljan je dokaz, u vidu atesta, proizvođača o vrsti i kvalitetu upotrebljenog lima.
- 5.3 Za dna koja se izrađuju od limova specijalnog kvaliteta i za dna koja se isporučuju u poboljšanom stanju, moraju proizvođač i naručilac sporazumno da utvrde koje mehaničke osobine mora da ima materijal gotovog dna, zatim način, i obim proveravanja zahtevanih osobina.

6 Kvalitet izrade i proveravanje kvaliteta izrade i materijala

- 6.1 Kvalitet izrade, obim i način ispitivanja ovog kvaliteta, zatim obim i način proveravanja kvaliteta i osobina materijala gotovog dna treba međusobno da utvrde proizvođač i naručilac. Ako to nije učinjeno, kvalitet izrade, površina i spoljni izgled dna moraju odgovarati propisima za kvalitet izrade čeličnih limova one vrste koja je upotrebljena za izradu dna.
- 6.2 I za obim i način proveravanja kvaliteta i osobina materijala dna, u ovom slučaju kad ne postoji sporazum, važe isti propisi koji važe i za limove. Uzorci za ispitivanja odvajaju se od dna tek posle završne termičke obrade.
- 6.3 Greške izrade dozvoljene za limove, kao i način njihovog uklanjanja, dozvoljeni su i kod presovanih dna. Pored ovoga, dozvoljena su i neznatna ravnjanja i doterivanja u toplom stanju. Sve ispravke moraju se obaviti pre završne termičke obrade, sem kad se dna isporučuju u stanju presovanja.

7 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji, u specifikacijama i porudžbinama, dna po ovom standardu označavaju se oznakom: Plitko dno d/δ JUS M.E0.020 (oznaka vrste i kvaliteta lima), gde d znači nazivni prečnik dna, a δ nazivnu debljinu. Primer: Plitko dno, nazivnog prečnika 1200 mm, nazivne debljine 20 mm, od kotlovskog čeličnog lima kvaliteta Č. 1205 označava se:

Plitko dno 1200/20 JUS M.E0.020 Č. 1205

Predlog br. 4261

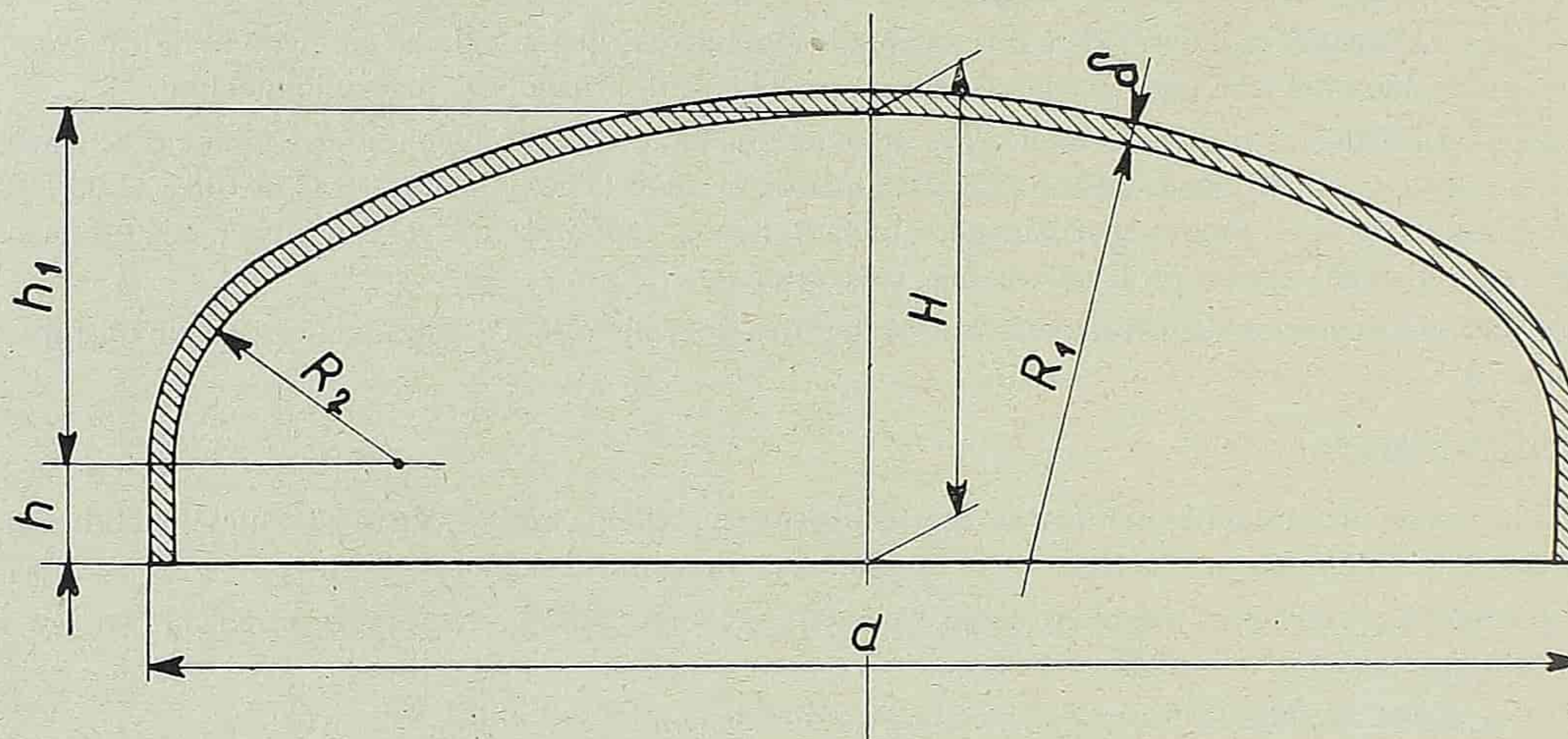
TERMOENERGETSKI UREĐAJI I SUDOVI POD PRITISKOM
DUBOKA PRESOVANA DNA
Oblik i dimenzije

DK 621.18:621.9 - 46
J U S
M. E0.021

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije dubokih presovanih dna koja se upotrebljavaju za gradnju kotlova i drugih termoenergetskih uređaja i za izradu sudova pod pritiskom.



2 Oblik, dimenzije, geometrijske karakteristike i težine

2.1 Oblik dubokog presovanog dna dat je na slici. Mere dna d , R_1 i R_2 moraju odgovarati vrednostima navedenim u tabeli 1, a mere δ i h vrednostima navedenim u tabeli 2, u granicama navedenih dozvoljenih odstupanja. Prečnike d i debljine δ , navedene u zagradi, treba izbegavati.

Nazivni prečnik d		R_1	R_2	H_1	Nazivni prečnik d		R_1	R_2	H_1
nazivna vrednost	dozvoljena odstupanja				nazivna vrednost	dozvoljena odstupanja			
300	+1,5	240	45	70	1100	+5,0	880	170	274
(350)	-0,8	280	52	83		-2,5			
400	+2,0	320	60	95	1200	+6,0	960	185	299
(450)	-1,0	360	70	108	1300	-3,0	1040	200	325
500	+2,5	400	80	121	1400	+7,0	1120	215	350
(550)	-1,3	440	85	134	1500	-3,5	1200	230	376
600	+3,0	480	95	147	1600	+8,0	1280	245	401
(650)	-1,5	520	100	160	1700	-4,0	1360	260	427
700	+3,5	560	110	172	1800	+10,0	1440	280	452
(750)	-1,8	600	115	185	2000	-5,0	1600	310	503
800	+4,0	640	125	197	2200	+12,0	1760	340	554
(850)	-2,0	680	130	210	2400	-6,0	1920	370	608
900	+4,5	720	140	223	2600	+14,0	2080	400	656
(950)	-2,3	760	145	235	2800	-7,0	2240	430	707
1000	+5,0	800	155	248	3000	+16,0	2400	460	758
	-2,5				3200	-7,0	2560	490	806

Tabela 2

Mere u mm

Debljina δ				Debljina δ			
nazivna vrednost	dozvoljena odstupanja	h	a	nazivna vrednost	dozvoljeno odstupanje	h	a
6	-0,5	60	0	22	-0,7	100	8
7				24			
8				(26)			
9				28			
10	=0,7	70	4	(30)	-0,8	140	13
12				32			
14				(34)			
16				36			
18	=0,7	80	4	(38)	-0,9	160	18
20				40			

2.2 Dna po ovom standardu imaju sledeće geometrijske karakteristike:

$$R_1 = 0,8 d, \quad R_2 \approx d/6,5$$

Zapremina ispupčenog dela, bez cilindričnog ruba (ograničenog visinom h_1) $V \approx 0,1 (d-2\delta)^3$.

Spoljna površina ispupčenja, bez cilindričnog ruba, $A_s \approx 0,99 d^2$. Unutarnja površina ispupčenja, bez cilindričnog ruba, $A_u \approx 0,99 (d-2\delta)^2$.

Dubina dna H izračunava se po obrascu:

$$H = h + h_1,$$

a približna vrednost za h_1 dobija se po obrascu

$$h_1 \approx H_1 - a,$$

ako se vrednost za H_1 uzme iz tabele 1, a za a iz tabele 2.

Tačna vrednost za h_1 može se izračunati po obrascu:

$$h_1 = 0,2479 d - 0,3625 \delta.$$

Ta vrednost, međutim, nije merodavna za preuzimanje dna.

2.3 Teorijske težine čeličnih dna date su u tabeli 3, za debljine do 20 mm, odnosno 4, za debljine preko 20 mm. Dobijene su na osnovu teorijski izračunate zapremine i jedinične težine od $7,85 \text{ kp/dm}^3$, zaokruženo na cele brojeve.

Ove težine mogu da se koriste samo kao orijentacione vrednosti; nisu obavezne za proizvođača.

Tabela 3

Mere u mm, težine u kp

Nazivni prečnik d	Težina za debljinu δ									
	6	7	8	9	10	12	14	16	18	20
300	9	10	12	13	15	18	21	25	28	32
(350)	11	12	14	16	18	22	26	31	35	40
400	13	15	17	20	22	27	32	38	43	48
(450)	15	18	21	24	26	32	38	45	51	57
500	18	22	25	28	31	38	45	53	60	66
(550)	21	25	29	32	36	44	52	62	69	77
600	25	29	33	37	41	51	60	71	79	88
(650)		33	38	43	47	59	68	81	91	101
700		38	43	49	54	67	78	92	103	115
(750)		42	49	55	61	76	89	104	117	130
800		48	55	62	69	85	100	117	132	146
(850)		53	61	69	77	94	110	130	146	151
900		59	68	76	85	104	121	142	160	177
(950)		65	75	84	94	114	134	157	177	196
1000		72	82	93	103	126	148	173	194	216
1100			99	111	123	151	176	206	231	257
1200			116	131	145	178	207	242	272	302
1300			135	152	169	207	241	281	316	351
1400			156	175	195	238	277	322	363	403
1500				202	224	274	319	371	417	464
1600				228	254	309	361	419	471	523
1700				257	285	347	405	470	528	587
1800				286	318	387	451	523	589	654
2000					386	470	548	634	713	793
2200						564	659	761	857	952
2400						663	779	900	1012	1124
2600							910	1050	1181	1313
2800							1051	1212	1363	1515
3000								1393	1567	1741
3200								1578	1776	1973

Tabela 4 Mere u mm, težine u kp

Nazivni prečnik d	Težina za debljinu δ									
	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40
300	38	41	48							
(350)	46	50	59							
400	56	61	71							
(450)	66	72	84							
500	78	85	98	106						
(550)	90	98	113	121						
600	103	113	129	139	149					
(650)	118	129	148	160	170					
700	134	147	168	181	193	217				
(750)	151	165	189	203	217	243				
800	169	185	210	226	243	271	288			
(850)	186	204	231	249	267	296	315			
900	205	224	254	273	293	326	341	382		
(950)	226	246	278	301	320	355	379	417		
1000	248	270	306	329	352	392	416	457	483	
1100	295	322	362	390	418	463	492	539	569	599
1200	345	377	423	456	488	540	573	628	662	697
1300	400	436	489	526	564	622	661	722	762	802
1400	458	500	560	603	646	711	755	824	869	915
1500	526	574	641	690	740	813	863	940	992	1044
1600	593	647	721	777	832	913	959	1055	1113	1172
1700	664	724	806	868	930	1019	1083	1177	1242	1307
1800	739	806	896	965	1034	1132	1202	1304	1377	1449
2000	894	975	1082	1165	1248	1363	1448	1569	1656	1743
2200	1071	1168	1294	1393	1493	1627	1729	1870	1973	2077
2400	1264	1378	1524	1641	1759	1914	2034	2196	2318	2439
2600	1472	1606	1773	1910	2046	2223	2363	2548	2690	2831
2800	1697	1851	2041	2198	2355	2556	2717	2927	3089	3252
3000	1948	2125	2341	2521	2701	2928	3112	3348	3534	3720
3200	2205	2405	2647	2851	3054	3309	3516	3780	3990	4200

3 Dozvoljena odstupanja mera i oblika

3.1 Dozvoljena odstupanja mera d , odnosno δ , navedena su u tabeli 1, odnosno 2. Dozvoljena odstupanja od nazivnog prečnika odnose se na neobrađeno stanje spoljne površine cilindričnog ruba.

Dozvoljena odstupanja za dubinu H , izračunatu prema tač. 2.2, iznose:

- za d do 1000 mm, + 15 mm,
- za $d = 1100$ do 2000 mm, + 20 mm,
- za $d = 2200$ do 3000 mm, + 25 mm,
- za $d = 3200$, + 30 mm;

b) za obrađenu ivicu:

- za d do 1500 mm, + 5 mm,
- za d preko 1500 mm, + 10 mm.

Dozvoljena odstupanja za dubinu H za dna sa obrađenom ivicom ruba važe kako za ravno obrađene ivice, tako i kad su ivice specijalno obrađene, npr. za zavarivanje, za podbijanje ili prilagođavanje manjoj debljini.

- 3.2 Navedena dozvoljena odstupanja za nazivne debljine važe samo za dna izrađena od čeličnih limova čija se odstupanja u debljini nalaze u granicama dozvoljenih odstupanja za standardizovane limove (JUS C.B4.014 i C.B4.110). Ako ovo nije slučaj, kao npr. kod limova specijalne vrste i kvaliteta ili izrade, moraju se dozvoljena odstupanja od nazivne debljine utvrditi sporazumno između proizvođača dna i naručioca.
- 3.3 Odstupanje od kružnog oblika (ovalnost) cilindričnog ruba dozvoljena je u granicama dozvoljenih odstupanja spoljnog prečnika d.

4 Materijal i izrada

- 4.1 Za izradu dna po ovom standardu mogu se upotrebiti sve vrste čeličnih limova. Vrstu i kvalitet lima određuje naručilac. Po ovom standardu mogu se izrađivati i dna od platiranih limova na čeličnoj podlozi.
- 4.2 Dna se izrađuju presovanjem u toplom stanju. Postupak sa materijalom pri izradi dna određen je vrstom i kvalitetom čeličnog lima i obavezan je za proizvođača.
- 4.3 Normalno se dna izrađuju sa neobrađenom ili ravno obrađenom ivicom cilindričnog ruba. Pod neobrađenom podrazumeva se ravna ivica dobijena sečenjem testerom ili preciznim sečenjem gasnim gorionikom i očišćena od orubine i izgoretine, a pod obrađenom, kad je ivica, odmah ili naknadno, ravno obrađena skidanjem strugotine u kvalitetu »jedan trougao«.
- Ako se zahteva drugi oblik obrađene ivice, npr. za zavarivanje, podbijanje ili prilagođavanje manjoj debljini, mora naručilac dati crtež ivice sa navedenim kvalitetom obrade.
- 4.4 Dna većeg prečnika za koja su potrebni limovi širine veće od 2000 mm, mogu biti izrađena od dva dela spojena zavarivanjem pre presovanja. Vrstu i način zavarivanja, kao i način i obim ispitivanja zavarenog spoja treba sporazumno da utvrde proizvođač i naručilac prema vrsti i kvalitetu lima i nameni dna.

5 Stanje isporuke

- 5.1 Normalno se gotova čelična dna isporučuju u normalizovanom stanju. U ovom stanju materijal dna mora imati mehaničke osobine propisane za normalizovano stanje materijala lima od koga je dno izrađeno. Ako se to zahteva, mogu se dna isporučiti u nekom drugom stanju, npr. u stanju presovanja ili u poboljšanom stanju.
- 5.2 Za dna koja se isporučuju u stanju presovanja po pravilu se ne vrše nikakva proveravanja osobina i kvaliteta materijala gotovog dna. Dovoljan je dokaz, u vidu atesta, proizvođača o vrsti i kvalitetu upotrebljenog lima.
- 5.3 Za dna koja se izrađuju od limova specijalnog kvaliteta i za dna koja se isporučuju u poboljšanom stanju, moraju proizvođač i naručilac sporazumno da utvrde koje mehaničke osobine mora da ima materijal gotovog dna, zatim način i obim proveravanja zahtevanih osobina.

6 Kvalitet izrade i proveravanje kvaliteta izrade i materijala

- 6.1 Kvalitet izrade, obim i način ispitivanja ovog kvaliteta, zatim obim i način proveravanja kvaliteta i osobina materijala, gotovog dna treba međusobno da utvrde proizvođač i naručilac. Ako to nije učinjeno, kvalitet izrade, površina i spoljni izgled dna moraju odgovarati propisima za kvalitet izrade čeličnih limova one vrste koja je upotrebljena za izradu dna.
- 6.2 I za obim i način proveravanja kvaliteta i osobina materijala dna, u ovom slučaju kad ne postoji sporazum, važe isti propisi koji važe i za limove. Uzorci za ispitivanja odvajaju se od dna tek posle završne termičke obrade.
- 6.3 Greške izrade dozvoljene za limove, kao i način njihovog uklanjanja, dozvoljeni su i kod presovanih dna. Pored ovoga, dozvoljena su i neznatna ravnjanja i doterivanja u toplom stanju. Sve ispravke moraju se obaviti pre završne termičke obrade, sem kad se dna isporučuju u stanju presovanja.

7 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji, u specifikacijama i porudžbinama, dna po ovom standardu označavaju se oznakom: Duboko dno d/δ JUS M.E0.021 (oznaka vrste i kvaliteta lima), gde d znači nazivni prečnik dna, a δ nazivnu debljinu.

Primer: Duboko dno nazivnog prečnika 1200 mm, nazivne debljine 20 mm, od kotlovskog lima kvaliteta Č.1205 označava se:

Duboko dno 1200/20 JUS M.E0.021 Č. 1205

Predlog br. 4262

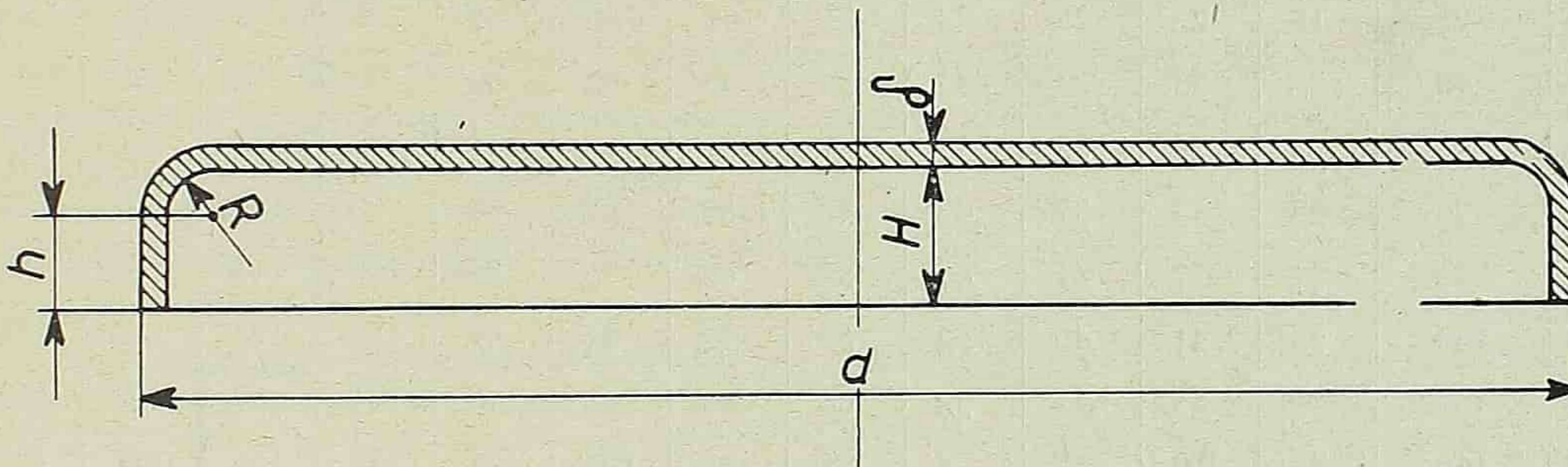
Termoenergetski uređaji i sudovi pod pritiskom
 RAVNA PRESOVANA DNA
 Oblik i dimenzije

DK 621.18:621.9 - 46
 J U S
 M. E0. 022

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

1 Opseg standarda

- 1.1 Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije ravnih presovanih dna koja se upotrebljavaju za gradnju kotlova i drugih termoenergetskih uređaja i za izradu onih sudova pod pritiskom gde su potrebna ravna dna.
- 1.2 Dna po ovom standardu mogu se koristiti i za izradu ostalih cilindričnih, otvorenih i zatvorenih sudova gde su potrebna ravna dna.



2 Oblik, dimenzije i težine

- 2.1 Oblik ravnog presovanog dna dat je na slici. Dimenzije dna moraju odgovarati dimenzijama navedenim u tabeli, u granicama dozvoljenih odstupanja, no primenu dna čiji nazivni prečnik je stavljen u zagradu treba izbegavati.
- 2.3 Teorijske težine čeličnih dna date su u tabeli. Dobijene su na osnovu teorijski izračunate zapremine i specifične težine od $7,85 \text{ kp/dm}^3$, zaokruženo na cele brojeve. Ove vrednosti za težine mogu da se koriste samo kao orijentacione; nisu obavezne za proizvođača.

3 Dozvoljena odstupanja mera i oblika

3.1 Dozvoljena odstupanja mera iznose:

za nazivni prečnik d : $+0,5\%$, $-0,25\%$ od nazivne vrednosti; za visinu H :

a) za dna sa neobrađenom ivicom ruba:

— za nazivne prečnike d do 1000 mm	+15 mm
— za nazivne prečnike d preko 1000 do 2000 mm	+20 mm
— za nazivne prečnike d preko 2000 do 3000 mm	+25 mm
— za nazivne prečnike d preko 3000 mm	+30 mm

b) za dna sa obrađenom ivicom ruba:

— za nazivne prečnike d do 1500 mm	+ 5mm
— za nazivne prečnike d preko 1500 mm	+10 mm

za debljinu δ :

— za $c \delta \leq 10 \text{ mm}$ donja granica — 0,5 mm, gornja granica nije propisana,

— za $\delta > 10$ mm donja granica — 0,7 mm, gornja granica nije propisana.

Mere u mm, težine u kp

nazivni prečnik d	R	za h = 60 N	h, u zavisnosti od debljine b												
			60			70			80			100			110
			težina, ako je debljina b :												
300	30	90	6	7	8	9	10	12	14	16	18	20	22	24	26
(350)	30	90	8	9	10	11	13	16	19	23	25	28	32	35	38
400	32	92	10	11	12	14	16	20	23	28	31	35	40	44	48
(450)	32	92	12	14	15	17	19	24	28	34	38	43	49	53	58
500	32	92	14	16	18	20	23	29	33	40	45	51	58	63	68
(550)	36	96	16	19	22	24	27	34	39	47	53	59	67	73	79
600	36	96	19	22	25	28	31	39	46	55	61	68	78	85	92
(650)	36	96	22	25	29	33	36	45	53	63	70	78	89	97	105
700	36	96	25	29	33	37	41	51	60	71	80	89	101	110	119
(750)	36	96	28	33	37	42	46	58	67	80	90	100	113	124	134
800	36	96	31	37	41	47	52	65	75	88	101	111	126	138	150
(850)	40	100	35	41	46	52	58	72	84	99	111	123	140	152	167
900	40	100	39	45	51	58	64	80	93	110	124	137	155	169	184
(950)	40	100	43	50	57	64	71	88	103	121	136	151	171	187	202
1000	40	100	47	55	62	70	78	96	113	132	149	165	187	204	221
1100	40	100	51	60	71	77	85	105	123	144	162	180	204	222	241
1200	40	100	60	70	80	90	101	124	145	170	191	212	239	261	282
1300	45	105	70	82	94	105	117	144	168	197	221	246	277	302	327
1400	45	105	81	95	109	122	136	167	195	228	256	284	320	349	378
1500	45	105	92	108	124	139	155	190	222	259	291	324	363	396	429
1600	45	105	105	123	140	158	175	215	251	292	329	365	410	447	485
1700	48	108	119	139	158	178	198	242	283	329	371	412	462	503	547
1800	48	108		155	177	199	221	270	315	367	413	459	514	560	607
1900	48	108		172	196	221	245	299	349	406	457	508	568	620	672
2000	52	112		190	217	245	272	332	387	450	506	562	629	686	743
2100	52	112		209	239	269	299	364	425	494	555	617	690	752	815
2200	52	112			261	294	327	398	465	539	607	674	753	821	890
2300	52	112			285	320	356	434	506	587	660	734	819	893	968
2400	52	112				348	386	471	549	637	716	796	888	968	1049
2600	52	112				376	418	509	594	688	774	860	959	1047	1134
2800	52	112					486	590	689	798	897	997	1111	1212	1313
3000	52	112						678	791	915	1029	1144	1273	1389	1505
								771	900	1041	1371	1301	1447	1579	1710

Napomene.

1. Dna iznad stepenaste linije ne ispunjavaju uslov $R \geq 2\delta$, te se ne mogu koristiti za parne kotlove i sudove pod pritiskom.
2. Dubina dna H u tabeli važi za $h = 60$ mm. Za veće vrednosti h povećava se H u odgovarajućoj meri.

- 3.2 Navedena dozvoljena odstupanja od nazivnog prečnika odnose se na neobrađeno stanje spoljne površine cilindričnog ruba. Dozvoljena odstupanja za dubinu H za dna sa obrađenom ivicom ruba važe kako za ravno obrađene ivice tako i kad su ivice specijalno obrađene, npr. za zavarivanje, za podbijanje ili prilagođavanje manjoj debljini. Navedena dozvoljena odstupanja za nazivne debljine važe samo za dna izrađena od čeličnih limova, čija se odstupanja u debljini nalaze u granicama dozvoljenih odstupanja za standardizovane limove (JUS C.B4.014 i C.B4.110). Ako ovo nije slučaj, kao npr. kod limova specijalne vrste i kvaliteta ili izrade, moraju se dozvoljena odstupanja od nazivne debljine utvrditi sporazumno između proizvođača dna i naručioca.
- 3.3 Odstupanje od kružnog oblika (ovalnost) cilindričnog ruba dozvoljena je u granicama dozvoljenih odstupanja spoljnog prečnika d.

4 Materijal i izrada

- 4.1 Za izradu dna po ovom standardu mogu se upotrebiti sve vrste čeličnih limova. Vrstu i kvalitet limova određuje naručilac. Po ovom standardu mogu se izrađivati i dna od platiranih limova na čeličnoj podlozi.
- 4.2 Dna se izrađuju presovanjem u toplom stanju. Postupak sa materijalom pri izradi dna određen je vrstom i kvalitetom čeličnog lima i obavezan je za proizvođača.
- 4.3 Normalno se dna izrađuju sa neobrađenom ili ravno obrađenom ivicom cilindričnog ruba.
Pod neobrađenom podrazumeva se ravna ivica dobijena sečenjem testerom ili preciznim sečenjem gasnim gorionikom i očišćena od orubine i izgoretine, a pod obrađenom ivica, odmah ili naknadno, ravno obrađena skidanjem strugotine u kvalitetu »jedan trougao«. Ako se zahteva drugi oblik obrađene ivice, npr. za zavarivanje, podbijanje ili prilagođavanje manjoj debljini, mora naručilac dati crtež ivice sa navedenim kvalitetom obrade.
- 4.4 Dna većeg prečnika, za koja su potrebni limovi širine veće od 2 000 mm, mogu biti izrađena od dva dela spojena zavarivanjem pre presovanja. Vrstu i način zavarivanja, kao i način i obim ispitivanja zavarenog spoja treba sporazumno da utvrde proizvođač i naručilac prema vrsti i kvalitetu lima i nameni dna.

5 Stanje isporuke

- 5.1 Normalno se gotova čelična dna isporučuju u normalizovanom stanju. U ovom stanju materijal dna mora imati mehaničke osobine propisane za normalizovano stanje materijala lima od koga je dno izrađeno. Ako se to zahteva, mogu se dna isporučiti i u nekom drugom stanju, npr. u stanju presovanja ili u poboljšanom stanju.
- 5.2 Za dna koja se isporučuju u stanju presovanja po pravilu se ne vrše nikakva proveravanja osobina i kvaliteta materijala gotovog dna. Dovoljan je dokaz, u vidu atesta, proizvođača o vrsti i kvalitetu upotrebljenog lima.
- 5.3 Za dna koja se izrađuju od limova specijalnog kvaliteta i za dna koja se isporučuju u poboljšanom stanju moraju proizvođač i naručilac sporazumno da utvrde koje mehaničke osobine mora da ima materijal gotovog dna, zatim način i obim proveravanja zahtevanih osobina.

6 Kvalitet izrade i proveravanje kvaliteta izrade i materijala

- 6.1 Kvalitet izrade, obim i način ispitivanja ovog kvaliteta, zatim obim i način proveravanja kvaliteta i osobina materijala gotovog dna treba međusobno da utvrde proizvođač i naručilac. Ako to nije učinjeno, kvalitet izrade, površina i spoljni izgled dna moraju odgovarati propisima za kvalitet izrade čeličnih limova one vrste koja je upotrebljena za izradu dna.
- 6.2 I za obim i način proveravanja kvaliteta i osobina materijala dna, u ovom slučaju kad ne postoji sporazum, važe isti propisi koji važe i za limove. Uzorci za ispitivanje odvajaju se od dna tek posle završne termičke obrade.
- 6.3 Greške izrade dozvoljene za limove, kao i način njihovog uklanjanja, dozvoljeni su i kod presovanih dna. Pored ovoga dozvoljena su i neznatna ravnanja i doterivanja u toplom stanju. Sve ispravke moraju se obaviti pre završne termičke obrade, sem kad se dna isporučuju u stanju presovanja.

7 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji, u specifikacijama i porudžbinama, dna po ovom standardu označavaju se oznakom: Ravno dno d/ δ JUS M.E0.022 (oznaka vrste i kvaliteta lima), gde d znači nazivni prečnik dna, a δ nazivnu debljinu. Primer: Ravno dno nazivnog prečnika 1 200 mm, nazivne debljine 20 mm, od kotlovskog čeličnog lima kvaliteta Č. 1 208, označava se:

Ravno dno 1 200/20 JUS M.E0.022 Č.1 208

Predlog br. 4263

Ambalaža od čeličnog lima
OKRUGLE VUČENE KUTIJE
– za pastu za parket i obuću –
Oblik i mere

J U S
M. Z2.130

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

1 Predmet standarda

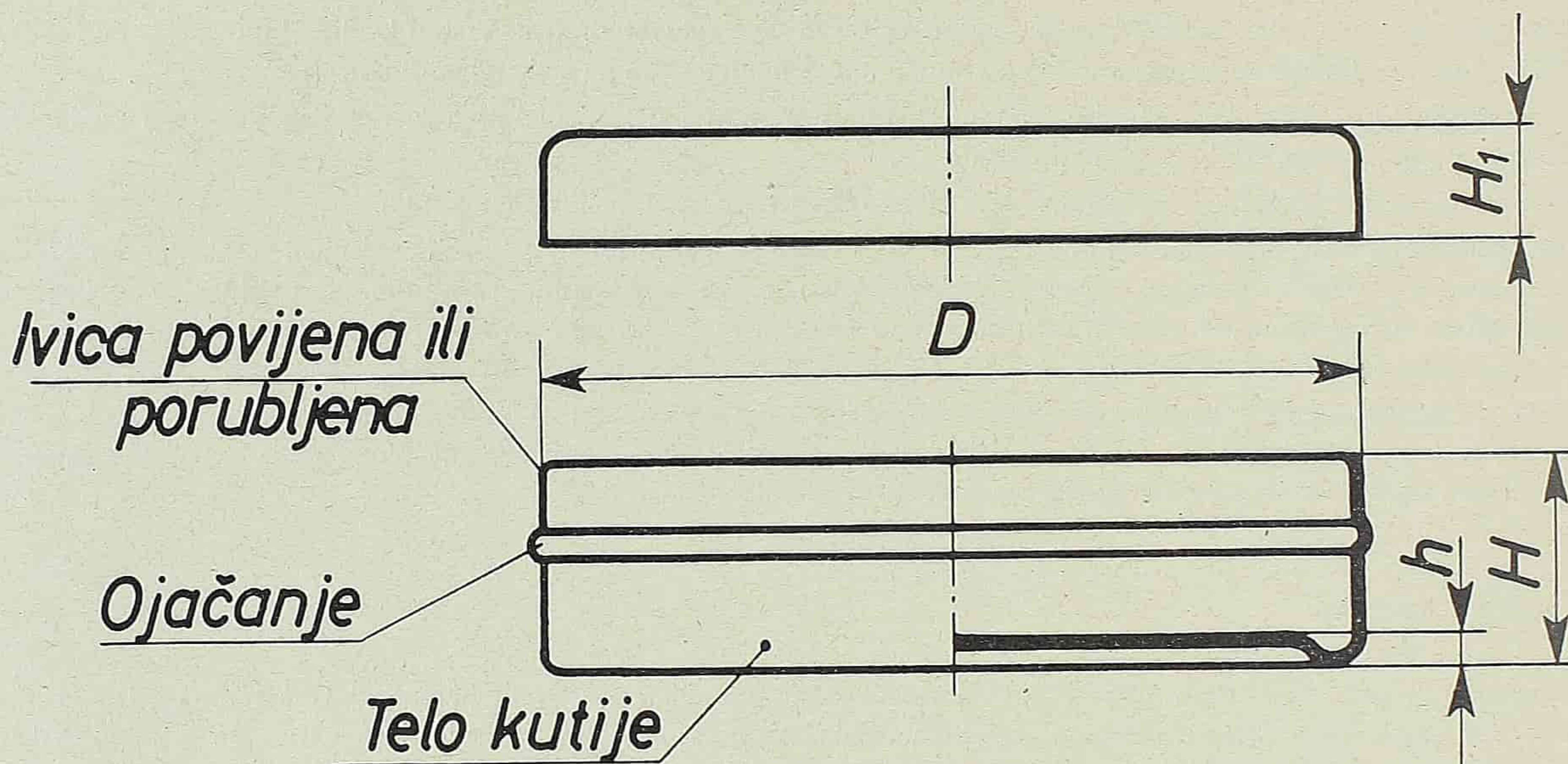
Ovaj standard odnosi se na okrugle vučene kutije za pakovanje paste za obuću i parket.

2 Oblik i mere

Oblik i mere ovih kutija moraju odgovarati podacima navedenim na slici i u tabeli.

Ojačanja na dnu i telu kutije određuje proizvođač po svom nahođenju.

Kutije manjih prečnika, po pravilu, do 75 mm, treba da imaju na telu kutije otvarač poklopca.



Oznaka veličine ¹⁾	Nazivni prečnik mm	Visina		Udubljenje h mm	Debljina lima ²⁾ 8 mm	Volumen V ≈ dm ³
		H mm	H ₁ mm			
39	64	12,7	8,5	0,5	0,20	39
62	75	16	10,5	0,5	0,22	62
90	80	21	10,5	3	0,24	90
111	90	20,5	12	3	0,24	111
236		40	12	3	0,24	236
248	110	29	14	3	0,24	248
532	130	40	17	3	0,26	532

¹⁾ Oznaka veličine izražava približan volumen kutije u cm³.

²⁾ Navedene vrednosti debljine odnose se na poklopac i telo kutije.

3 Materijal

Kutije obuhvaćene ovim standardom izrađuju se od hladno valjane trake prema JUS C.B3.521, ili od tankog čeličnog lima prema JUS C.B4.016.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama kutije po ovom standardu označavaju se oznakom:

Kutija (oznaka veličine) JUS M.Z2.130

Primer: kutija volumena 90 cm³ označava se:

Kutija 90 JUS M.Z2.130

Predlog br. 4264

Ambalaža od lima
OKRUGLE VUČENE KUTIJE ZA KOZMETIČKA SREDSTVA
Oblik i mere

J U S
M. Z2. 131

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

1 Predmet standarda

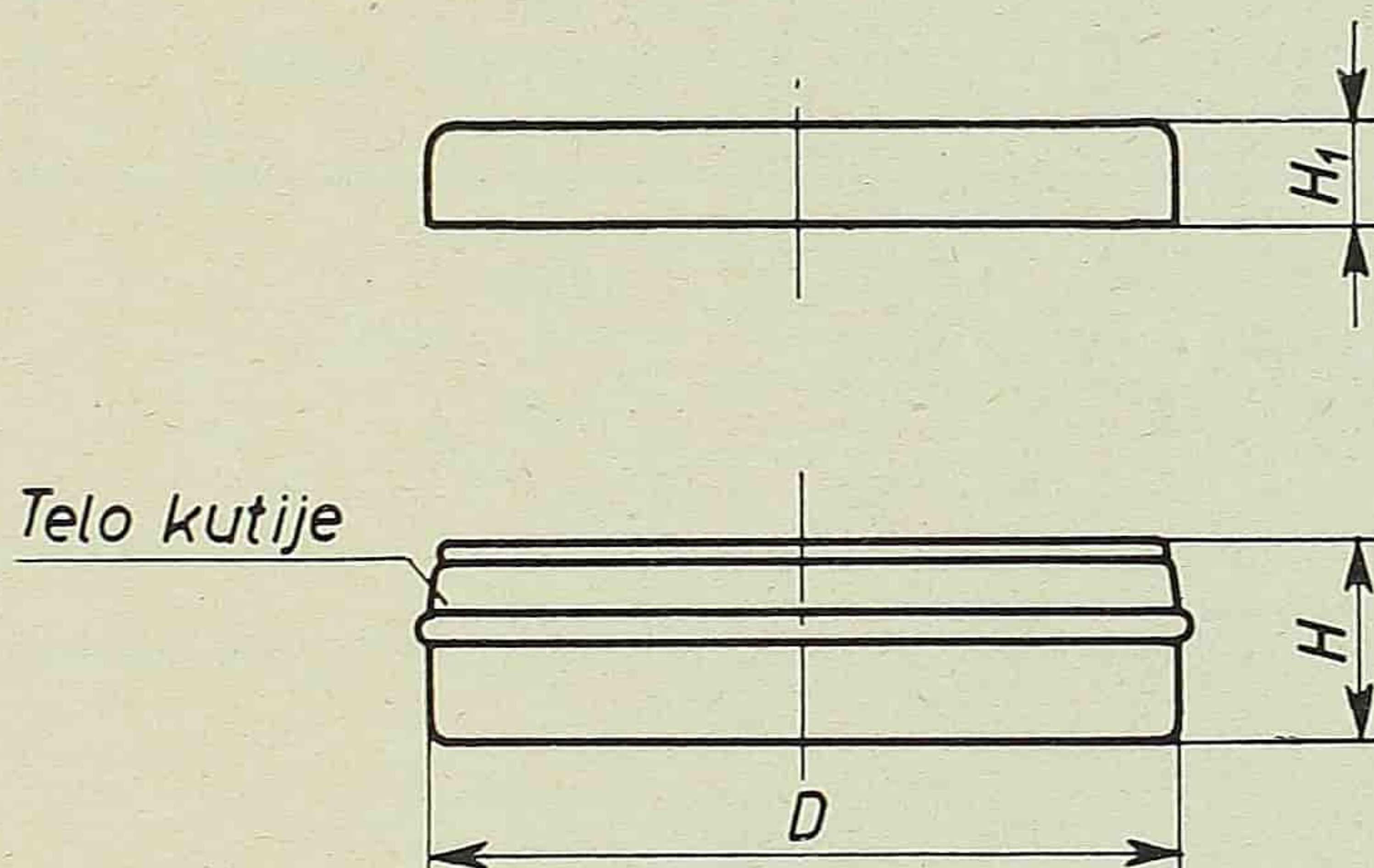
Ovaj standard odnosi se na okrugle vučene kutije za pakovanje kozmetičkih sredstava.

2 Oblik i mere

Oblik i mere ovih kutija moraju odgovarati podacima navedenim na slici i u tabeli.

Ivica tela kutije mora biti porubljena a dno ravno.

Ivica poklopca može biti porubljena ili neporubljena, prema nahodanju proizvođača.



Oznaka veličine ¹⁾	Prečnik D mm	V i s i n a		D e b l j i n a l i m a, m m				Volumen V ≈ cm ³
		H mm	H ₁ mm	t e l a		p o k l o p c a		
				beli lim	alumin. lim	beli lim	alumin. lim	
9	35	9,5	4,5	0,20	0,24	0,20	0,24	9
21	50	11	6	0,20	0,30	0,20	0,26	21,5
40	64	12,5	6,5	0,20	0,30	0,20	0,30	40
64	75	14,5	7	0,22	0,30	0,24 ²⁾	0,30	64
145	90	23	10	0,24	0,30	0,24	0,35	145

¹⁾ Oznaka veličine izražava približan volumen kutije u cm³

²⁾ Navedena vrednost debljine važi za neporubljeni poklopac; ako je poklopac porubljen debljina može biti 0,22 mm.

3 Materijal

Kutije obuhvaćene ovim standardom izrađuju se od belog ili od aluminijumskog lima.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama kutije po ovom standardu označavaju se oznakom:

Kutija (oznaka veličine) **JUS (II/2)**, (vrsta lima)

Primer: kutija volumena 40 cm^3 , izrađena od aluminijumskog lima, označava se:

Kutija 40 JUS M.Z2.131 aluminijumski lim

Predlog br. 4265

Ambalaža od čeličnog lima
OKRUGLE KUTIJE SA USADNIM POKLOPCEM
Oblik i mere

J U S
M. Z2. 150

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na okrugle kutije sa usadnim poklopcem za pakovanje boja, lakova i sličnih proizvoda.

2 Oblik i mere

2.1 Oblik i mere ovih kutija moraju odgovarati podacima navedenim na slici i u tabeli 1.

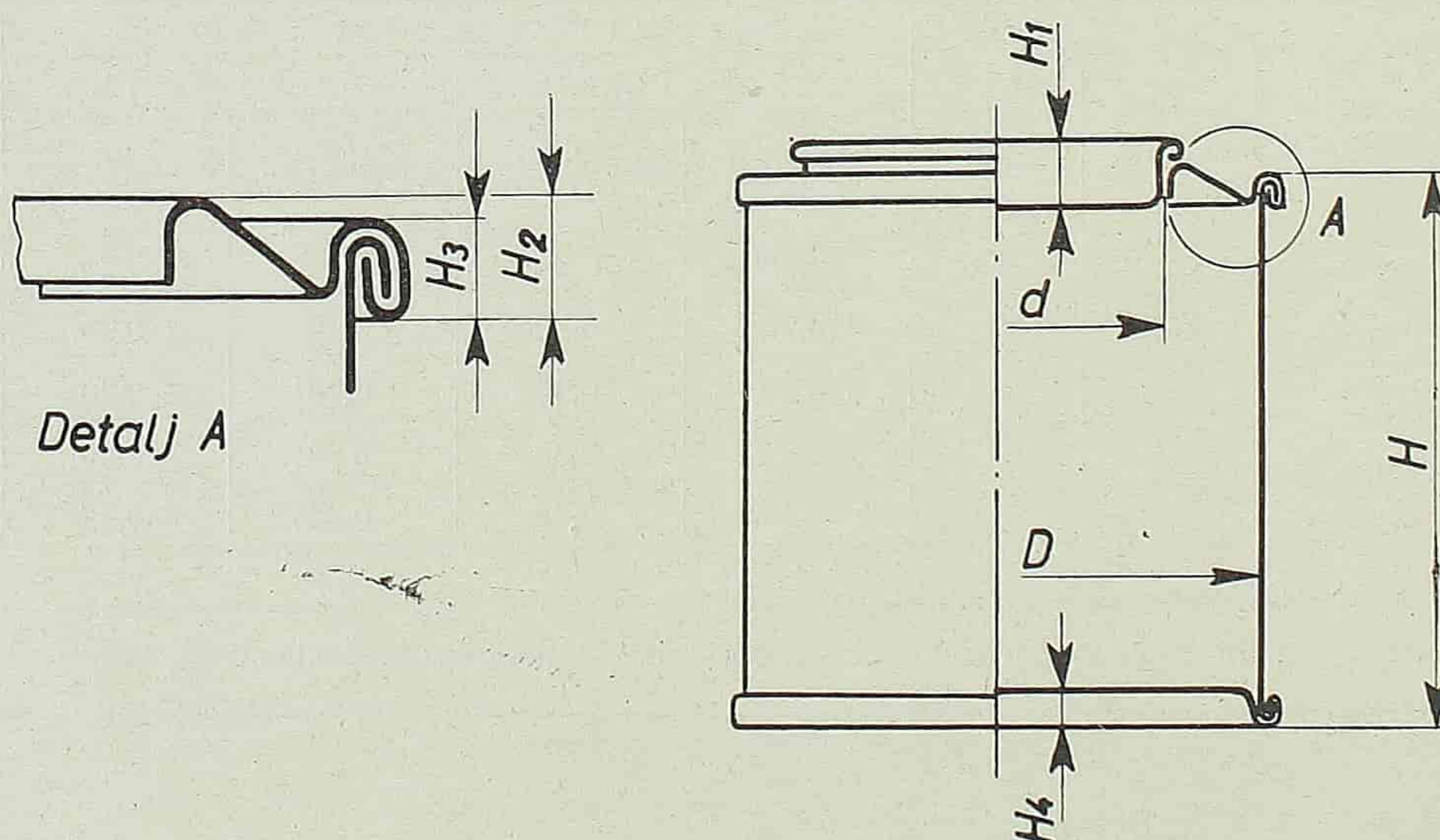


Tabela 1

Oznaka veličine ¹⁾	Prečnik D mm	Visina H mm	Debljina lima plašta mm	Volumen V ≈ cm ³
1	2	3	4	5
45 × 35	45	35	0,20	44
45 × 40		40		52
45 × 45		45		60
45 × 50		50		68
45 × 55		55		76
45 × 60		60		84
45 × 66		66		94
55 × 43		55		43
55 × 49	49		100	
55 × 55	55		114	
55 × 61	61		128	
55 × 67	67		141	
55 × 74	74		159	
55 × 82	82		178	
60 × 48	60		48	0,22
60 × 55		55	136	
60 × 62		62	155	
60 × 69		69	175	
60 × 76		76	195	
60 × 83		83	215	
60 × 90		90	235	
73 × 58		73	58	
73 × 68	68		252	
73 × 78	78		294	
73 × 86	86		328	
73 × 94	94		362	
73 × 102	102		395	
73 × 110	110		428	
80 × 64	80		64	0,24
80 × 72		72	318	
80 × 80		80	358	
80 × 88		88	398	
80 × 96		96	440	
80 × 104		104	480	
80 × 112		112	520	
80 × 120		120	560	
99 × 80	99	80	0,26	533
99 × 90		90		590
99 × 100		100		667
99 × 110		110		744
99 × 119		119		814
99 × 128		128		884
99 × 138		138		961
99 × 148		148		1039

1	2	3	4	5
113 × 86	113	86	0,26	775
113 × 98		98		890
113 × 109		109		1000
113 × 120		120		1110
113 × 131		131		1220
113 × 142		142		1330
113 × 152		152		1430
113 × 162		162		1530
120 × 92	120	92	0,26	940
120 × 102		102		1055
120 × 112		112		1160
120 × 122		122		1275
120 × 132		132		1390
120 × 142		142		1505
120 × 152		152		1615
120 × 162		162		1730
120 × 172	172	1840		
130 × 104	130	104	0,26	1247
130 × 116		116		1411
130 × 128		128		1575
130 × 140		140		1760
130 × 152		152		1924
130 × 164		164		2088
130 × 176		176		2252
130 × 188		188		2416
130 × 200	200	2581		
153 × 122	153	122	0,28	2049
153 × 136		136		2312
153 × 150		150		2575
153 × 164		164		2838
153 × 178		178		3101
153 × 191		191		3346
153 × 204		204		3590
153 × 217		217		3830
153 × 230	230	4074		
172 × 138	172	138	0,28	2962
172 × 153		153		3318
172 × 168		168		3673
172 × 183		183		4028
172 × 198		198		4383
172 × 213		213		4738
172 × 228		228		5093
172 × 243		243		5448
172 × 258	258	5830		
200 × 160	200	160	0,28	4704
200 × 178		178		5280
200 × 196		196		5856

Oznaka veličine ¹⁾	Prečnik D mm	Visina H mm	Debljina lima plašta m	Volumen V ≈ cm ³	1	2	3	4	5	
1	2	3	4	5						
200 × 214	200	214	0,28	6432	280	280 × 215	0,37	215	12600	
200 × 232		232		7008					239	14100
200 × 249		249		7552					263	15500
200 × 266		266		8096					287	17000
200 × 283		283		8640					311	18500
200 × 300		300		9184					335	19900
220 × 180	220	180	0,30	6232	300	300 × 245	0,50	245	16049	
220 × 200		200		6992					260	17109
220 × 220		220		7752					280	18523
220 × 240		240		8512					300	19337
220 × 260		260		9272					320	21351
220 × 280		280		10032					340	22765
220 × 300		300		10790					360	24179
220 × 320		320		11552					370	25593
220 × 340		340		12312					400	27007
230 × 185	230	185	0,30	7260	325	325 × 260	0,50	260	20820	
230 × 205		205		8100					289	23290
230 × 225		225		8920					318	25750
230 × 245		245		9750					347	28220
230 × 265		265		10060					375	30600
230 × 285		285		11410					403	32980
230 × 305		305		12250					431	35360
230 × 325		325		13100					459	37740
230 × 345		345		13920					487	40120
280 × 239										
280 × 263						280 × 263		263	15500	
280 × 287						280 × 287		287	17000	
280 × 311						280 × 311		311	18500	
280 × 335						280 × 335		335	19900	
280 × 359						280 × 359		359	21400	
280 × 382						280 × 382		382	22800	
280 × 405						280 × 405		405	24300	
300 × 245						300 × 245		245	16049	
300 × 260						300 × 260		260	17109	
300 × 280						300 × 280		280	18523	
300 × 300						300 × 300		300	19337	
300 × 320						300 × 320		320	21351	
300 × 340						300 × 340		340	22765	
300 × 360						300 × 360		360	24179	
300 × 370						300 × 370		370	25593	
300 × 400						300 × 400		400	27007	
325 × 260						325 × 260		260	20820	
325 × 289						325 × 289		289	23290	
325 × 318						325 × 318		318	25750	
325 × 347						325 × 347		347	28220	
325 × 375						325 × 375		375	30600	
325 × 403						325 × 403		403	32980	
325 × 431						325 × 431		431	35360	
325 × 459						325 × 459		459	37740	
325 × 487						325 × 487		487	40120	

¹⁾ prva brojka u oznaci izražava prečnik a druga visinu kante, u mm.

Tabela 2

Prečnik kutije D	P o k l o p a c			P r s t e n			D n o	
	Prečnik d	Visina H ₁	Debljina lima	Visina H ₂ H ₃		Debljina lima	Visina H ₄	Debljine lima
45	30	6	0,22	4	3,2	0,24	3,2	0,20
55	40	6	0,22	4	3,2	0,24	3,2	0,20
60	40	7	0,24	4	3,2	0,24	3,2	0,22
73	55	7	0,24	4,5	3,2	0,24	3,2	0,22
80	60	8	0,24	4,5	3,2	0,28	3,2	0,24
99	80	10	0,24	5	3,6	0,28	3,6	0,24
113	90	10	0,24	5	3,6	0,28	3,6	0,26
120	95	11	0,24	5	3,6	0,28	3,6	0,26
130	105	12	0,24	5	3,6	0,28	3,6	0,26
153	125	12	0,24	5,5	3,6	0,30	3,6	0,28
172	145	12	0,28	5,5	3,6	0,30	3,6	0,28
200	165	12	0,28	6	3,6	0,32	3,6	0,28
220	180	14	0,28	6	3,6	0,32	3,6	0,30
230	195	14	0,28	6	3,6	0,32	3,6	0,30
280	235	14	0,37	6,8	4	0,37	4	0,37
300	265	16	0,50	8	4,5	0,50	4,5	0,50
325	265	16	0,50	8	4,5	0,50	4,5	0,50

2.2 Oblik i mere poklopca, prstena i dna ovih kutija moraju odgovarati podacima navedenim na slici i u tabeli 2.

3 Materijal

Kutije obuhvaćene ovim standardom izrađuju se od belog lima, hladno-valjane trake 1/8 tvrde (HT 32), prema JUS C.B3.521, ili od tankog čeličnog lima.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama kutije po ovom standardu označavaju se oznakom:

Kutija (oznaka veličine) JUS (II/5—12), (vrsta materijala)

Primer: kutija prečnika 60 mm, visina 90 mm, odnosno volumena 235 cm³, izrađena od hladno-valjane trake HT 32, označava se:

Kutija 60 × 90 JUS M.Z2.150, HT 32

Predlog br. 4266

Ambalaža od čeličnog lima
OKRUGLE KANTE SA USADNIM POKLOPCEM
Oblik i mere

J U S
M. Z2. 151

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na okrugle kante sa usadnim poklopcem za pakovanje boja i lakova.

2 Oblik i mere

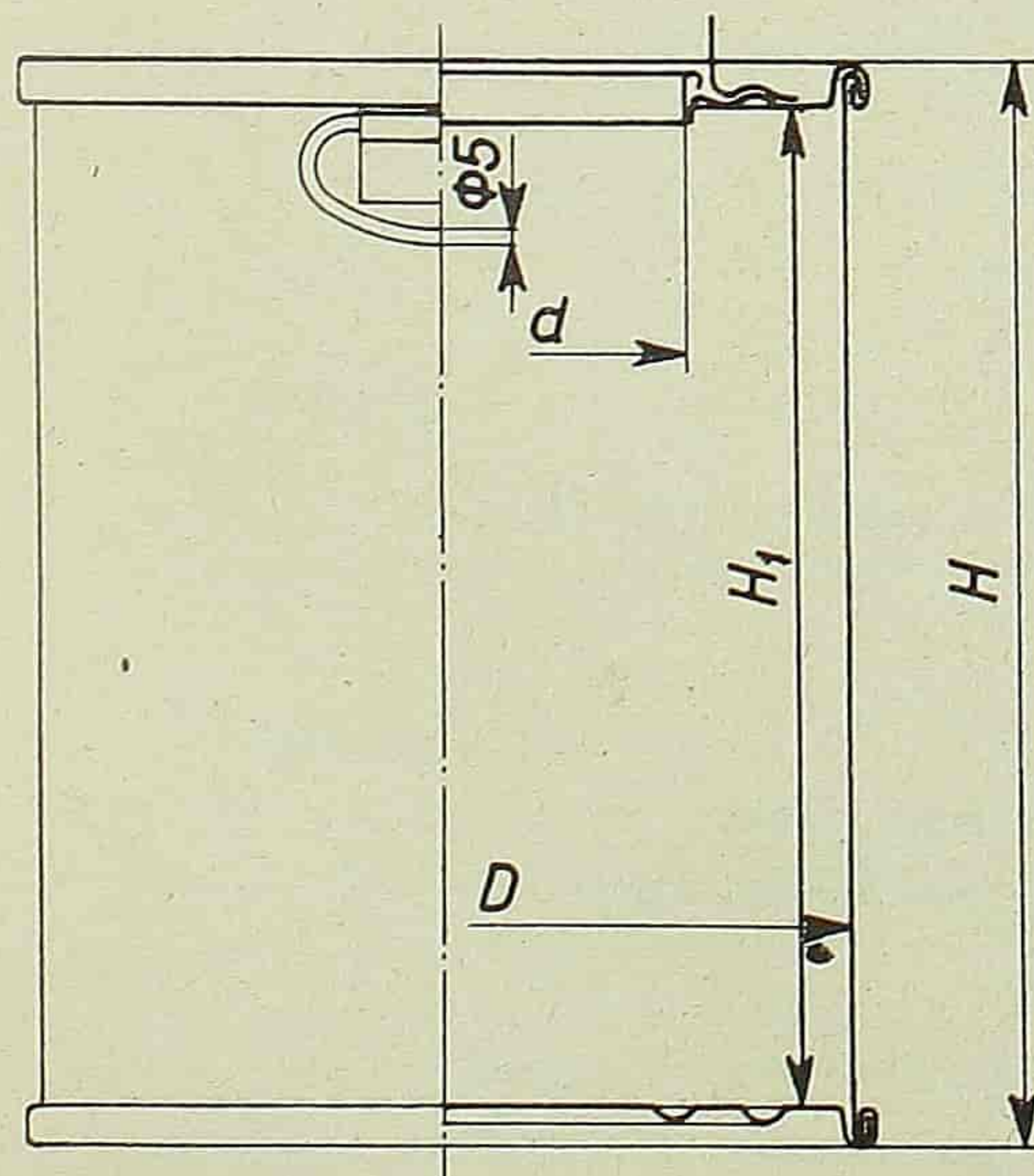
Ove kante izrađuju se u obliku dva tipa i to:

— tip A, sa dvema ručicama sa strane (sl. 1);

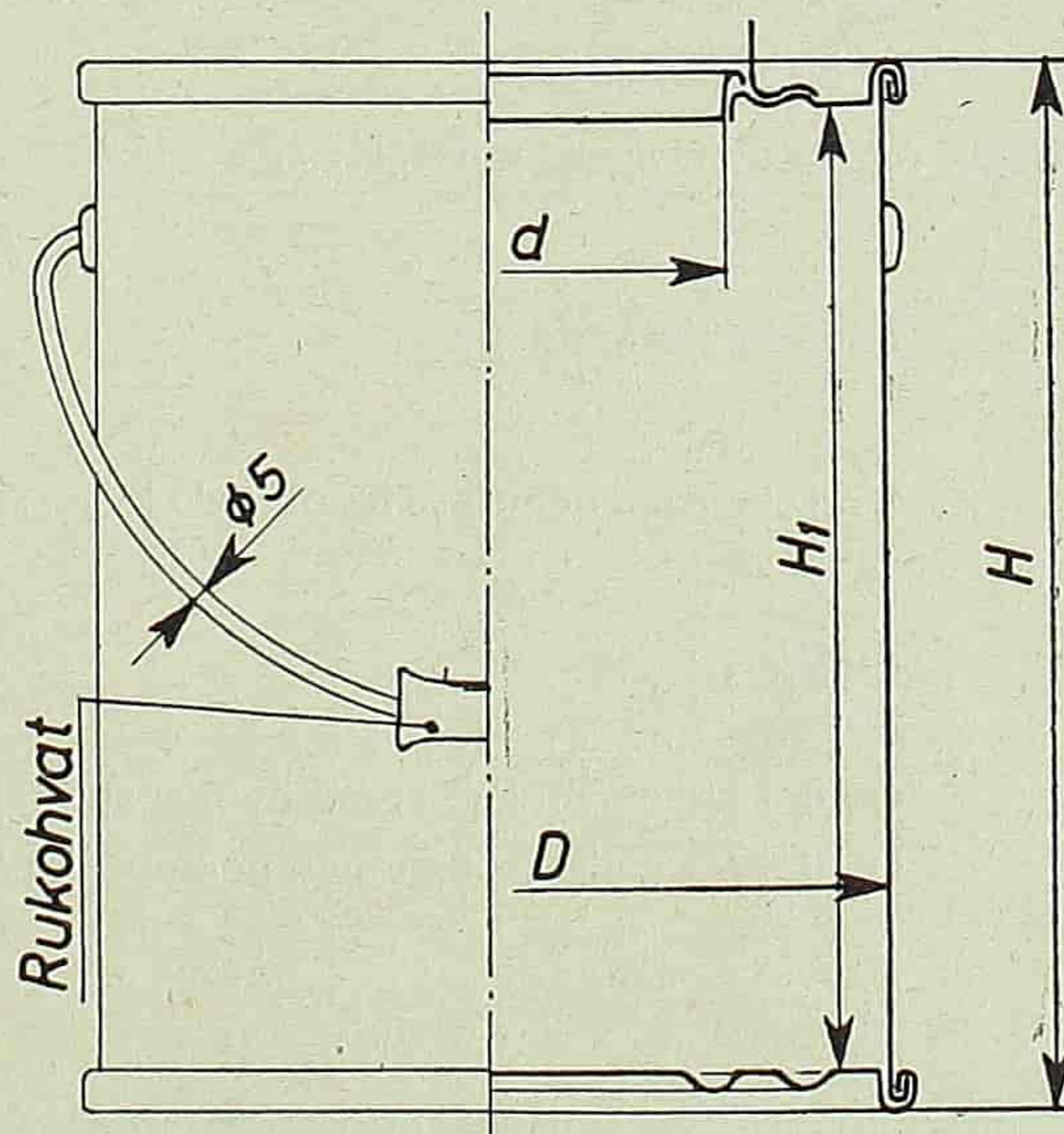
— tip B, sa jednom lučnom ručicom (sl. 2); ručica može biti sa ili bez rukohvata.

Oblik i mere ovih kanti moraju odgovarati podacima navedenim na slikama 1 i 2 i u tabeli.

Oblik i mere ojačanja na dnu, odnosno prstenu, određuje proizvođač po svom nahođenju.



Sl. 1
tipa A



Sl. 2
tip B

Oznaka veličine ¹⁾	Prečnik D mm	V i s i n a		Prečnik d mm	Debljina lima ²⁾ δ mm	Volumen V ≈ dm ³)
		H mm	H ₁ mm			
15	270	285	270	200	0,5	15,5
18	270	339	324	200	0,5	18,6
20	295	320	305	265	0,5	20,9
22	295	347	332	265	0,5	22,7
25	295	390	375	265	0,5	25,6

¹⁾ Oznaka veličine kante izražava približan volumen kante u dm³.
²⁾ Navedena vrednost debljine odnosi se na plašt, poklopac, prsten i dno kante.

3 Materijal

Kante obuhvaćene ovim standardom izrađuju se od tankog čeličnog lima, a ručice od čelične žice.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama kante po ovom standardu označavaju se oznakom:

Kanta (oznaka veličine) **JUS M.Z2.151** (tip kante)

Primer: kanta sa volumenom od 15,5 dm³, tipa A, označava se:

Kanta 15 JUS M.Z2.151, tip A

Predlog br. 4267

Ambalaža od čeličnog lima
OKRUGLE KANTE SA PREKLOPNIM POKLOPCEM
 Oblik i mere

J U S
M. Z2. 152

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

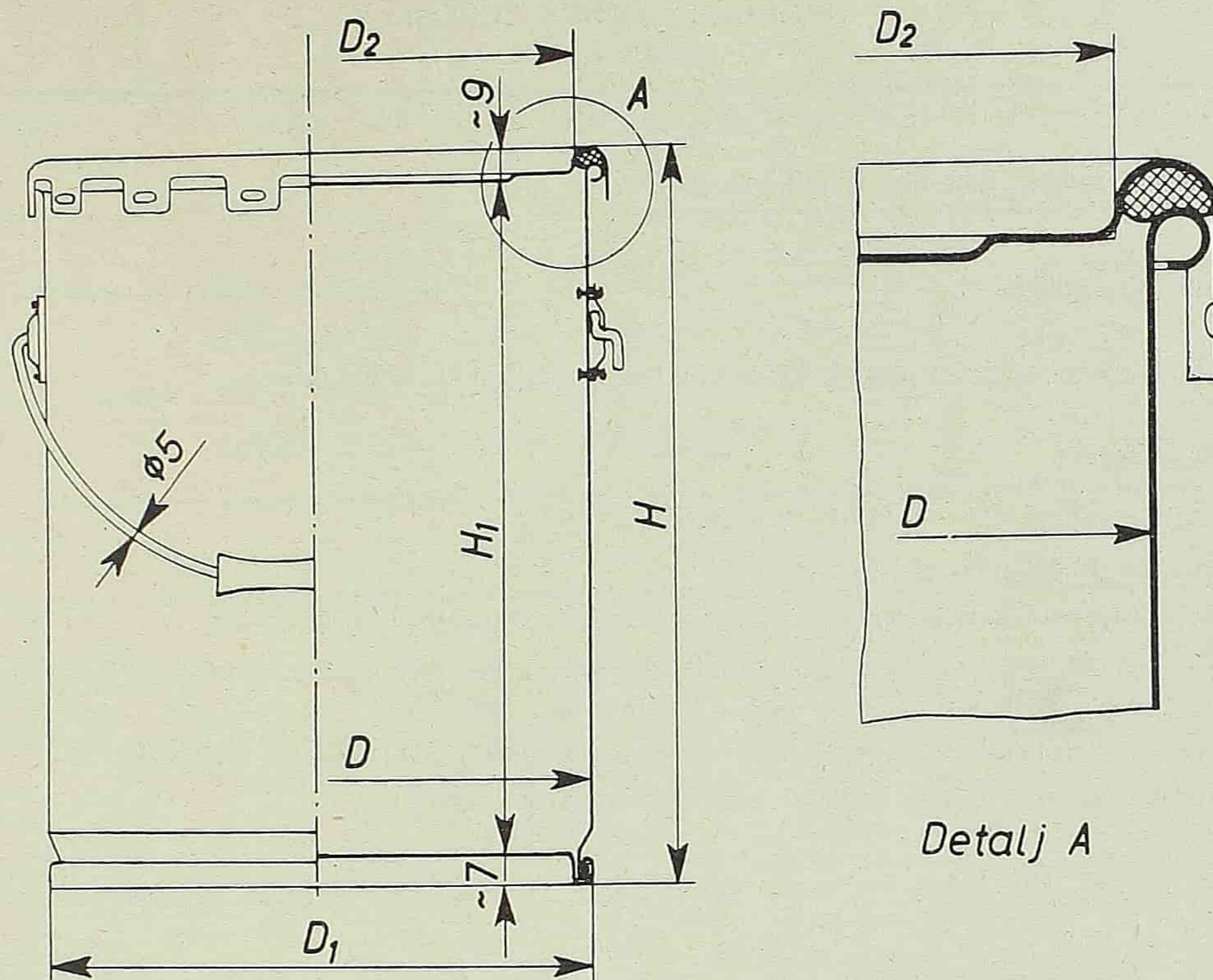
1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na okrugle kante sa preklopnim poklopcem za pakovanje boja i lakova.

2 Oblik i mere

Oblik i mere ovih kanti moraju odgovarati podacima navedenim na slici i u tabeli.

Oblik i mere ojačanja na dnu, poklopcu i plaštu određuje proizvođač po svom nahodanju.



Oznaka veličine ¹	Prečnik			Visina		Debljina lima ²⁾ δ mm	volumen V \approx dm ³
	D mm	D ₁ mm	D ₂ mm	H mm	H ₁ mm		
18	280	275	277	311	295	0,5	18,2
20	280	275	277	351	335	0,5	20,6
22	300	294	296	331	315	0,5	22,3
25	300	294	296	371	355	0,5	25,2

1) Oznaka veličine kante izražava približan volumen kante u dm³.
2) Navedena vrednost debljine odnosi se na plašt, poklopac i dno kante.

3 Materijal

Kante obuhvaćene ovim standardom izrađuju se od tankog čeličnog lima, a ručica od čelične žice.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama kante po ovom standardu označavaju se:

Kanta (oznaka veličine) JUS M.Z2. 152

Primer: Kanta sa volumenom od 20,6 dm³ označava se:

Kanta 20 JUS M.Z2.152

Predlog br. 4268

Ambalaža od čeličnog lima
OKRUGLE KANTE SA GRLOM
Oblik i mere

J U S
M. Z2. 153

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na okrugle kante sa grlom, za pakovanje boja i lakova.

2 Oblik i mere

2.1 Ove kante izrađuju se u obliku dva tipa i to:

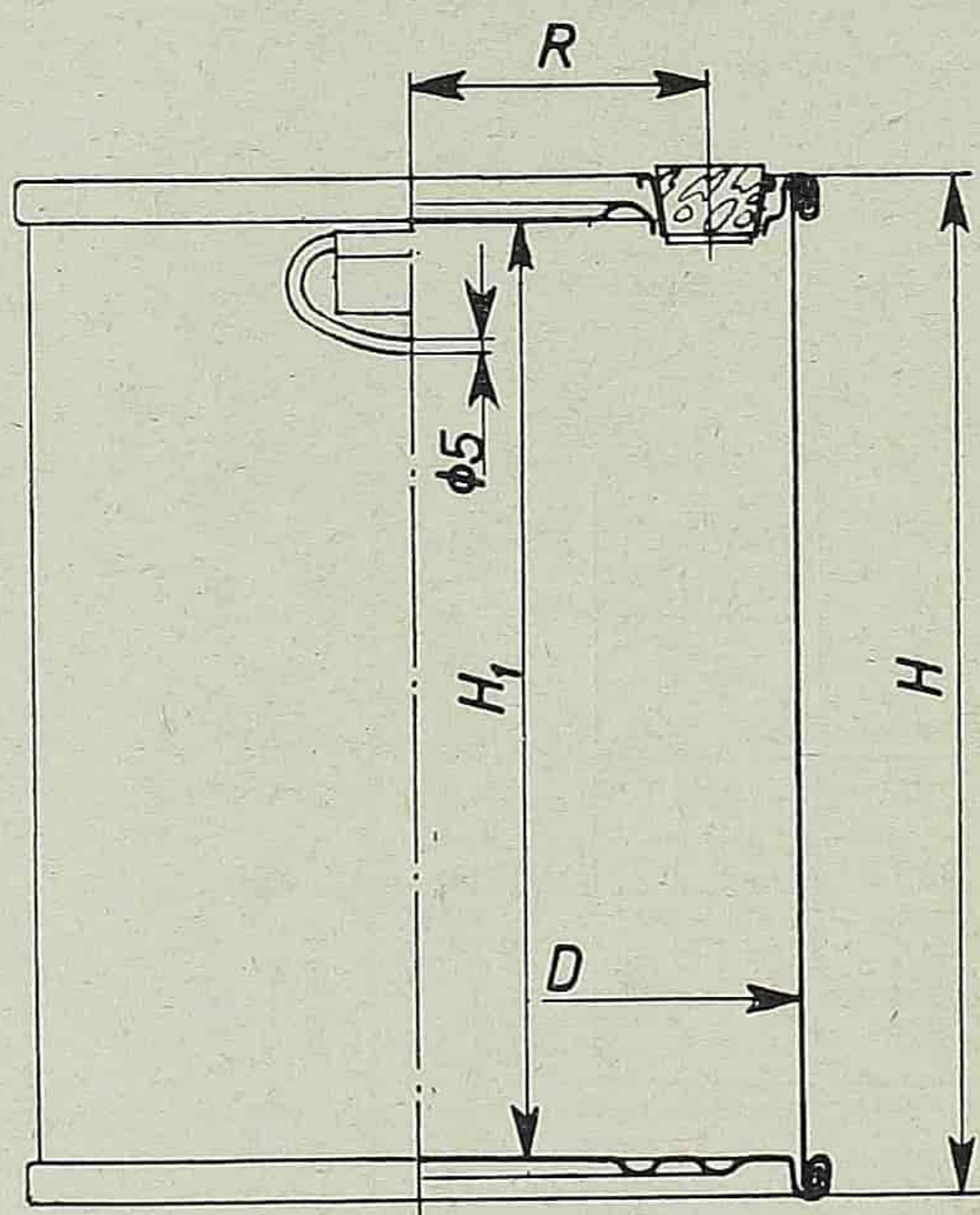
— tip A, sa dvema ručicama sa strane (sl. 1);

— tip B, sa jednom lučnom ručicom (sl. 2); ručica može biti sa ili bez rukohvata.

2.2 Oba tipa ovih kanti izrađuju se sa navojnim ili konusnim grlom prema standardu JUS M.Z2.154; poručilac je dužan da u svojoj porudžbini navede tip grla (vidi JUS M.Z2.154).

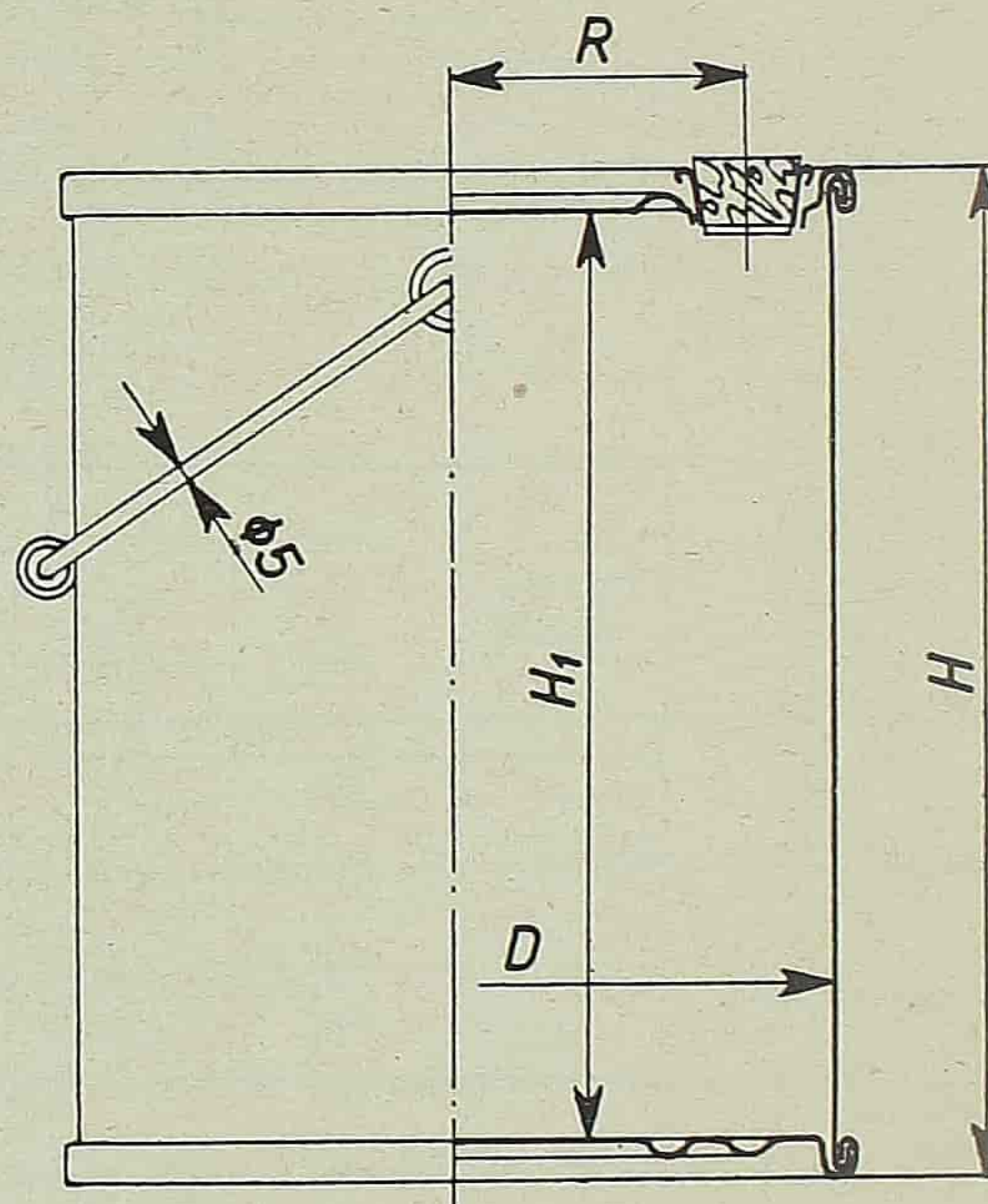
2.3 Oblik i mere ovih kanti moraju odgovarati podacima navedenim na slici 1 i 2 i u tabeli.

2.4 Oblik i mere ojačanja na dnu određuje proizvođač po svom nahođenju.



Tip „A“

Sl. 1



Tip „B“

Sl. 2

Oznaka veličine ¹⁾	Prečnik D mm	Visina		Odstojanje grla R mm	Debljina lima ²⁾ δ mm	Volumen V ≈ dm ³
		H	H ₁			
15	270	285	270	110	0,5	15,5
18	270	339	324	110	0,5	18,6
20	295	320	305	115	0,5	20,9
22	295	345	330	115	0,5	22,7
25	295	390	375	115	0,5	25,6

¹⁾ Oznaka veličine kante izražava približan volumen kante u dm³.

²⁾ Navedena vrednost debljine odnosi se na plašt i dna kante.

3 Materijal

Kante obuhvaćene ovim standardom izrađuju se od tankog čeličnog lima, a ručice od čelične žice.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama kante po ovom standardu označavaju se oznakom:

Kanta (veličina kante) **JUS M.Z2.153**, (tip kante), (oblik grla)

Primer: kanta sa volumenom od 17,6 dm³, tipa A, sa navojnim grlom (tip N1) označava se:

Kanta 18 JUS M. Z2.153, tipa A, grlo N1

Predlog br. 4269

Ambalaža od čeličnog lima
IZLIVNA GRILA SA ČEPOM
Oblik i mere

J U S
M. Z2. 154

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na grla sa čepom koja se primenjuju u standardima JUS ...

2 Oblik i mere

2.1 Ova grla, odnosno odgovarajući čepovi, izrađuju se u obliku dva tipa i to:

- tip N, sa Edisonovim navojem (prema standardu JUS M.B0.086 (sl. 1 i 2);
- tip K, sa konusom (sl. 3 i 4).

2.11 Grlo tipa N, odnosno odgovarajući čep, može se izraditi u dva oblika i to:

- oblik N1, kod koga se čep uvija, odnosno odvija sa unutrašnje strane grla (sl. 1),
- oblik N2, kod koga se čep uvija, odnosno odvija sa spoljne strane grla (sl. 2).

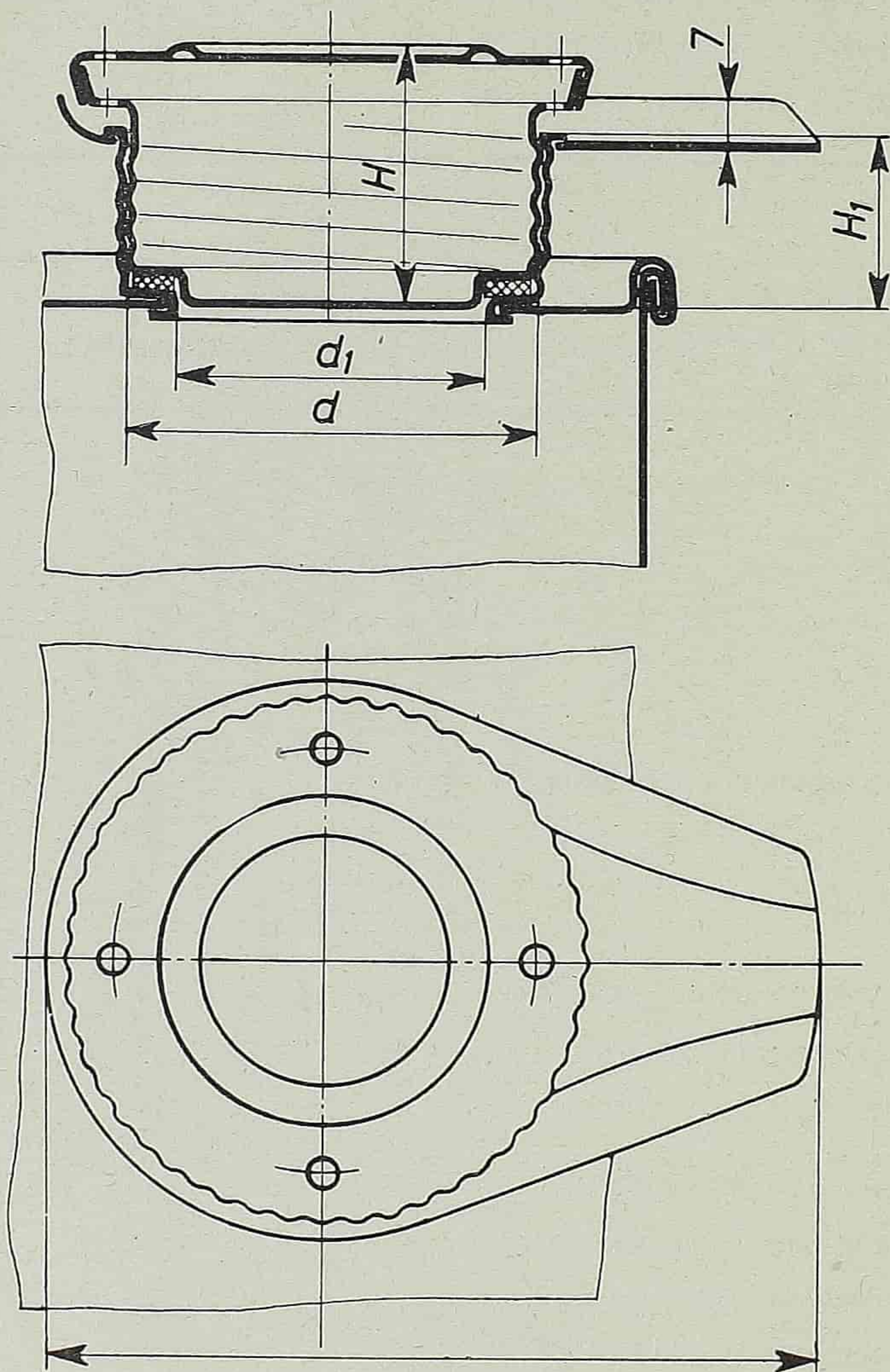
2.12 Grlo tipa K, odnosno odgovarajući čep, može se izraditi u dva oblika i to:

- oblik K1, prema sl. 3;
- oblik K2, prema sl. 4.

2.2 Oblik i mere grla i odnosnih čepova moraju odgovarati podacima navedenim na slikama 1 do 4, i u tabelama; ne navedene mere mogu se uzeti proizvoljno.

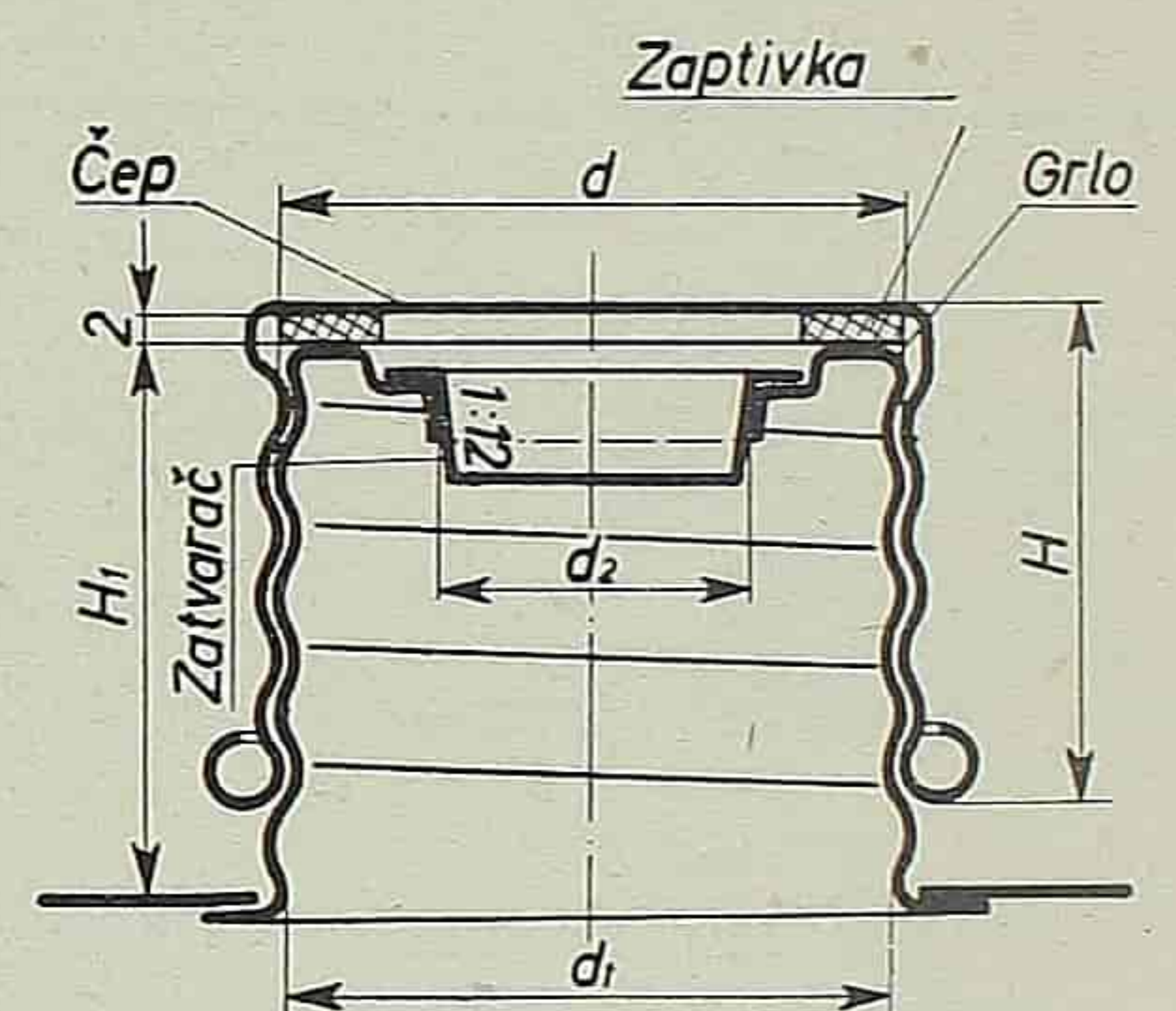
Način spajanja grla sa telom kante nije obavezan.

Navojno grlo



Tip N1

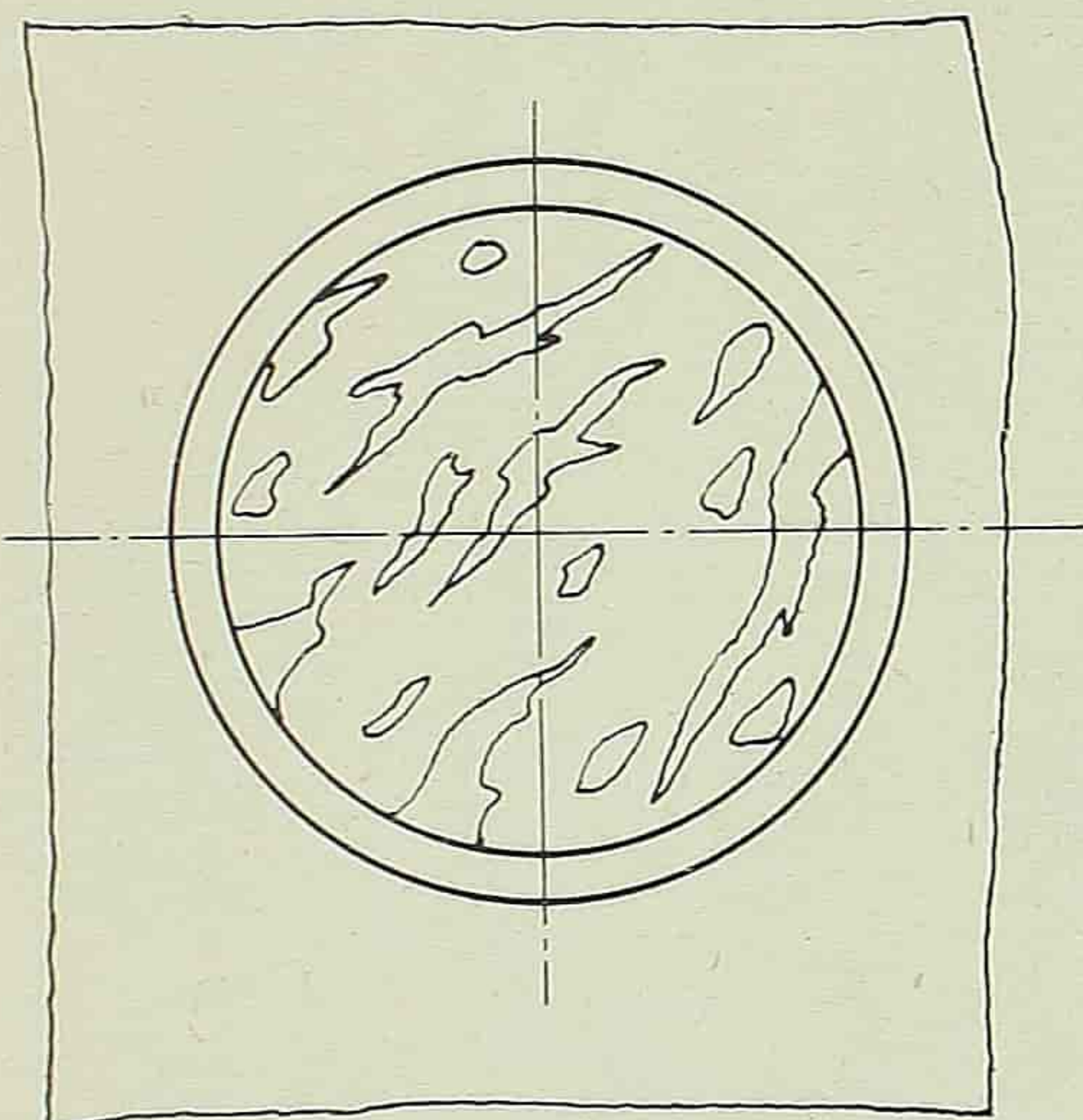
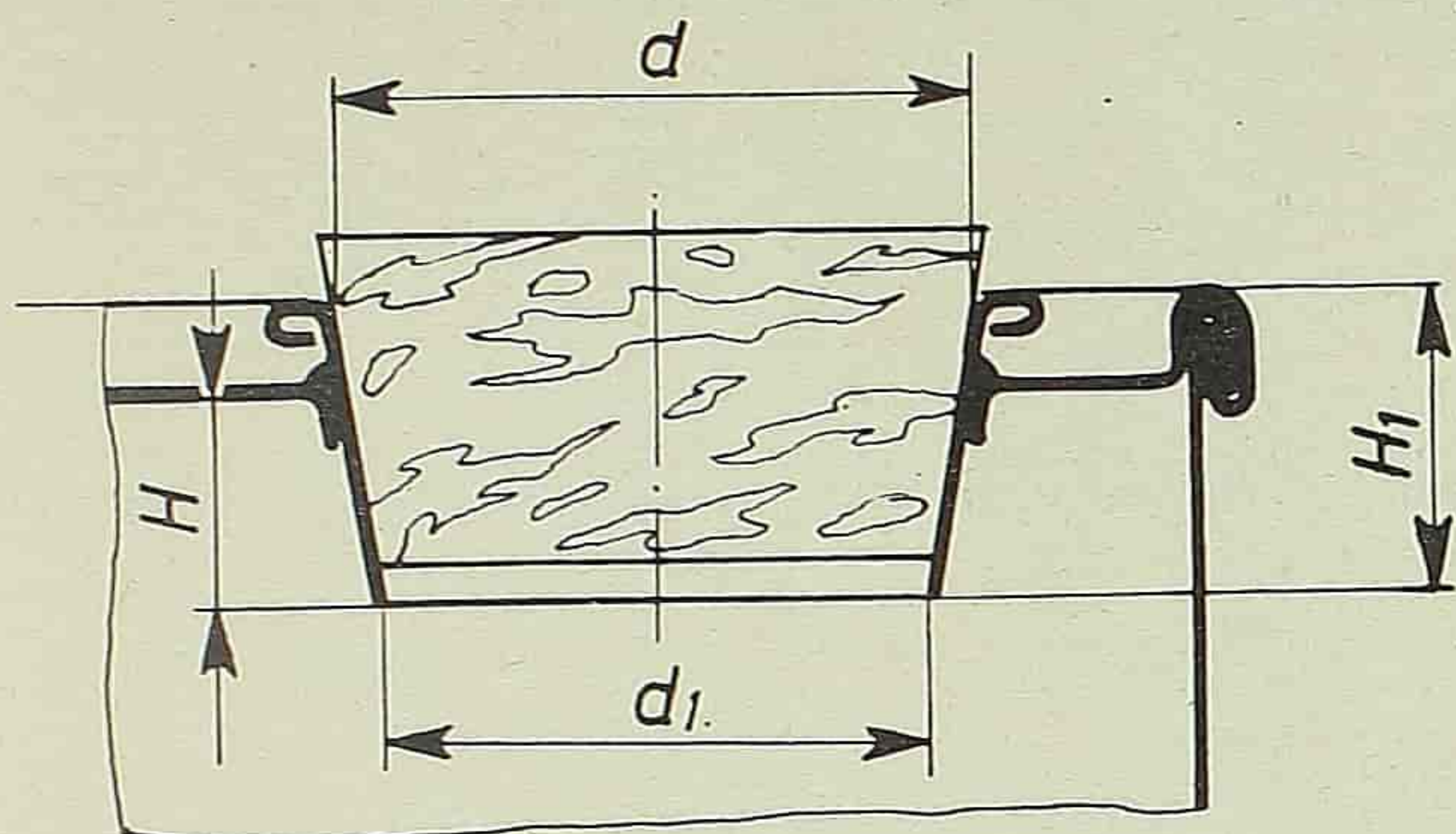
Sl. 1



Tip N2

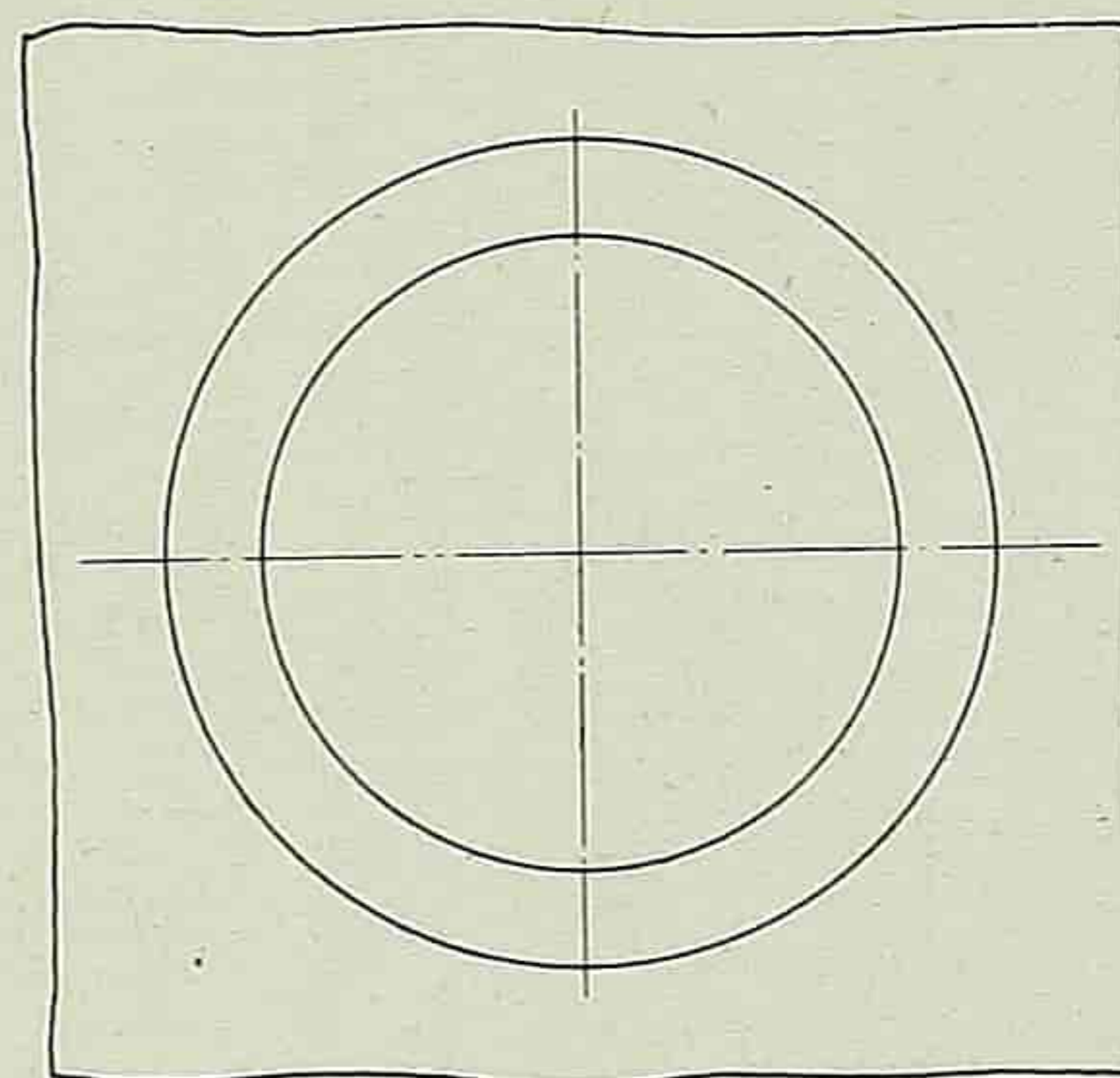
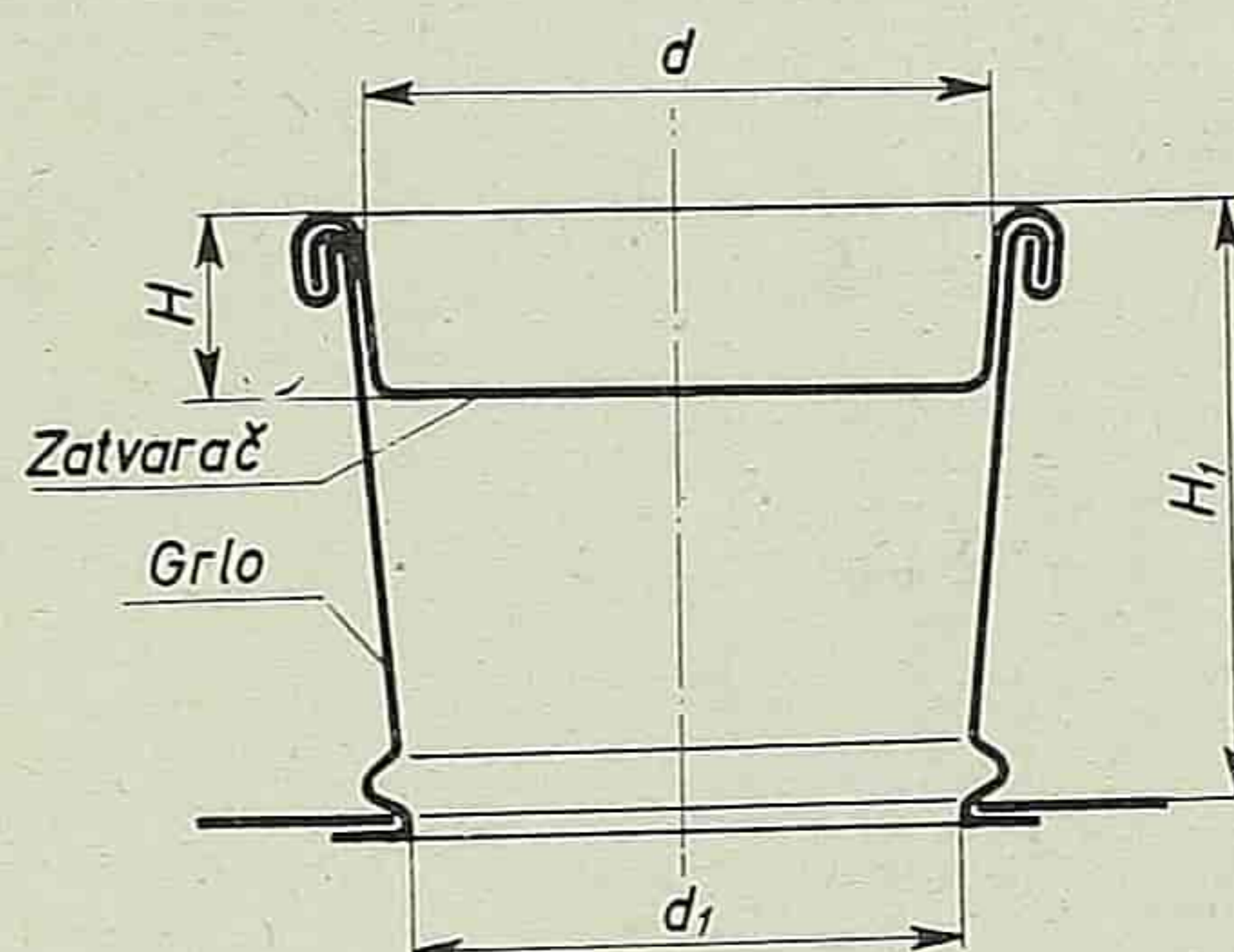
Sl. 2

Konusno grlo



Tip K1

Sl. 3



Tip K2

Sl. 4

Tip	Oznaka veličine ¹⁾	d	d ₁	d ₂	H	H ₁	Debljina lima
N1	N1/E40	39,55	30	—	26	16	
	N1/E27	26,50	27	—			
N2	N2/E40	39,55	40	28	15	17	
	N2/E27	26,50	27	16	15	15	
K1	K1/d	35	30	—	11	17	
K2	K2/						
	K2/						
	K2/						
	K2/						

¹⁾ Brojitelj u oznaci izražava tip grla, a imenitelj nazivni prečnik d, odnosno nazivni prečnik Edisonovog navoja.

Predlog br. 4270

Električne rotacione mašine
ASINHRONE MAŠINE S NOGAMA ZA PRIČVRŠĆENJE
Veličine i glavne priključne mere

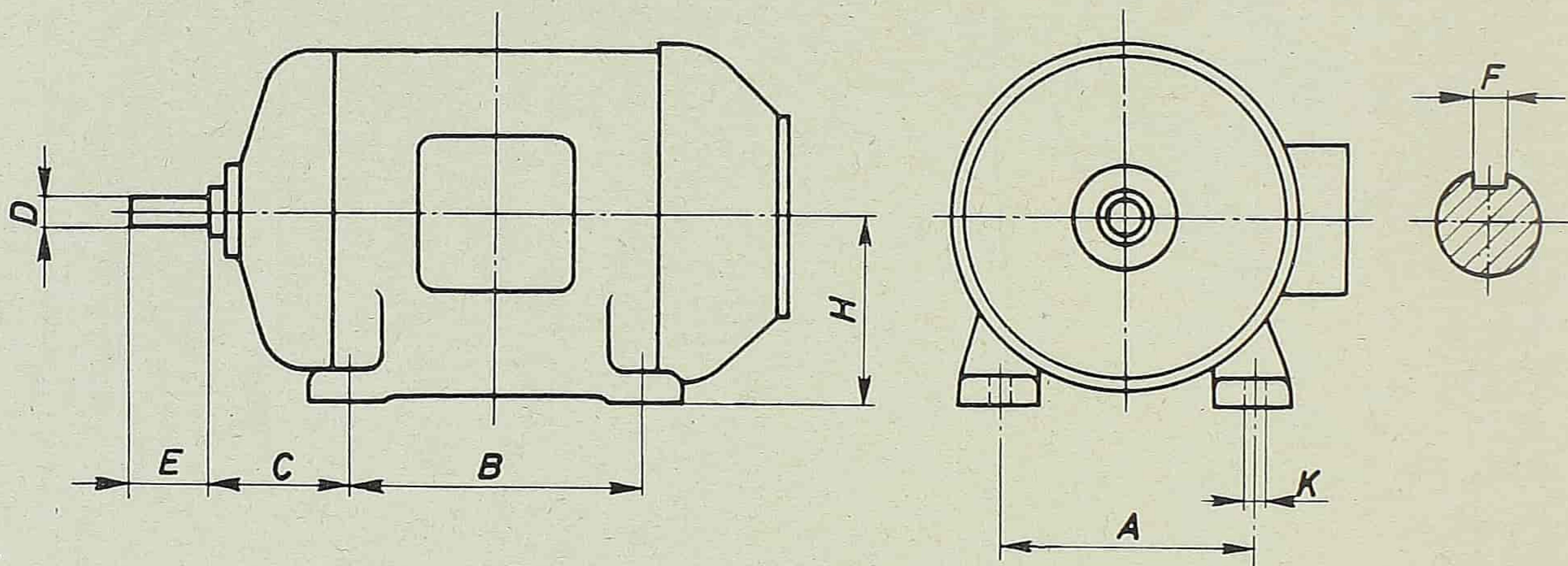
DK 621.313.3
J U S
N. G0.020

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

Ovaj standard je u skladu sa preporukom Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC) — publikacija 72—1, treće izdanje 1959. god.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje glavne priključne mere za asinhronne mašine s nogama za pričvršćenje, sa visinom osovine između 56 i 315 mm, za napone do 600 V, 50 Hz.



2 Priključne mere

Priključne mere za asinhronne mašine s nogama za pričvršćavanje date su u tabeli.

Oznaka veličine sastoji se od dva dela; prvi deo je brojka koja predstavlja stvarnu visinu osovine, a drugi deo je slovena oznaka dužine motora i to:

- S — za kratke mašine,
- M — za mašine srednje dužine, i
- L — za duge mašine.

Mere u mm

Oznaka veličine	P r i k l j u č n e m e r e						K r a j o s o v i n e					
	H	Tolerancija za H ₃	A	B	C	K	D	Tolerancija za D	E	F ¹⁾	J	Tolerancija za J
56	56	+0,0 -0,5	90	71	36	6	9	k 6	20	3	10,3	+0,0 -0,1
63	63		100	80	40	7	11		23	4	12,6	
71	71		112	90	45	7	14		30	5	16,1	
80	80		125	100	50	9	19		40	6	21,5	
90 S	90		140	100	56	9	24		50	8	26,9	
90 L				125								
100 S	100		160	112	63	12	24		50	8	26,9	
100 L				140								
112 S	112		190	114	70	12	28		60	8	30,9	
112 M				140								
132 S	132		216	140	89	12	32		80	10	35,3	
132 M				178								
160 M	160		254	210	108	14	42		110	12	45,1	
160 L				254								
180 M	180	279	241	121	14	48	110	14	51,5			
180 L			279									
200 M	200	318	267	133	18	55	110	16	58,8			
200 L			305									
225 S	225	356	286	149	18	55	110	16	58,8			
225 M			311									
250 S	250	406	311	168	22	60	140	18	64,2			
250 M			349									
280 S	280	457	368	190	22	65	140	18	69,2			
280 M			419									
315 S	315	508	406	216	27	75	140	20	79,6			
315 M			457									

¹⁾ Za meru F važi tolerancija h9

3 Smeštaj priključnog ormarića

Priključni ormarić je smešten na desnoj strani mašine, gledano s pogonske strane.

4 Nazivne snage mašina

Nazivne snage asinhronih mašina propisane su u JUS N.G0.015.

5 Označavanje

Mašine izrađene u skladu sa ovim standardom mogu na natpisnoj pločici imati oznaku veličine iz tabele, npr. 112 M. Oznaka tipa može sadržati i broj polova, npr. 112 M2 označava dvopolnu mašinu veličine 112 M.

Predlog br. 4271

Električne rotacione mašine
ASINHRONE MAŠINE SA PRIRUBNICOM
Glavne priključne mere

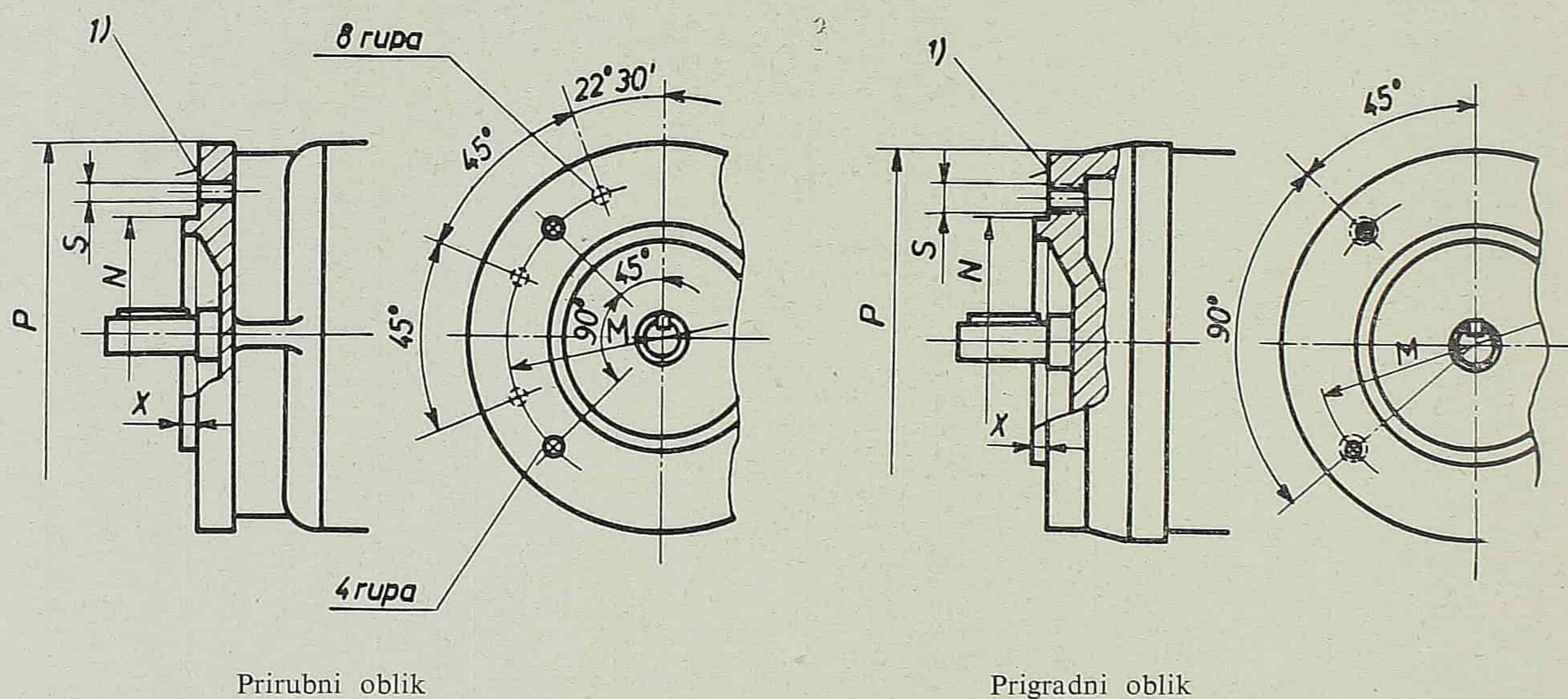
DK 621.313.3
J U S
N. G0.021

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

Ovaj standard je u skladu sa preporukom Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC) — publikacija 72—2, treće izdanje 1960. god.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje glavne priključne mere prirubnica na asinhronim mašinama, za napone do 600 V, 50Hz, čiji je spoljni prečnik od 90 do 1000 mm.



1) Prigradna površina prirubnice i naslon na kraju osovine nalaze se u istoj ravni.

2 Priključne mere

Priključne mere prirubnica date su u tabeli.

Oznake veličina mašina kao i ostale priključne mere date su u JUS N.G0.020.

Mere u mm

Oznaka veličine prirubnice	Priključne mere								Pripadnost prirubnica pojedinim veličinama mašina prema JUS N. G0.020	
	M	N	Toleran- cije za Z	P	S		Broj rupa	X	Prirubni oblik	Prigradni oblik
					rupa	narez				
F 65	65	50	j 6	80	5,8	M 5	4	2,5	—	56
F 75	75	60		90	5,8	M 5	4	2,5	—	(56), 63 ¹⁾
F 85	85	70		105	7,4	M 6	4	2,5	—	56, (63), 71
F 100	100	80		120	7,4	M 6	4	3	56	63, (71), 80
F 115	115	95		140	9,5	M 8	4	3	63	71, (80), 90
F 130	130	110		160	9,5	M 8	4	3,5	71	80, 90, 100, 112
F 165	165	130		200	11,5	M 10	4	3,5	80,90	100, 112
F 215	215	180		250	14	M 12	4	4	100,112, ¹⁾ (132)	132
F 265	265	230		300	14	M 12	4	4	132, (160)	—
F 300	300	250		350	18	M 16	4	5	160, 180	—
F 350	350	300		400	18	M 16	4	5	(180), 200	—
F 400	400	350		450	18	M 16	8	5	(200), 225, (250)	—
F 500	500	450		550	18	M 16	8	5	(225), 250, 280	—
F 600	600	550		660	22	M 20	8	6	(280), 315	—
F 740	740	680		800	22	M 20	8	6	2)	—
F 940	940	880		1000	25	M 22	8	6	2)	—

¹⁾ Upotrebu prirubnica na mašinama čije su veličine u zagradi treba izbegavati.

²⁾ Za veličine mašina preko 315 nema standardnih veličina.

3 Udar (bacanje osovine)

Udar (bacanje) osovine u odnosu na prigradnu površinu prirubnice ne sme biti veći od

0,075 mm, za prečnik prirubnice (P) do 300 mm,

$0,025 \frac{P}{100}$ mm, za prečnik prirubnice preko 300 mm.

4 Nazivne snage mašina

Nazivne snage mašina date su u JUS N.G0.015.

5 Označavanje

Mašine izrađene po ovom standardu mogu na natpisnoj pločici imati oznaku veličine prirubnice iz tabele, npr. F 300.

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

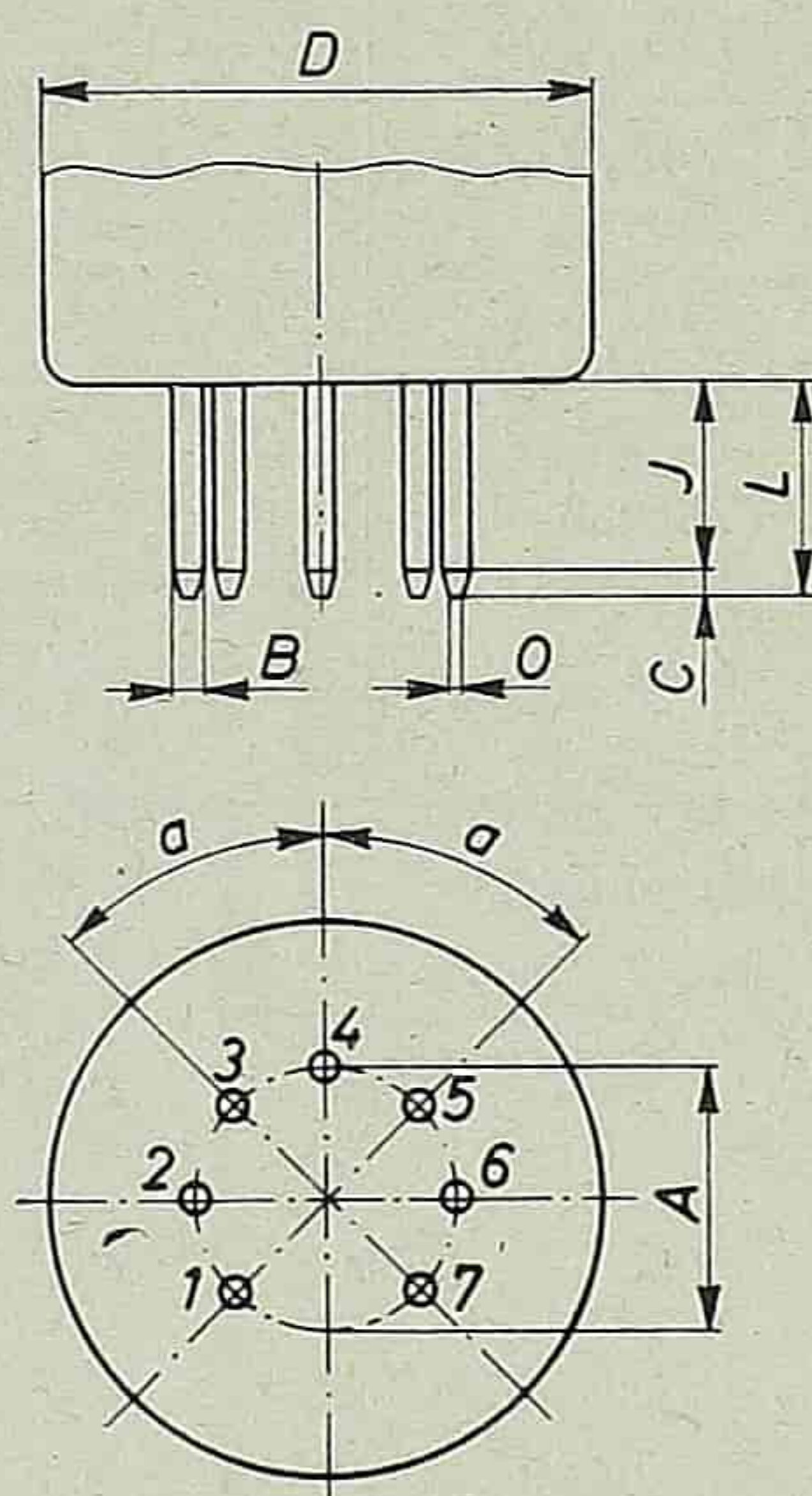
Ovaj standard odgovara preporuci Međunarodne elektrotehničke komisije — IEC, publikacija 67, Izdanje 1954, tip 67—I—10a.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na minijaturno podnožje sa 7 nožica, za elektronske cevi.

2 Oblik i mere

- 2.1 Podnožja po ovom standardu izrađuju se u obliku sličnom crtežu.
2.2 Glavne mere i tolerancije propisane su u tabeli. Samo kotirane mere su obavezne



Mere u mm

Oznaka kote	Minimalna mera	Nazivna mera	Maksimalna mera
A	—	9,525	—
B	0,966	1,016	1,066
C	0,381	—	0,889
D	—	—	19,050
J	4,750	—	—
L	—	—	7,137
O	—	—	0,508
a	—	45°	—

- 2.3 Brojevi pored nožica na crtežu propisuju njihov način razbrajanja.
2.4 Kota »C« na crtežu na svakoj pojedinačnoj nožici može da varira u propisanim granicama duž zaobljenja. Ovaj deo površine treba da je konveksan ili konusan, a ne sme biti zaoštren.
2.5 Čeona površina nožice, prečnika »O«, mora biti ravna.

3 Proveravanje

- 3.1 Ispravan razmeštaj nožica i njihovo međusobno rastojanje proveravaju se graničnim merilom po JUS N.R1.022.

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

Ovaj standard odgovara preporuci Međunarodne elektrotehničke komisije IEC, publikacija 67, I izdanje, 1954, tip 67-I-10b

1 Predmet standarda

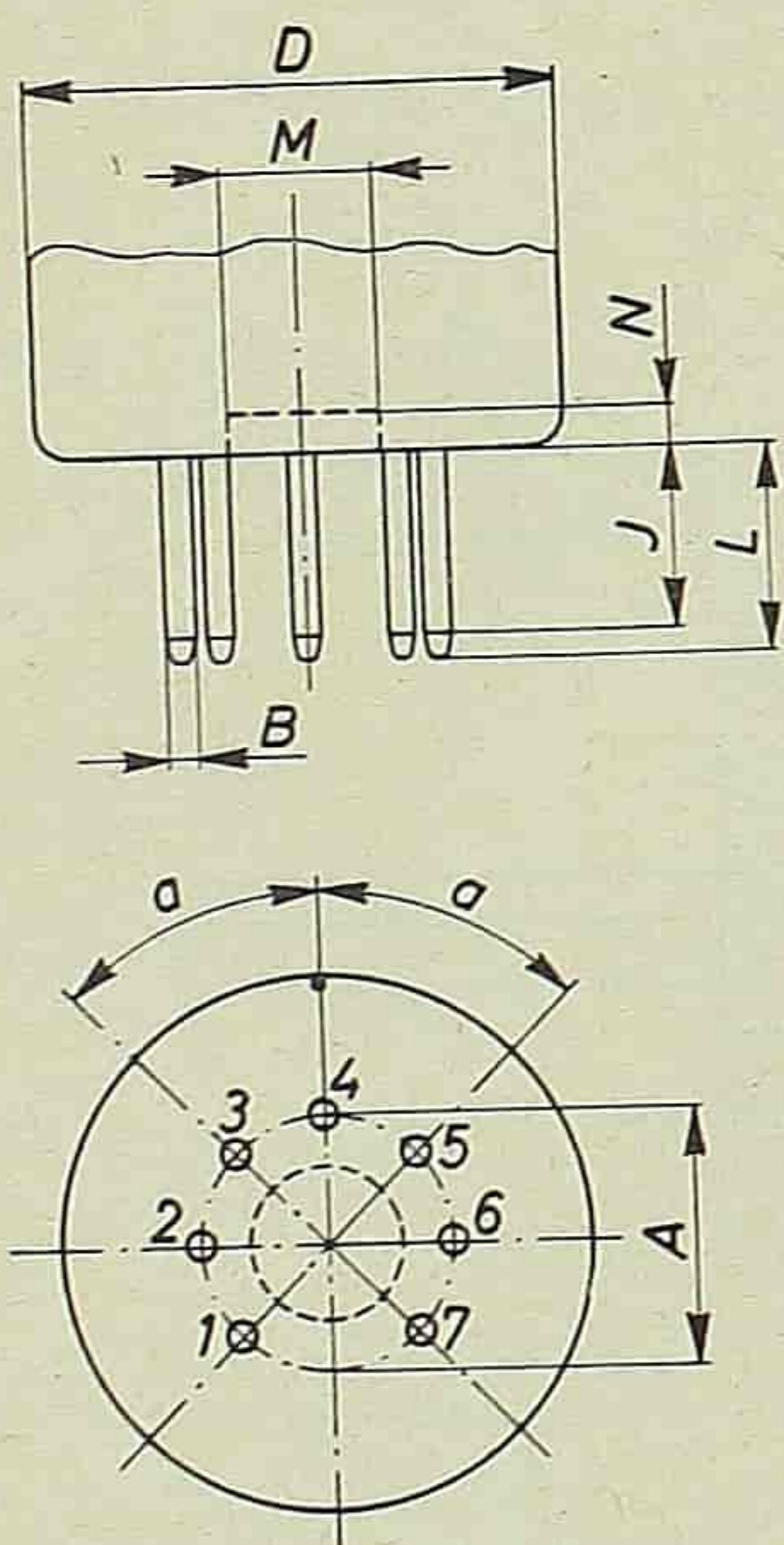
Ovaj standard odnosi se na podnožje B7G sa 7 nožica za elektronske cevi.

2 Oblik i mere

2.1 Podnožja po ovom standardu izrađuju se u obliku sličnom crtežu.

2.2 Glavne mere i tolerancije propisane su u tabeli.

Samo kotirane mere su obavezne.



mere u mm

Oznaka kote	Minimal. mera	Nazivna mera	Maksimal. na mera
A	—	9,525	—
B	0,966	1,016	1,066
D	—	—	19,050
J	4,750	—	—
L	—	—	7,137
M	5,334	—	5,969
N	0,458	—	—
a	—	45°	—

2.3 Brojevi pored nožica na crtežu propisuju njihov način razbrajanja.

2.4 Preporučuje se konusni ili zaobljeni oblik po dužini od 0,381 mm od kraja nožica.

3 Proveravanje

3.1 Ispravan razmeštaj nožica i njihovo međusobno rastojanje proveravaju se graničnim merilom po JUS N.R1.022.

3.2 Ovo je podnožje istovetno minijaturnom podnožju sa 7 nožica JUS N.R1.020. Jedina je razlika što podnožje ima udubljenje u središtu i što se krajevi nožica razlikuju po obliku.

Predlog br. 4274

Elektronske cevi
PODNOŽJA MINIJATUR I B7G SA 7 NOŽICA
 Granična merila i postupci proveravanja

DK 621.385
 J U S
 N. R1. 022

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

Ovaj standard odgovara preporuci Međunarodne elektrotehničke komisije — IEC, publikacija 67, I izdanje 1954. god. tip 76-I-10 c.

1 Predmet standarda

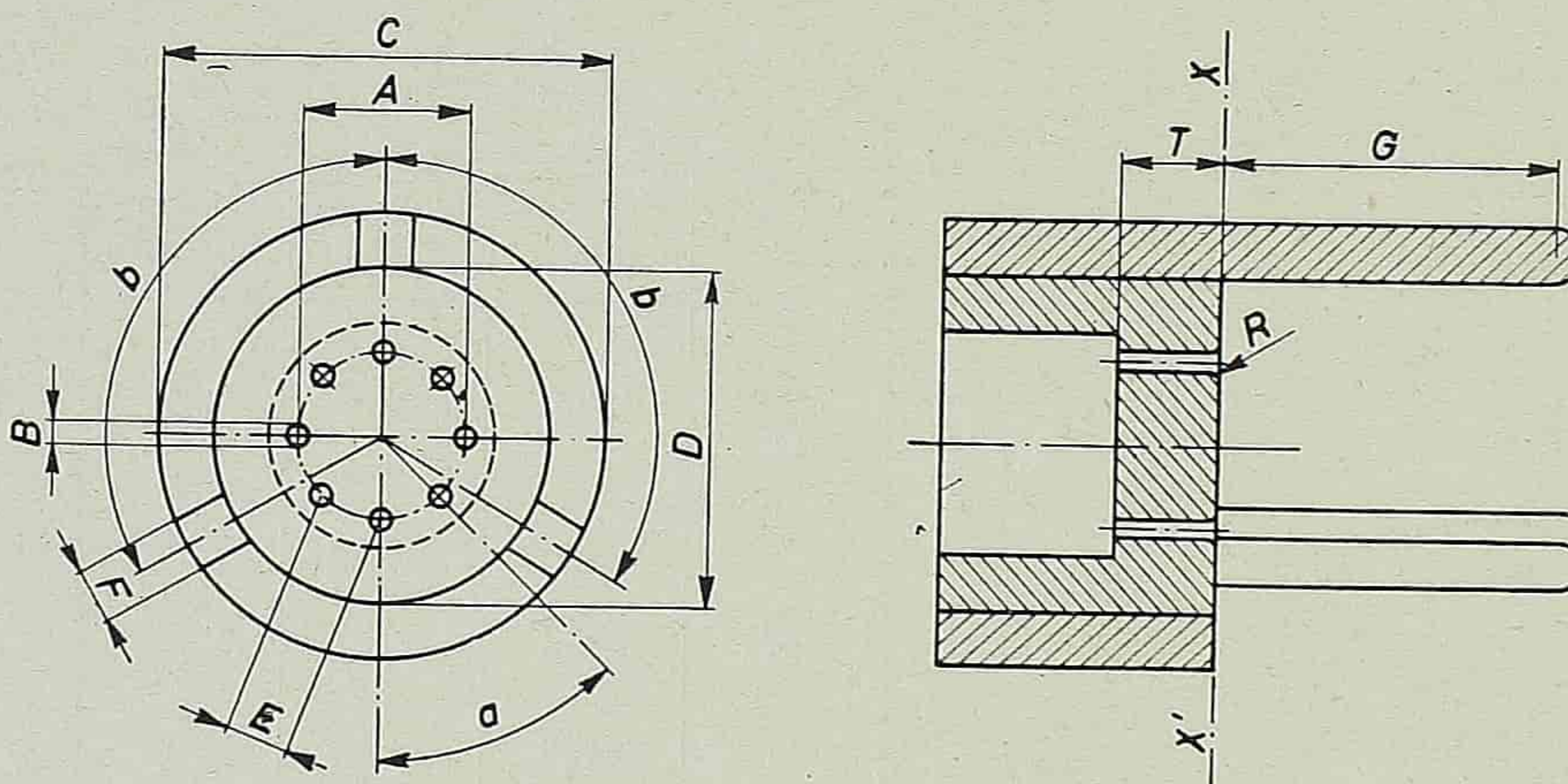
Ovaj standard odnosi se na granično merilo za minijaturna i B7G podnožja za elektronske cevi.

2 Oblik i mere

2.1 Granično merilo po ovom standardu izrađuje se u obliku sličnom crtežu.

2.2 Glavne mere i tolerancije propisane su u tabeli.

Samo kotirane mere su obavezne.



Mere u mm

Oznaka kote	Minimalna mera	Nazivna mera	Maksimalna mera
A	9,5123	9,5250	9,5377
B	1,3081	1,3208	1,3335
C	25,091	25,400	25,781
D	19,050	19,050	19,177
E	3,6297	3,6424	3,6500
F	—	3,175	—
G	19,050	—	—
R	—	—	0,127r
T	—	6,35	—
a	—	45°	—
b	—	120°	—

- 2.3 Ekscentričnost kruga prečnika »A« i »D« ne sme da prekorači 0,0635 mm u odnosu na granični krug prečnika »C«.
- 2.4 Prečnik »A«, međusobno rastojanje nožica »E«, prečnik rupe za nožice »B« i tolerancije odnose se na spoljašnju površinu graničnog merila.
- 2.5 Kod kote »B« tolerancije se ne sabiraju.
- 2.6 Mere, metod montaže i način pričvršćivanja ispod ravni x-x₁ su proizvoljni.

3 Proveravanje graničnih mera

- 3.1 Prema JUS N.R1.008 — Standardni postupak proveravanja graničnih mera br. 1.

Predlog br. 4275

Elektronske cevi
**SPOLJNI OBLIK I MERE CEVI SA MINIJATUR – I B7G
 PODNOŽJIMA SA 7 NOŽICA**

DK 621.385
 J U S
 N. R1. 023

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

Ovaj standard odgovara preporuci Međunarodne elektrotehničke komisije IEC, publikacija 67, I izdanje, 1954. godine, tip 67-II-1.

1 Predmet standarda

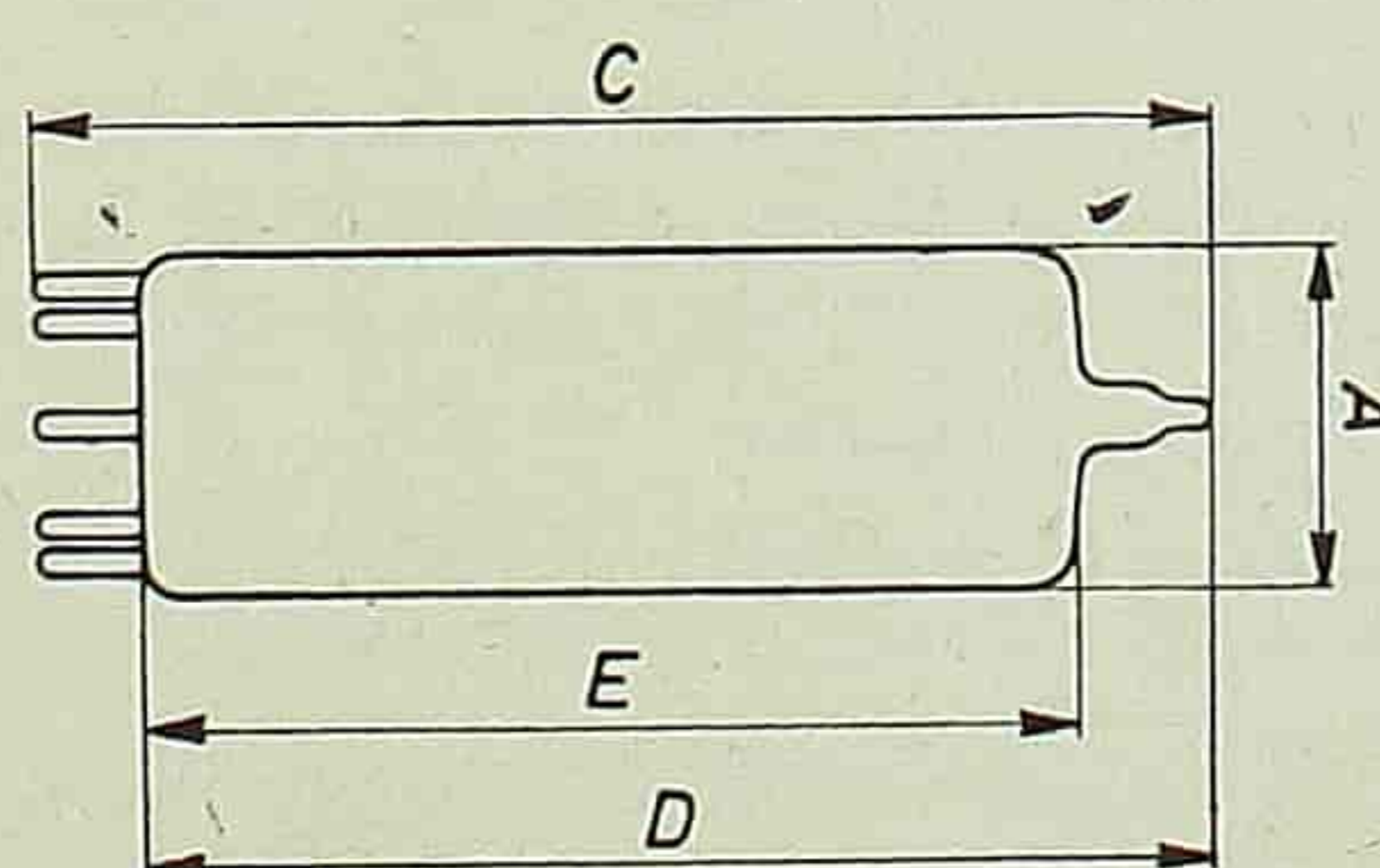
Ovaj standard odnosi se na spoljni oblik i mere elektronskih cevi bez kapice na vrhu, snabdevenih podnožjima miniatur i B7G sa 7 nožica.

2 Oblik i mere

- 2.1 Spoljni oblik po ovome standardu izrađuje se u obliku sličnom crtežu.

Mere u mm

Tip	A		C maksimum	D maksimum	E		
	minimum	maksimum			minimum	nazivni	maksimum
1			—	38,1	26,2	28,6	30,9
2	16,5	19,0	—	47,6	35,8	38,1	40,4
3			—	53,9	42,1	44,5	46,8
4			—	60,3	48,5	50,8	53,1



- 2.2 Glavne mere i tolerancije propisane su u tabeli. Samo kotirane mere su obavezne.
- 2.3 Ukupna maksimalna kota »C« može da se proračuna dodavanjem maksimalnoj koti »D«, maksimalnu dužinu nožice prema JUS N.R1.020 za minijatur podnožje ili JUS N.R1.021 za podnožje B7G.
- 2.4 Kota »E« meri se od osnovice stopala do crte na vrhu balona, koja je određena prstenastim graničnim merilom unutrašnjeg prečnika $11,125 \text{ mm} \pm 0,025 \text{ mm}$. Ivice graničnog merila koje dolaze u dodir sa balonom treba da su zaobljene. Poluprečnik zaobljenja iznosi $0,127 \text{ mm}$.
- 2.5 Minimalna dimenzija »A« odnosi se samo na oblast između vrha balona i ravni koja se nalazi $9,5 \text{ mm}$ iznad osnove stopala.
- 2.6 Osa cevi ne sme da odstupa od vertikale na stopalo cevi više od 5° .

Predlog. br. 4276

Elektronske cevi
SPOLJNI OBLIK I MERE CEVI SA MINIJATUR I
B7G PODNOŽJIMA SA KAPICOM NA VRHU

DK 621.385
J U S
N. R1. 024

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

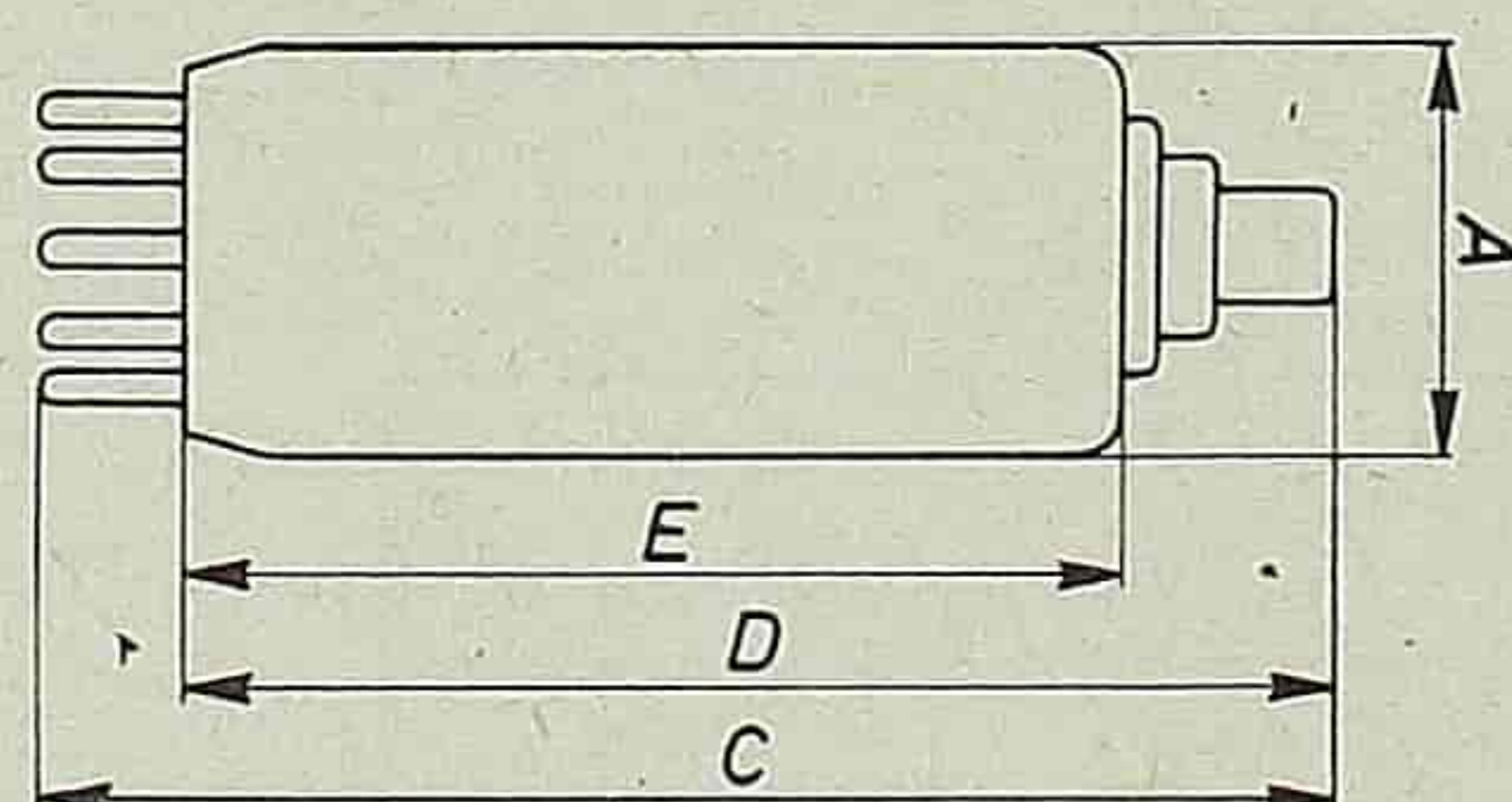
Ovaj standard odgovara preporuci Međunarodne elektrotehničke komisije IEC, publikacija 67, III dodatak, 1958. god. tip 67-II-9a.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na spoljni izgled i mere elektronskih cevi sa kapicom na vrhu, snabdevenih minijatur i B7G podnožjima sa 7 nožica.

2 Oblik i mere

- 2.1 Spoljni oblik po ovom standardu izrađuje se u obliku sličnom crtežu.



Mere u mm

Tip	A			C	D			E		
	min.	naz.	maks.		min.	naz.	maks.	min.	naz.	maks.
1		—		—	35,0	—	44,4	26,2	28,6	30,9
2	16,51	—	19,00	—	44,5	—	53,9	35,8	38,1	40,4
3		—		—	50,8	—	60,3	42,1	44,5	46,8
4		—		—	57,2	—	66,6	48,5	50,8	53,1

- 2.2 Glavne mere i tolerancije propisane su tabeli. Samo kotirane mere su obavezne.
- 2.3 Ukupna maksimalna kota »C« može da se nađe dodavanjem maksimalnoj koti »D«, maksimalnu dužinu nožice prema JUS N.R1.020 za minijatur podnožje ili JUS N.R1.021 za podnožje B7G.
- 2.4 Kota »E« meri se od osnovice stopala do crte na vrhu koja je određena prstenastim graničnim merilom unutrašnjeg prečnika $11,125 \text{ mm} \pm 0,025 \text{ mm}$. Prstenasto granično merilo ne može da se upotrebi kod cevi sa kapicom tipa JETEC C1 i C3 jer ista poseduje košuljicu ili okovratnik čija spoljna mera prekoračuje unutrašnji prečnik graničnog merila.
- 2.5 Kote »C« i »D« uključuju tolerancije za lemljenje.
- 2.6 Kote »C« i »D« su u saglasnosti sa merama kapice JUS N.R1.025 (u pripremi). Ovo omogućava postavljanje kapica tipa JETEC C1-2, C1-3 i sličnih tipova.
- 2.7 Minimalna mera »A« odnosi se samo na oblast između vrha balona i ravni koja se nalazi $9,5 \text{ mm}$ iznad ležišta stopala.
- 2.8 Osa cevi ne sme da odstupa od vertikale na stopalo cevi više od 5° .
- 3 Za detalje podnožja vidi JUS N.R1.020 i JUS N.R1.021.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI DRUMSKIH VOZILA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi standarda:

Predlog br. 4277	Označavanje naplataka i točkova za motorna vozila i prikolice	JUS M.N1.041
Predlog br. 4278	Oprema za vešanje nosila u autobusima. Sadržaj, montaža i raspored	JUS M.N5.721
Predlog br. 4279	Oprema za vešanje nosila u autobusima. Popruga	JUS M.N5.723
Predlog br. 4280	Oprema za vešanje nosila u autobusima. Okov za poprugu	JUS M.N5.725
Predlog br. 4281	Oprema za vešanje nosila u autobusima. Pređica za popruge	JUS M.N5.727
Predlog br. 4282	Oprema za vešanje nosila u autobusima. Konzola za popruge	JUS M.N5.729
Predlog br. 4283	Oprema za vešanje nosila u autobusima. Torbica za pakovanje	JUS M.N5.731
Predlog br. 4284	Sedište za međumesne autobuse.....	JUS M.N5.517
Predlog br. 4285	Sedište za izletničke autobuse.....	JUS M.N5.519
Predlog br. 4286	Spoljna kvaka za bravu..	JUS M.N2.964 JUS M.N2.981
Predlog br. 4287	Spoljna kvaka za bravu..	JUS M.N2.965 JUS M.N2.982
Predlog br. 4288	Spoljna kvaka za bravu..	JUS M.N2.967 JUS M.N2.984
Predlog br. 4289	Unutrašnja kvaka za bravu	JUS M.N2.965 JUS M.N2.987
Predlog br. 4290	Unutrašnja kvaka za bravu	JUS M.N2.967 JUS M.N2.988

Predlog standarda za označavanje točkova i naplataka zasnovan je na DIN 7829, a pripremljen je na traženje proizvođača pneumatika.

Predloge standarda o opremi za vešanje nosila u autobusima pripremio je stručni odbor za standardizaciju — Pododbor za karoserije Saveta industrije motora i motornih vozila SIK, uz saradnju predstavnika JNA.

Predloge za autobuska sedišta i kvake pripremio je takođe Pododbor za karoserije pri Savetu motorne industrije.

Svi navedeni predlozi su umnoženi i razaslati zainteresovanim preduzećima i ustanovama. Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. fah 933) sa zahtevom da im se naknadno dostave predlozi koji ih interesuju.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI PROIZVODNJE OPTIČKE INDUSTRIJE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. oktobar 1962.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi:

Predlog br. 4291	Naočari za korekciju očnog vida. Pojmovi. Dimenzije.....	JUS Z.B4.010
Predlog br. 4292	Naočari za korekciju očnog vida. Okviri. Kvalitet izrade	JUS Z.B4.050

Ovi predlozi su izrađeni u optičkoj industriji »Ghetaldus«, Zagreb i dostavljeni Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju radi davarja na javnu diskusiju.

Navedeni predlozi su umnoženi i razaslati zainteresovanim ustanovama, organizacijama i preduzećima. Interesenti koji ove predloge standarda nisu primili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

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

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

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

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

ISO/TC 43 — Akustika

Predlog preporuke ISO br. 504 — Izražavanje nivoa snage i jačine zvuka ili buke.

ISO/TC 54 — Etarska ulja

Predlog preporuke ISO br. 505 — Priprema uzoraka koji se mogu primeniti za metode ispitivanja etarskih ulja (rok za primedbe 1. avgust 1962.)

ISO/TC 77 — Azbestcementni proizvodi

Zapisnik sa VI plenarnog zasedanja koje je održano od 19. do 23. juna 1961. u Londonu.

ISO/TC 84 — Medicinski špricevi i injekcione igle

Nacrt izveštaja sa II zasedanja koje je održano od 21. do 24. novembra 1961. u Parizu.

IEC/TC 2 — Rotacione mašine

IEC publikacija 34—1, izmena br. 1. Cena 1,5 šv. fr.

IEC/TC 3 — Grafički simboli

Simboli za instalacije u zgradama. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. septembar 1962.

IEC/TC 4 — Hidraulične turbine

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 26. do 28. juna 1961. u Interlakenu.

IEC/TC 5 — Parne turbine

IEC publikacija br. 46: Preporuke za parne turbine. II deo — Ispitivanja prilikom prijema. II izdanje 1962. Cena 27, — šv. franaka.

IEC/TC 12 — Radio-komunikacije

Predlog — Sigurnosna pravila za elektronske i srodne aparate, namenjene kućnoj ili opštoj upotrebi, a priključeni su na mrežu. Na diskusiji do 15. septembra 1962. god.

IEC/TC 22 — Usmerači

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 19. do 24. juna 1961. u Interlakenu.

IEC/TC 23 — Instalacioni pribor

IEC publikacija br. 127: Cevasti topljivi umeci za minijaturne osigurače. I izdanje, 1962. Cena 10 šv. franaka.

IEC/TC 29 — Elektroakustika

Predlog — Propisi za filtere opsega oktave, 1/2 oktave i 1/3 oktave, koji su namenjeni analizi šumova i vibracija. Predlog je na diskusiji do 30. jula 1962. godine.

Predlog — Preporučene metode određivanja karakteristika za zvučnice za merenje udara i vibracija. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. septembar 1962. godine. Predlog — Propisi za precizne instrumente za merenje zvuka (dodatak I i II). Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 1. septembar 1962. god.

IEC/TC 39 — Elektronske cevi

Predlog — Informacije o standardizaciji tiratrona. Britanski predlozi o mernim metodama ometajućih i neželjenih struja na elektrodama. Oba predloga nalaze se na diskusiji do 30. avgusta 1962. god.

IEC/TC 48 — Elektromehanički sastavni delovi za telekomunikacione uređaje

Zapisnik sastanka komiteta održanog od 21. do 24. novembra 1961. god. u Londonu.

IEC/TC 49 — Kristali i slične naprave za telekomunikacione uređaje

IEC publikacija 122-1, 1962. god. — Kvarc-kristali za oscilatore:

Deo prvi — standardizovane vrednosti i uslovi
Deo drugi — merni i ispitni uslovi

Cena 12 šv. franaka.

IEC publikacija 122-3, 1962. god. — Kvarc-kristali za oscilatore:

Deo četvrti: standardizovane spoljne mere.
Cena 7,50 šv. franaka.

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. 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 (zgrada Saveznog izvršnog veća — istočno krilo — Novi Beograd), 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, interesent treba da se obaveže da će troškove nabavke standarda nadoknaditi u devizama i 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 priložiti i saglasnost tog preduzeća za izvršenje plaćanja u devizama inostranom isporučiocu. Samo izuzetno plaćanje u devizama vršiće »Jugoslovenska knjiga« za ustanove i preduzeća koja ne raspolažu devizama.

AS — Australija	IS — Indija
BS — Velika Britanija	NF — Francuska
ČSN — ČSSR	SI — Izrael
DIN — Sav. republika Nemačka	TGL — Nemačka demokratska republika
GOST — SSSR	

DK 536.532 — Termoelementi

BS 1828:1961 Termoelementi (bakar-konstantan).
Tablice karakterističnih vrednosti

DK 614.8 — Zaštita od udesa

AS N. A. 122—61 Toplotni detektori za instalacije za
automatsko javljanje požara. Tehnički uslovi.

AS CA. 15—1961 Instalacije za automatsko javljanje
požara. Tehnički propisi

DIN 4848—58 Zaštitni šlem za vozače motornih
vozila. Izrada, ispitivanje i označavanje

DIN 7471—58 Zaštitna oprema. Zaštitna užd

DK 621.3:003.62 — Propisi za označavanje i elektrotehniku

ČSN 34 0160—61 Propisi za označavanje polova,
faza, provodnika i priključnih stezaljki

DK 621.3.027 — Napon

ČSN 34 0020—61 Nazivni naponi za elektrane, si-
steme raspodele i trošila. Propisi

DK 621.313 — Električne mašine

ČSN 35 0845—61 Električne rotacione mašine. Ko-
mutatori (kolektori) električnih mašina

ČSN 34 5126—60 Terminologija sastavnih delova elek-
tričnih rotacionih mašina

DK 621.315.316 — Propisi za privremene električne instalacije

ČSN 35 1090—61 Elektrotehnički propisi. Propisi za
privremene električne instalacije

DK 621.315.5 — Provodnici

BS 1844 : Part 1:61 Emaljirani bakarni provodnici. I
deo. Okrugle žice. Tehnički uslov

ČSN 34 7320—60 Provodnici za namote. Izolovane
bakarne trake. Mere.

ČSN 34 7365—60 Provodnici za namote. Izolovane
aluminijumske trake. Mere

ČSN 37 0640—61 Mehaničko spajanje provodnika.
Spajanje golih aluminijumskih i
bakarnih pljosnatih provodnika po-
moću vijaka

GOST 9761—61 Aluminijumske žice za namote

DK 621.315.6 — Izolacioni materijal. Izolatori

BS 634:1961 Izolacioni lak za električne svrhe
za sušenje na vazduhu. Tehnički
uslovi

BS 2899 : Part 3:61 Gumena izolacija i plašt za elek-
trične kablove. III deo. Izolacija
i plašt od butil-gume. Tehnički
uslovi.

BS G 178 : 1961 Kablovske stopice (neizolovane) za
električne kablove za opštu pri-
menu u vazduhoplovstvu. Tehnički
uslovi

ČSN 34 6550—61 Izolacione lakirane cevčice od tek-
stila (izmena)

ČSN 34 8002—61 Ispitivanje porcelanskih izolatora

ČSN 34 8006—61 Porcelanski izolatori. Provodni izo-
latori do 35 kV i do 1000 A.
Opšti uslovi.

ČSN 34 8142—61 Provodni izolatori od 10 kV, 1000 A

- ČSN 34 8143—61 Provodni izolatori od 22 i 35 kV, do 1000 A.
- ČSN 34 8740—61 dopuna Armatura za nadzemne vodove visokog napona
- ČSN 34 8743—61 Armatura za nadzemne vodove visokog napona. Dvostruko oko.
- ČSN 34 8746—61 Armatura za nadzemne vodove visokog napona. Komad za držanje odstojanja
- ČSN 34 8747—61 Armatura za nadzemne vodove visokog napona. Komad za držanje odstojanje použenih provodnika
- ČSN 34 8748—61 Armatura za nadzemne vodove visokog napona. Komad za držanje odstojanja použenih provodnika
- ČSN 35 0900—60 Električne rotacione mašine. Kutije sa priključcima za električne rotacione mašine
- ČSN 37 0103—61 dopuna Instalacioni materijal za unutrašnji razvod niskog napona. Četvrtaste razvodne instalacione kutije
- ČSN 37 0106—61 Instalacioni materijal za unutrašnji razvod niskog napona. Plitka okrugla razvodna kutija
- ČSN 37 0367—61 Stezaljke za razvodna postrojenja visokog i niskog napona u slobodnom prostoru. Prelazne stezaljke
- ČSN 37 5051—60 Upotreba jednožičnih i višežičnih provodnika u električnim energetskim instalacijama
- ČSN 67 3169—60 Lakovi za elektrotehniku. Ispitivanje lepljivosti lakova
- GOST 6120—61 Savitljivi mikanit
- DK 621.315/316 — Polaganje vodova niskog napona**
- ČSN 37 5245—60 Polaganje vodova niskog napona u krovne konstrukcije i podove u normalnim prostorijama
- DK 621.316.3 — Vezivanje mreža. Razvodne table**
- AS No. C. 98—1961 Kućišta za oklopljene električne uređaje. Tehnički uslovi
- BS 158:1961 Označavanje i raspored sabirnica, glavnih spojeva i žičanih veza u napravama za prekidanje i uključivanje
- ČSN 38 4324—60 Prenosna trofazna priključna kutija do 60 A
- DK 621.316.5 — Otvaranje i zatvaranje strujnih krugova. Prekidači — menjači. Kontakti. Grla**
- ČSN 35 4611—61 Priključnica i utikač za antenu i uzemljenje
- ČSN 35 4615—61 Zaštićena trolejna priključnica i utikač. Laka izrada
- ČSN 36 0395—61 Grla za sijalicu sa nesimetričnim svetlosnim snopom. Mere
- IS : 1567—1960 Prekidači u metalnom kućištu do 100 A. Tehnički uslovi
- IS : 1766—1961 Vremenski prekidači. Tehnički uslovi
- DK 621.316.9 — Zaštitni uređaji. Osigurači. Uređaji za zaštitu od groma**
- ČSN 34 3800—61 Pregled i provera električnih instalacija i gromobranskih vodova
- ČSN 34 3801—61 Zapisnici o pregledu i proveri električnih instalacija i gromobranskih vodova
- ČSN 34 3810—61 Smernice za sprovođenje pregleda i provere električnih instalacija i gromobranskih vodova
- ČSN 35 4870—61 Prenaponski odvodnici. Ventilski odvodnici
- ČSN 35 4871—61 Prenaponski odvodnici. Ventilski odvodnici za energetska postrojenja
- ČSN 35 4875—61 Prenaponski odvodnici. Ventilski odvodnici za jednosmernu struju.
- DK 621.317 — Električni instrumenti za merenje**
- GOST 9763—61 Merni instrumenti za radio-tehniku. Opšti tehnički uslovi
- IS 722 (Part IV) 1961 Električna brojila za naizmeničnu struju. IV deo — Trofazna električna brojila sa pokazivačem maksimalnog opterećenja. Tehnički uslovi
- IS : 1565—1960 Električni aparati sa otpornicima (poštanske i druge kutije sa otpornicima, Wheatson-ovi mostovi i sl.). Tehnički uslovi
- IS : 1765:1961 Potenciometri za jednosmernu struju, za upotrebu u laboratorijama i industriji. Tehnički uslovi
- DK 621.319 — Kondenzatori**
- GOST 7159—61 Keramički kondenzatori, cevasti »KT« i pločasti »KD« za napone do 750 V
- DK 621.32 — Električne sijalice**
- BS 1015:1961 Sijalice za pobuđivanje fotoćelija kinoprojektora. Tehnički uslovi
- IS : 1534 (Part I) 1961 Prigušnice za fluorescentne cevi. I deo — za kola sa starter prekidačima. Tehnički uslovi
- IS : 1777—1961 Industrijske svetiljke s metalnim reflektorima. Tehnički uslovi
- DK 621.33 — Električna vuča**
- ČSN 34 9200—61 Pribor za vozni vod za električne železnice, tramvaje i trolejbusa
- DIN 43 153/59 Viljuškaste ušice za uža, za električne pruge
- DK 621.34 — Elektromehaničke naprave za domaćinstvo**
- ČSN 36 1525—61 Elektromehaničke naprave za domaćinstvo. Električni pogon kuhinjskih mašina
- DK 621.352 — Galvanski elementi**
- IS : 268—1959 Galvanski elementi Leklanše (Lec-lanché), vrećasti

DK 621.365 — Elektrotermika

- BS 3456 : Sec. A5:1961 Aparati za domačinstvo. Električne pečenjare za dvopek. Tehnički uslovi
- IS : 302—1960 Opšti i sigurnosni propisi za lake električne naprave (revidirani)

DK 621.39 — Električne komunikacije

- ČSN 34 2810—61 Elektrotehnički propisi. Radio-predajnici
- ČSN 34 5308—61 Naponi za napajanje telefonskih i telegrafskih centrala
- ČSN 35 4610—61 Elastične čaure za natikače
- ČSN 36 7091—61 Merenja na radio-prijemnicima s frekventnom modulacijom
- GOST 9788—61 Generatori standardnih signala. Pregled parametara

DK 621.643.3 — Gumena creva

- TGL 4847—59 Gumena creva za peščane duvaljke

DK 628.94 — Svetiljke

- ČSN 36 0505—60 Klasifikacija svetiljaka prema raspodeli svetlosnog toka

DK 646.72 — Električni aparati za brijanje

- BS 3456 : Sec. B3:1961 Aparati za domačinstvo. Električni aparati za brijanje. Tehnički uslovi

DK 677.01 — Tex-sistem, za označavanje tekstilnih vlakana i dr.

- DIN 60 : 05—57 Tex-sistem za označavanje tekstilnih vlakana, pređe i konca
- DIN 60 905—58 Bl. 1 Tex-sistem za označavanje debljine tekstilnih vlakana, pređe, konca i srodnih proizvoda
- DIN 60 905—58 Bl. 2 Tex-sistem. Uputstvo za uvođenje
- DIN 60 905—61 Bl. 3 Tex-sistem. Tabela za preračunavanje zaokrugljenih vrednosti

DK 677.022 — Predenje

- DIN 60 013—58 Redosled postupka u predionici jute

DK 677.05 — Mašine za tekstilnu industriju

- DIN 53 402—61 Tkački razboj. Označavanje strane (leva i desna). Pojmovi
- DIN 62 130—58 Okrugle pletaće mašine. Pojmovi
- DIN 64513—58 Pletaće mašine. Vreteno za razdvajanje osnove
- DIN 64 621—58 Cilindrične cevčice za unakrsno namotavanje za jutanu pređu
- DIN 64 645—61 Piketi od veštačkih materija za automate razboja
- TGL 3348—58 Keramički delovi tekstilnih mašina. Ležište vretena
- TGL 3832—58 Keramički delovi tekstilnih mašina. Vođica vlakana sa rubom
- TGL 3833—58 Keramički delovi tekstilnih mašina. Vođica vlakana sa osiguračima. Otvoren
- TGL 3834—58 Keramički delovi tekstilnih mašina. Vođica vlakana sa osiguračima. Zatvoreno

TGL 3835—58

TGL 4115—59

TGL 4116—59

TGL 4117—59

TGL 4163—58

TGL 4164—58

TGL 4165—58

TGL 4166—58

TGL 4404—59 Bl. 1

TGL 4404—59 Bl. 2

TGL 4404—59 Bl. 3

TGL 4404—59 Bl. 5

TGL 4404—59 Bl. 6

TGL 4441—1959

TGL 4723—1958

TGL 4845—58

TGL 4875—1958

TGL 5250—58

TGL 5312—59

TGL 5312—59 Bl. 1

TGL 5396—58

TGL 5489—58

TGL 5491—58

TGL 5492—58

TGL 5619—58

TGL 5950—58

TGL 5951—58

TGL 6020—58

TGL 6044—59

TGL 6054—58

TGL 6447—59

TGL 6461—59

Keramički delovi tekstilnih mašina.

Vođica vlakana sa zarezom

Mašine sa krilcima za konac

Etažne mašine za končanje

Mašine za končanje i rastezanje

Pletaće mašine. Platine za okrugle

pletaće mašine. Tehnički uslovi.

Pletaće mašine. Platine za ravne

mašine za pletenje osnovom

Pletaće mašine. Platine za okrugle

pletaće mašine. Tehnički uslovi.

Pletaće mašine. Platine za ravne

prepletaće mašine. Tehnički uslovi

Tkački razboji. Rastezač tkanine.

Pregled

Tkački razboji. Rastegljivači ši-

rine. Valjak

Tkački razboji. Rastezač tkanine.

Prstenovi

Tkački razboji. Držači širine. Po-

klopci

Tkački razboji. Rastezači tkanine.

Priključci za nosače.

Uređaji za pripremanje osnove.

Snovačice. Tehnički uslovi

Predilice za pamuk. Prstenovi za

otvaranje. Vertikalne otvaračice.

Tehnički uslovi

Okrugle pletaće mašine. Veličine

Ravne mašine za pletenje osnove

Mašine za pređenje i končanje.

Gornji deo vretena

Okrugle pletaće mašine. Veličine

velikih mašina

Okrugle pletaće mašine. Veličine

malih mašina

Pamučne predilice. Bateri. Tehni-

čki uslovi

Predilice sa prstenovima. Tehnički

uslovi

Tkački razboji. Žakar mašine.

Tehnički uslovi

Okrugle pletaće mašine. Tehnički

uslovi

Predilice za pamuk. Konac za

šivenje od pamučne pređe

Okrugle pletaće mašine. Tehnički

uslovi

Predilice za pamuk. Karde. Tehni-

čki propisi

Predionice za vlačenu pređu. Gre-

beni. Pojam

Ravne prepletaće mašine. Tehnički

uslovi

Vođica za razboje od čelične žice

Predilice za češljanu pređu. Uređaj

za rastezanje i ujednačenja traka

Mašine za pređenje češljane pređe.

Grebenaaljke. Dimenzije i konstruk-

cija

TGL 6706—59	Mašine za pripremanje osnove. Grebeni snovaljke. Tehnički uslovi	DIN 53 514—58	Ispitivanje gume. Određivanje plastičnosti po Baderu probom toplog presovanja (Defo ispitivanje)
TGL 6731—58	Pletaće mašine. Finoća (debljine). Iгла. Pojam. Dužina. Primena. Upoređenje	NF T 51—014/60	Plastične materije. Preporučena atmosfera, atmosfera ispitivanja i način kondicioniranje u cilju ispitivanja
DK 677.06 — Proizvodi tekstilne industrije			
DIN 53 858—61	Ispitivanje tekstila. Ispitivanje čvrstoće tkanine. Grab-metoda	NF T 51—016—60	Plastične materije. Indeks viskoznosti na toploti polietilena i kopolimera
DIN 61 621—61	Tkanine za bolničko krevetsko rublje, bolničko rublje i odeću	SI : 160/1—60	Polivinil-emulzija
DIN 61 622—61	Pokrivači za bolnice. Krevetski čaršavi	SI : 160/2—60	Polivinilacetatni lepak za drvo
DIN 61 651—61	Krpe za čišćenje mašina. Tehnički uslovi	SI : 363—60	Bakelitni prašak za izradu tvrdih proizvoda
TGL 3279—58	Isčešljak od vune i viskoze vunelog tipa, sirovobea. Razvrstavanje. Ispitivanje	TGL 4259/1959	Fenolne smole za izradu termoaktivnih proizvoda
TGL 4143—58	Ispitivanje tekstila. Rupičaste tkanine	TGL 4912—59	Stara guma. Vrste sposobne za regenerisanje
TGL 4948—59	Tkanine. Postavna tkanina od veštačke svile za pokrivanje glave	TGL 5172—58	Slikarska četka
TGL 4949—59	Tkanine za zastave za pomorske lađe	TGL 5173—58	Četka za bojenje
TGL 6393—59	Saten za navlake za muzičke instrumente	TGL 5174—58	Četka za trljanje, za domaćinstva
TGL 6485—59	Tkanine za gornju odeću. Osnovna tkanina za štampanje, od krepa od veštačke svile	TGL 6528—60 Bl. 7	Ubrzivač za vulkanizaciju. Ortotolilbigvanidin (Vobezit 1000)
TGL 7129—59 Bl. 2	Kanap od papira za vezivanje snopova prilikom žetve. Tehnički propisi za isporuku	TGL 7598/1960	Omekšivači. Dibutilftalat
TGL 7129—59 Bl. 3	Kanap od papira sa hemicelulozom za vezivanje snopova prilikom žetve. Tehnički propisi za isporuku	TGL 7601/1960	Omekšivači. Trikrezilfosfat, tehnički
TGL 7147—59 Bl. 1	Predionica jute. Okrugla pređa od papira. Tehnički uslovi	TGL 7602/1960	Plastične mase. Cikloheksanonformaldehidna smola (L ₂ -smola)
TGL 7174—59	Predionica jute. Gruba pređa od kućine. Tehnički uslovi	TGL 8074/1960	Dimetilformamid
TGL 7175—59	Predionica jute. Okrugla pređa od papira. Određivanje debljine	DK 683.53 — Gumeni poklopci	
DK 677.52 — Veštačke mineralne vlaknaste materije			
DIN 60 850—58	Pređa od staklenog vlakna	DIN 7754—58	Gumeni poklopci za boce
TGL 6919/1959	Šljakina vuna (vuna od zgure visokih peći)	DK 685.3 — Obućarstvo	
DK 677.6 — Pleteni proizvodi			
TGL 5633—58	Pleteni proizvodi. Milanski atlas od viskoze i bakarne svile	TGL 7228—1960	Tabanica za cipelu
TGL 5635—58	Pletent proizvodi. Saten od viskoze i bakarne svile	DK 687 — Industrija odeće	
TGL 6596—59	Pleteni proizvodi. Pletene rukavice. Razvrstavanje i tehnički uslovi	DIN 61 527—61	Pleteni proizvodi. Standardne telesne mere dečije. Označavanje veličina
TGL 678 — Industrija gume. Industrija veštačkih materija		TGL 5630—58	Pleteni proizvodi. Ženske čarape, ravno peletene od pamuka, viskozne vune i mešavine
DIN 7726—58	Penaste materije. Pojmovi. Podela	TGL 5632—58	Pleteni proizvodi. Ženske čarape, ravno pletene od poliamidne svile
DIN 53 507—59	Ispitivanje gume. Ispitivanje otpornosti na dalje cepanje zarezane epruvete	TGL 5780—58	Pleteni proizvodi. Rublje. Gornja odeća. Sportska odeća. Klase kvaliteta
DIN 53 512—59	Ispitivanje gume. Ispitivanje elastičnosti udarom	TGL 5967—58	Pleteni proizvodi. Rublje i sportska odeća. Označavanje veličine i pojedine mere
		TGL 7543—60	Pleteni proizvodi. Rublje. Odeća. Rukavice. Nazivi
		TGL 7639—60	Pleteni proizvodi. Čarape. Vrste
		DK 688.3 — Galanterijska roba	
		TGL 2976—58	Tekstilna industrija. Okrugla dugmad. Mere.
		TGL 6264—60	Torbe od kože, veštačke kože i tekstila

DK 69 — Građevinarstvo

ASA : A41.2	Zahtevi građevinskog pravilnika za armirane zidove
GOST 9533—60	Građevinski alat. Mistrije raznih vrsta
IS (Ind.) 1081—60	Uputstvo za pričvršćivanje i zastakljivanje metalnih (čeličnih i aluminijumskih) vrata, prozora i ventilacije
IS (Ind.) 1478—59	Propisi za podne pločice od pečene gline
IS (Ind.) 1630—60	Propisi za zidarski alat za malterisanje i izvlačenje (fugovanje)
IS (Ind.) 1634—60	Uputstvo o projektovanju i izradi drvenih stepenica
NZSS 1245—56	Rečnik građevinske terminologije
SABS 458—60	Standardni propisi za parket i mozaik-ploče od tvrdog drveta
SABS 622—60	Standardni propisi za uobljene (»holkel«) vence od gipsa
TGL 7251/60	Cevi za oblike za odvođenje kišnice. Kolena za oluke od polivinilhlorida
TGL 7252—60	Cevi za oblike. Pokrivači za oluke na krovovima od polivinilhlorida

DK 691 — Građevinski materijal

ASTM C 5—59	Živ kreč za zidarske svrhe
ASTM C 6—49	Normalni hidratisan kreč za malterisanje
ASTM C 40—56	Organske nečistoće u peskovima za beton
ASTM C 141—55	Hidratisan hidraulički kreč za zidarske svrhe
ASTM C 206—49	Specijalni hidratisan kreč za malterisanje
ASTM C 207—49	Hidratisan kreč za zidarske svrhe
IS (Ind.) 1624—60	Uputstvo za ispitivanje građevinskog kreča i krečnog maltera na gradilištu
SAA—A—44—60	Proizvodi od gipsa armiranog vlaknima
SABS 266/1—50	Gipsane sendvič-ploče (plasteboard). Dodatak

DK 696 — Instalacije sanitarnih uređaja

BS 1125:1956	Kotlići za ispiranje WC (uključujući ispirne cevi)
GOST 1154—60	Emaljirane kade od livenog gvožđa
GOST 7506—60	Emaljirani sudoperi od livenog gvožđa
SAA.—A—53—60	Klozetska sedišta od plastičnih masa

DK 697 — Postrojenja za zagrevanje

BS 1181:61	Propisi za keramičke dimnjačke
------------	--------------------------------

BS 1251 : Part. 1:59

obloge i dimnjačke završetke (»kape«). Samo dimenzije i izrada

Sastavni delovi otvorenih ognjišta (kamina) I deo: Poledina ognjišta kad se upotrebljavaju kaminski ulošci

DK 699.8 — Zaštita građevina protiv požara, vlage i bioloških uticaja

IS (Ind.) 1609—60

Uputstvo za polaganje izolacionih slojeva protiv vlage upotrebom bitumenske lepenke

IS (Ind.) 1643—60

Uputstvo o protivpožarnoj bezbednosti zgrada (uopšte). Opasnost od spoljnih uticaja

IS (Ind.) 1645—60

Uputstvo o protivpožarnoj bezbednosti zgrada (uopšte). Dimnjaci, dimnjački kanali, dimnjačke cevi i ognjišta (kamini)

NF T 72—056—60

Sredstva za zaštitu drveta. Arsen-trioksid. Propisi kvaliteta

NF T 72—057/60

Sredstva za zaštitu drveta. Arsen-trioksid, tehnički. Metode ispitivanja

NF T 72—060/60

Sredstva za zaštitu drveta. Natrijumfluorid, tehnički. Propisi kvaliteta.

NF T 72—061/60

Sredstva za zaštitu drveta. Natrijumentrahlorofenat, tehnički. Propisi kvaliteta

NF T 72—062/60

Sredstva za zaštitu drveta. Natrijumentahlorofenol, tehnički. Metode ispitivanja

NF T 72—063/60

Sredstva za zaštitu bilja. Naftalinhlorid, tehnički. Propisi kvaliteta

NF T 72—064/60

Tehnički propisi za zaštitu drveta. Naftalinhlorid, tehnički. Metode ispitivanja

NF X 41—507/60

Zaštita drveta. Ispitivanje preventivne zaštite jednog insekticida ili insektifuga na liktide

NF C 41—510/60

Zaštita. Metoda brzog ispitivanja fungicida za zaštitu drveta pomoću površinske impregnacije

DK 72 — Arhitektura

SAA—MP 14/1—60

Izveštaj o modularnoj koordinaciji u zgradarstvu. I deo — Uvod

IS (Ind.) 1553—1960

Uputstvo o osnovnim elementima pri projektovanju zgrada za biblioteke

BS 1292:45

Oprema za ostavu u dnevnim sobama i sobama za spavanje

REŠENJA OBJAVLJENA U SLUŽBENOM LISTU FNRJ

Službeni list FNRJ br. 14/1962

Na osnovu čl. 4. i 2). stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

REŠENJE

O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI PRESEKA RUDNIČKIH PROSTORIJA

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:
Preseci rudničkih prostorija:

Hodnici trapezastog oblika, sa 1 kolosekom, bez lokomotivske vuče	JUS B.ZO.201
Hodnici trapezastog oblika, sa 2 koloseka, bez lokomotivske vuče	JUS B.ZO.202
Hodnici sa niskim svodom, sa 1 kolosekom, bez lokomotivske vuče	JUS B.ZO.203
Hodnici sa niskim svodom, sa 2 koloseka, bez lokomotivske vuče	JUS B.ZO.204
Hodnici trapezastog oblika, sa 1 kolosekom, sa lokomotivskom vučom	JUS B.ZO.221
Hodnici trapezastog oblika, sa 2 koloseka, sa lokomotivskom vučom.....	JUS B.ZO.222
Hodnici sa niskim svodom, sa 1 kolosekom, sa lokomotivskom vučom	JUS B.ZO.223
Hodnici sa niskim svodom, sa 2 koloseka, sa lokomotivskom vučom.....	JUS B.ZO.224
Jamske lokomotive za rudnički transport. Gabaritne mere	JUS P.S9.101

2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su i stupaju na snagu 1. juna 1962. godine.

Br. 03—1830

15. marta 1962. godine

Beograd

Direktor

Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

Inž. Slavoljub Vitorović, s. r.

*
* *

Službeni list FNRJ br. 14/1962.

Na osnovu čl. 4 i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

REŠENJE

O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI VATROSTALNOG MATERIJALA

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:
Vatrostalni materijal:

Slika-opeke za svodove elektrolučnih peći.	
Opeke za svodove	JUS B.D6.560
Silika-opeke za svodove elektrolučnih peći.	
Opeke za prstenove oko elektroda, oznake D1 i D2	JUS B.D6.561
Silika-opeke za svodove elektrolučnih peći.	
Opeke za prstenove oko elektroda, oznake D3 i D4	JUS B.D6.562
Silika-opeke za svodove elektrolučnih peći.	
Opeke za prstenove oko elektroda, oznake D5 i D6	JUS B.D6.563

2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja obavezni su i stupaju na snagu 1. septembra 1962. godine.

Br. 03—1831

15. marta 1962. godine

Beograd

Direktor

Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

Inž. Slavoljub Vitorović, s. r.

*
* *

Službeni list FNRJ br. 14/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI PROIZVODNJE TEČNIH NAFTENIH GASOVA**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:

Tečni naftni gas. Propan	JUS B.H2.130
Tečni naftni gas. Butan	JUS B.H2.132
Tečni naftni gas. Propan-butan (smeša)	JUS B.H2.134

2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja obavezni su i stupaju na snagu 15. maja 1962. godine.

Br. 08—2057

26. marta 1962. godine

Beograd

Direktor

Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

Inž. Slavoljub Vitorović, s. r.

*
* *

Službeni list FNRJ br. 14/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E**O JUGOSLOVENSKIM STANDARDIMA IZ OBLASTI PROIZVODNJE STAKLENE I METALNE AMBALAŽE**

1. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donose se sledeći jugoslovenski standardi:

Staklene boce. Boce za pivo	JUS B.E6.020
Staklene boce. Boca za vermut sa grlom s navojem	JUS B.E6.024
Staklene boce. Boce za mleko	JUS B.E6.030
Staklene boce. Boce za sterilizovano mleko	JUS B.E6.031
Staklene boce. Boca za kiselo mleko i jogurat	JUS BE6.032
Staklene boce. Medicinske boce, cilindrične, sa piramidnim prelazom i grlom za zatvaranje plutanim zapušačima	JUS B.E6.036
Staklene boce. Boca za veštačka bezalkoholna pića	JUS B.E6.037
Staklenka cilindričnog oblika za pakovanje konzervisanog voća i povrća (nazivna zapremina 800 ml) ..	JUS B.E6.050
Staklenka cilindričnog oblika za pakovanje konzervisanog voća i povrća (nazivna zapremina 580 ml) ..	JUS B.E6.051
Staklenka cilindričnog oblika za pakovanje konzervisanog voća i povrća (nazivna zapremina 370 ml) ..	JUS B.E6.052
Staklenka cilindričnog oblika za pakovanje konzervisanog voća i povrća (nazivna zapremina 250 ml) ..	JUS B.E6.053
Staklene boce. Grlo za krunski zatvarač	JUS B.E6.100
Staklene boce. Grlo sa navojem	JUS B.E6.103
Staklene boce. Grlo za zatvaranje aluminijumskim zatvaračem. Tip A	JUS B.E6.104
Staklenke. Grla za zatvaranje aluminijumskim zatvaračima	JUS B.E6.105
Staklene boce. Grlo za zatvaranje aluminijumskim zatvaračem. Tip B	JUS B.E6.106
Krunski zatvarač za boce	JUS M.Z2.900

2. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja objavljeni su u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

3. Jugoslovenski standardi iz tačke 1. ovog rešenja obavezni su i stupaju na snagu 15. maja 1962. godine.

Br. 08—2058

26. marta 1962. godine

Beograd

Direktor

Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

Inž. Slavoljub Vitorović, s. r.

Službeni list FNRJ br. 14/1962.

Na osnovu čl. 4. i 25. stav 4. i člana 29. stav 1. Zakona o jugoslovenskim standardima (Službeni list FNRJ, br. 16/60), Jugoslovenski zavod za standardizaciju donosi

R E Š E N J E

O JUGOSLOVENSKOM STANDARDU IZ OBLASTI POLJOPRIVREDNIH TRAKTORA

1. Prestaje da važi sledeći jugoslovenski standard:

Utvrđivanje nošenih oruđa u tri tačke na traktorima-točkašima JUS M.L1.602

donet rešenjem o jugoslovenskim standardima iz oblasti pisaćih mašina, mašina za poljoprivredu i motornih vozila (»Službeni list FNRJ«, br. 54/55).

2. Jugoslovenski standard iz tačke 1. ovog rešenja prestaje da važi 31. maja 1962. godine.

3. U izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju donosi se novi jugoslovenski standard:

Poljoprivredni traktori. Priključivanje oruđa u tri tačke JUS M.L1.602

4. Jugoslovenski standard iz tačke 3. ovog rešenja objavljen je u posebnom izdanju Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koje čini sastavni deo ovog rešenja.

5. Jugoslovenski standard iz tačke 3. ovog rešenja obavezan je i stupa na snagu 1. juna 1962. godine.

Br. 14—2059

26. marta 1962. godine

Beograd

Direktor

Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju

Inž. Slavoljub Vitorović, s. r.

U PRODAJU PUŠTENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

Službeni list FNRJ br. 2/1962. od 17. januara 1962.

1 prim. din.

JUS B.H2.411—1962	— Dizelgorivo lako (D2)	50.—
JUS B.H2.442—1962	— Proizvodi od nafte — tečna goriva. Ulje za loženje, teško	50.—
JUS B.H3.130—1962	— Cirkulaciono ulje, ekstra-ekstra lako (CP-EEL)	50.—
JUS B.H3.131—1962	— Cirkulaciono ulje, ekstra-lako (CP-EL)	50.—
JUS B.H3.132—1962	— Cirkulaciono ulje, naročito lako (CP-NL)	50.—
JUS B.H3.133—1962	— Cirkulaciono ulje, vrlo lako (CP-VL)	50.—
JUS B.H3.134—1962	— Cirkulaciono ulje, lako (CP-L)	50.—
JUS B.H3.135—1962	— Cirkulaciono ulje, srednje (CP-S)	50.—
JUS B.H3.136—1962	— Cirkulaciono ulje, teško (CP-T)	50.—
JUS B.H3.137—1962	— Cirkulaciono ulje, vrlo teško (CP-VT)	50.—
JUS B.H3.138—1962	— Cirkulaciono ulje, naročito teško (CP-NT)	50.—
JUS B.H2.441—1962	— Ulje za loženje, srednje (L6B)	50.—
JUS B.H3.141—1962	— Ulje za kompresore za hlađenje, vrlo lako (KH-VL)	50.—
JUS B.H3.142—1962	— Ulje za kompresore za hlađenje, lako (KH-L)	90.—
JUS B.H3.143—1962	— Ulje za kompresore za hlađenje, srednje (KH-S)	90.—
JUS B.H3.144—1962	— Ulje za kompresore za hlađenje, teško (KH-T)	90.—
JUS B.H3.151—1962	— Kompresorsko ulje, lako (KU-L)	90.—
JUS B.H3.152—1962	— Kompresorsko ulje, srednje (KU-S)	90.—
JUS B.H3.153—1962	— Kompresorsko ulje, teško (KU-T)	90.—
JUS B.H3.154—1962	— Kompresorsko ulje, vrlo teško (KU-VT)	90.—
JUS B.H3.155—1962	— Kompresorsko ulje, naročito teško (KU-NT)	90.—
JUS B.H3.156—1962	— Kompresorsko ulje, ekstra teško (KU-ET)	90.—
JUS B.H3.202—1962	— Hipoidno ulje, lako (HIP-L)	90.—
JUS B.H3.203—1962	— Hipoidno ulje, srednje (HIP-S)	90.—

JUS B.H3.204—1962	— Hipoidno ulje, teško (HIP-T)	90.—
JUS B.H3.211—1962	— Ulje za visoke pritiske, vrlo lako (UVP-75)	90.—
JUS B.H3.212—1962	— Ulje za visoke pritiske, lako (UVP-80)	90.—
JUS B.H3.213—1962	— Ulje za visoke pritiske, srednje (UVP-90)	90.—
JUS B.H3.214—1962	— Ulje za visoke pritiske, teško (UVP-140)	90.—
JUS B.H3.215—1962	— Ulje za visoke pritiske, vrlo teško (UVP-250)	90.—
JUS B.H4.301—1962	— Parafin, tvrdi kristalni, I vrste, tipa A	90.—
JUS B.H4.302—1962	— Parafin, tvrdi kristalni, I vrste, tipa B	90.—
JUS B.H4.303—1962	— Parafin, tvrdi kristalni, II vrste, tipa A	90.—
JUS B.H4.304—1962	— Parafin, tvrdi kristalni, II vrste, tipa B	50.—
JUS B.H4.305—1962	— Parafin, tvrdi mikrokristalni, (PM-I)	50.—
JUS B.H4.306—1962	— Parafin, tvrdi mikrokristalni, (PM-II)	50.—
JUS B.H4.310—1962	— Parafin, tvrdi kristalni, medicinski (P-Med A)	90.—
JUS B.H4.311—1962	— Parafin, tvrdi kristalni, medicinski (P-Med B)	90.—
JUS B.H8.160—1962	— Metode ispitivanja proizvoda od nafte. Ispitivanje parafina	50.—
JUS B.H8.235—1962	— Metode ispitivanja proizvoda od nafte. Ispitivanje kompresorskih ulja i ulja za kompresore za hlađenje	50.—
JUS B.H8.250—1962	— Metode ispitivanja proizvoda od nafte. Ispitivanje hipoidnih ulja i ulja za visoke pritiske	50.—
JUS D.F1.301—1962	— Sanduk za električne izolovane sprovodnike	90.—
JUS D.F1.302—1962	— Sanduk za električne izolovane sprovodnike	90.—
JUS D.F1.303—1962	— Sanduk za električne izolovane sprovodnike	90.—
JUS D.F1.304—1962	— Sanduk za električne izolovane sprovodnike	90.—
JUS D.F1.305—1962	— Sanduk za električne izolovane sprovodnike	90.—
JUS D.F1.306—1962	— Sanduk za električne izolovane sprovodnike	90.—
JUS D.F1.307—1962	— Sanduk za električne instalacione cevi	90.—
JUS D.F1.308—1962	— Sanduk za električne instalacione cevi	90.—
JUS D.F1.309—1962	— Sanduk za električne instalacione cevi	90.—
JUS D.F1.310—1962	— Sanduk za električne instalacione cevi	90.—
JUS D.F1.311—1962	— Sanduk za električne instalacione cevi	90.—
JUS D.F1.312—1962	— Sanduk za električne instalacione cevi	90.—
JUS D.F1.313—1962	— Sanduk za pakovanje stakla — mali	90.—
JUS D.F1.314—1962	— Sanduk za pakovanje stakla — mali	90.—
JUS D.F1.315—1962	— Sanduk za pakovanje stakla — mali	90.—
JUS D.F1.316—1962	— Sanduk za pakovanje stakla — srednji	90.—
JUS D.F1.317—1962	— Sanduk za pakovanje stakla — srednji	90.—
JUS D.F1.318—1962	— Sanduk za pakovanje stakla — veliki	90.—
JUS D.F1.319—1962	— Sanduk za pakovanje stakla — veliki	90.—
JUS D.F1.320—1962	— Sanduk za pakovanje stakla — veliki	90.—

Službeni list FNRJ br. 5/1962. od 31. januara 1962. god.

JUS D.B0.022—1962	— Razvrstavanje i merenje obrađenog i neobrađenog drveta	130.—
JUS D.B4.020—1962	— Trupci. Trupci za estetski furnir F. Lišćari	160.—
JUS D.B4.021—1962	— Trupci. Trupci za estetski furnir F. Četinari	50.—
JUS D.B4.022—1962	— Trupci. Trupci za slepe furnire L. Lišćari	130.—
JUS D.B4.023—1962	— Trupci. Trupci za slepe furnire L. Četinari	50.—
JUS D.B4.024—1962	— Trupci. Trupci za šibice S. Lišćari	50.—
JUS D.B4.025—1962	— Trupci. Trupci za šibice S. Četinari	50.—
JUS D.B4.026—1962	— Trupci. Trupci za pragove P.	50.—
JUS D.B4.027—1962	— Trupci. Kombinovani trupci K	50.—
JUS D.B4.028—1962	— Trupci. Trupci za rezanje R. Lišćari	190.—
JUS D.B4.029—1962	— Trupci. Trupci za rezanje R. Četinari	90.—
JUS D.T4.023—1962	— Konzervisanje drveta. Impregnacija stubova za vodove rastvorima soli	130.—
JUS H.B8.510—1962	— Konzervisanje drveta. Ispitivanje hemijskog sastava soli za impregnaciju stubova za vodove	160.—

JUS N.A3.010—1962	— Elektrotehnički grafički simboli. Vrste struja, sistemi raspodele i načini sprezanja	160.—
JUS N.A3.011—1962	— Elektrotehnički grafički simboli. Elementi električnih kola	220.—
JUS N.A3.100—1962	— Elektrotehnički grafički simboli. Električne mašine	300.—
JUS N.A3.110—1962	— Elektrotehnički grafički simboli. Transformatori	260.—
JUS N.A3.150—1962	— Elektrotehnički grafički simboli. Galvanski elementi i akumulatori ..	50.—
JUS M.N2.752—1962	— Podizač stakla sa užetom	50.—
JUS M.N2.961—1962	— Reza za poklopce na karoserijama motornih vozila.....	50.—
JUS M.N2.964—1962	— Brava za vrata lakših motornih vozila	50.—
JUS M.N2.965—1962	— Brava za vrata teretnih vozila	50.—
JUS M.N2.966—1962	— Brava za vrata lakših i težih teretnih vozila	50.—
JUS M.N2.967—1962	— Brava za vrata težih teretnih vozila i autobusa, univerzalna	90.—
JUS M.N2.968—1962	— Brava za motorna vozila	90.—
JUS C.B0.501—1962	— Čelici za noseće konstrukcije. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	190.—
JUS B.B8.032—1962	— Određivanje volumenske težine, specifične težine, ispunjenosti i poroznosti prirodnog kamena	90.—
JUS B.B8.034—1962	— Određivanje lakih čestica u agregatu	90.—
JUS B.B8.036—1962	— Određivanje količine čestica u agregatu koje prolaze kroz sito 0,090 mm	90.—
JUS B.B8.038—1962	— Određivanje grudvi gline u agregatima.....	90.—
JUS Z.B1.300—1962	— Zaštitne cipele sa čeličnom kapicom	130.—
JUS Z.B1.301—1962	— Zaštitne cipele sa drvenim donom.....	90.—
JUS G.E3.101—1962	— Superbalon-gume za putničke i lake teretne automobile i njihove prikolice	160.—
JUS G.E3.601—1962	— Spoljne gume upravljačkih točkova poljoprivrednih traktora i mašina	130.—
JUS M.N0.600—1962	— Ispitivanje poljoprivrednih traktora	280.—
JUS M.N1.068—1962	— Olučasti naplaci za superbalon-gume za putničke i lake teretne automobile i njihove prikolice	130.—
JUS M.N1.081—1962	— Široki olučasti naplaci za spoljne gume pogonskih točkova poljoprivrednih traktora i mašina	130.—
JUS M.N3.031—1962	— Motorna vozila. Košuljice cilindara od sivog liva. Tehnički uslovi za izradu i isporuku.....	190.—
JUS N.J3.721—1962	— Olovni akumulatori od 6 V i 12 V za motorna vozila. Definicije pojmova, uslovi kvaliteta i metode ispitivanja	220.—
JUS C.L2.211—1962	— Profili za karoserije drumskih vozila. Odbojne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere	90.—
JUS C.L2.216—1962	— Profili za karoserije drumskih vozila. Ukrasne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere	90.—
JUS C.L2.221—1962	— Profili za karoserije drumskih vozila. Olučne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere	90.—
JUS C.L2.226—1962	— Profili za karoserije drumskih vozila. Pokrivne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere	90.—
JUS C.L2.231—1962	— Profili za karoserije drumskih vozila. Rubne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere	90.—
JUS C.L2.236—1962	— Profili za karoserije drumskih vozila. Kutne letve od aluminijumskih legura. Oblici i mere	90.—
JUS C.L2.241—1962	— Profili za karoserije drumskih vozila. Prozorski profili od aluminijumskih legura. Oblici i mere	130.—
JUS C.L2.251—1962	— Cevi od aluminijumskih legura za karoserije drumskih vozila. Mere i uslovi kvaliteta	50.—
JUS G.E3.602—1962	— Spoljne gume pogonskih točkova poljoprivrednih traktora i mašina sa širokim olučastim naplacima	130.—
JUS M.N2.541—1962	— Karoserije drumskih vozila. Delovi opreme od aluminijumske legure, liveni	190.—
JUS C.B0.505—1962	— Čelici za automate. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	220.—
JUS C.B4.017—1962	— Tanki limovi od običnih ugljeničnih konstrukcionih čelika, sa garantovanim mehaničkim osobinama. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	130.—

Službeni list FNRJ br. 9/1962. od 28. februara 1962.

JUS C.B3.521—1962 — Hladno valjane čelične trake od niskougleničnog čelika. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	190.—
JUS M.R6.910—1962 — Kante za kućno i ulično smeće	90.—
JUS C.B4.016—1962 — Tanki limovi od niskougleničnih čelika. Tehnički uslovi za izradu i isporuku	160.—
JUS C.B4.112—1962 — Čelični limovi, tanki, sa širim tolerancijama debljine. Oblik i mere	90.—
JUS C.B4.113—1962 — Čelični limovi, tanki, sa užim tolerancijama debljine. Oblik i mere ..	90.—

I S P R A V K A

Prilikom štampanja jugoslovenskog standarda — JUS N. J3. 721 — Olovni akumulatori od 6 V i 12 V za motorna vozila. Definicije pojmova, uslovi kvaliteta i metode ispitivanja — osim nekih sitnih slovnih grešaka koje ne remete smisao, potkrale su se i sledeće koje neizostavno treba ispraviti:

- ispred prvog stava tačke 4 treba dodati oznaku 4.1;
 - u pretposlednjem redu tačke 6.12, umesto 0,5 V treba da stoji 5,0 V;
 - na kraju drugog reda tačke 7.332, umesto 10,6 V treba da stoji 10,5 V.
-



Izdavač: **Jugoslovenski zavod za standardizaciju** — zgrada Saveznog izvršnog veća — Novi Beograd, tel. br. 34-996. —
Odgovorni urednik: inž. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća »Naučna knjiga« — Beograd,
Knez Mihailova 40, pošt. fah 690. — tel. br. 625-485 — Cena pojedinom primerku Din. 200. — Godišnja pretplata
Din. 2400. Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod N. B.

br. $\frac{101-11}{1-297}$

