

6, 428

STANDARDIZACIJA

Bilten

JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

9

SEPTEMBAR

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>Povodom stavljanja na javnu diskusiju predloga standarda za preseke rudničkih prostorija.....</i> | 3 |
| <i>Predlog standarda: Preseci rudničkih prostorija. Hodnici</i> | 4 |
| <i>Anotacija predloga standarda za preseke rudničkih prostorija.....</i> | 5 |
| <i>Predlog standarda: Drvena paleta</i> | 6 |
| <i>Predlog standarda: Viskozni rejon</i> | 8 |
| <i>Predlog standarda: Tkanine od rejona</i> | 10 |
| <i>Predlog standarda: Tkanine od rejona — Tkanine za postavu</i> | 11 |
| <i>Dopuna jugoslovenskog standarda JUS G.B1.006</i> | 12 |
| <i>Predlog standarda: Firnis lanenog ulja.....</i> | 13 |
| <i>Povodom stavljanja na javnu diskusiju prve grupe standarda o tipizaciji mašina alatki</i> | 15 |
| <i>Predlog standarda: Tipizacija mašina alatki — Brojevi obrtaja.....</i> | 16 |
| <i>Predlog standarda: Tipizacija mašina alatki — Veličina pomaka</i> | 18 |
| <i>Predlog standarda: Tipizacija mašina alatki — Unutarnja visina otvora za nož u držačima alata....</i> | 20 |
| <i>Anotacija predloga standarda iz oblasti ispitivanja mašina alatki</i> | 21 |
| <i>Predlog standarda: Elektronske cevi — Podnožje oktal</i> | 22 |
| <i>Predlog standarda: Podnožje oktal — granično merilo i postupci proveravanja</i> | 24 |
| <i>Povodom stavljanja na javnu diskusiju predloga standarda za gumene podloške i zaptivače iz oblasti pruga i vozila šinskog saobraćaja</i> | 25 |
| <i>Predlog standarda: Brazdaste gumene podloške za postavljanje ispod šina</i> | 25 |
| <i>Anotacija predloga standarda za gumene zaptivače za vozila šinskog saobraćaja</i> | 32 |
| <i>Anotacija predloga standarda iz oblasti industrije zaštitnih sredstava</i> | 32 |
| <i>Međunarodna standardizacija:</i> | |
| <i>a) primljena dokumentacija.....</i> | 33 |
| <i>b) primljeni inostrani standardi</i> | 34 |



POVODOM STAVLJANJA NA DISKUSIJU PREDLOGA STANDARDA ZA PRESEKE RUDNIČKIH PROSTORIJA

Na inicijativu Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju pristupljeno je izradi standarda rudničkih podzemnih prostorija, da bi se zadovoljila preka potreba za unificiranjem preseka rudničkih prostorija i za postizanjem što ekonomičnijeg racionalnog preseka ovih prostorija u uslovima naših rudnika. U tom cilju JZS formirao je posebnu radnu grupu i rešenju ovog problema pristupljeno je u etapama.

S obzirom na potrebe naših rudnika, posle već ranije obrađenih standarda za vertikalne prostorije (JUS B.Z0.101 do 105), pristupljeno je standardizaciji horizontalnih prostorija, tako da su prvi standardi i iz ove oblasti već stupili na snagu u junu ove godine (JUS B.Z0.201 do 204, JUS B.Z0.221 do 224).

Pri izradi predloga standarda za preseke horizontalnih rudničkih prostorija obuhvaćeni su najpre oni preseki koji se najčešće upotrebljavaju kod najvećeg broja naših rudnika. Stoga je u prvoj etapi započeta obrada pretežno preseka hodnika koji se koriste u rudnicima uglja, s tim da se sukcesivno obuhvate svi preseki koji se primenjuju u njima u razne svrhe.

Za izradu ovih standarda korišćena je savremena stručna literatura i postojeći standardi drugih zemalja, a naročito SSSR-a gde je u oblasti standardizacije rudničkih prostorija vrlo mnogo postignuto, ali u svakom pojedinom slučaju uz prilagođavanje uslovima i potrebama naših rudnika. Standardi za preseke hodnika, koji su već objavljeni, kao i oni predlozi standarda koji se sada stavljaju na javnu diskusiju, obavezno se oslanjaju na već donete JUS za jamska kolica za standardni kolosek od 600 mm i na prelazne odredbe za prilagođavanje ovih standarda kolosecima i drugih širina.

Standardizacija preseka hodnika za transportne trake i za mešoviti transport traka — jamska kolica, koji u savremenom rudarstvu ima sve vidniju ulogu takođe je predviđena, kao i standardizacija preseka hodnika na području rudnika metala i nemetala sa njihovim specifičnostima. Isto tako je predviđena standardizacija i kosih prostorija, od kojih su delimično već obrađene neke kose prostorije malog nagiba za upotrebu jamskih kolica. Još u daljim etapama predviđa se obrada predloga za standardizaciju i rudničkih podzemnih prostorija komorskog tipa (navozišta za jamska kolica, utovarne komore za skipove, komore za pumpe, vodosabirnicu i dr), vodeći stalno računa o specifičnim potrebama našeg rudarstva i područjima u kojima se oseća najveća potreba za ovakvim standardima.

Prof. inž. M. A. Kobliška

Predlog br. 4386

Preseci rudničkih prostorija
HODNICI
sa visokim svodom, sa 2 koloseka, bez lokomotivske vuče

DK 622.26
JUS
B. Z0. 209

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.

1 Predmet standarda

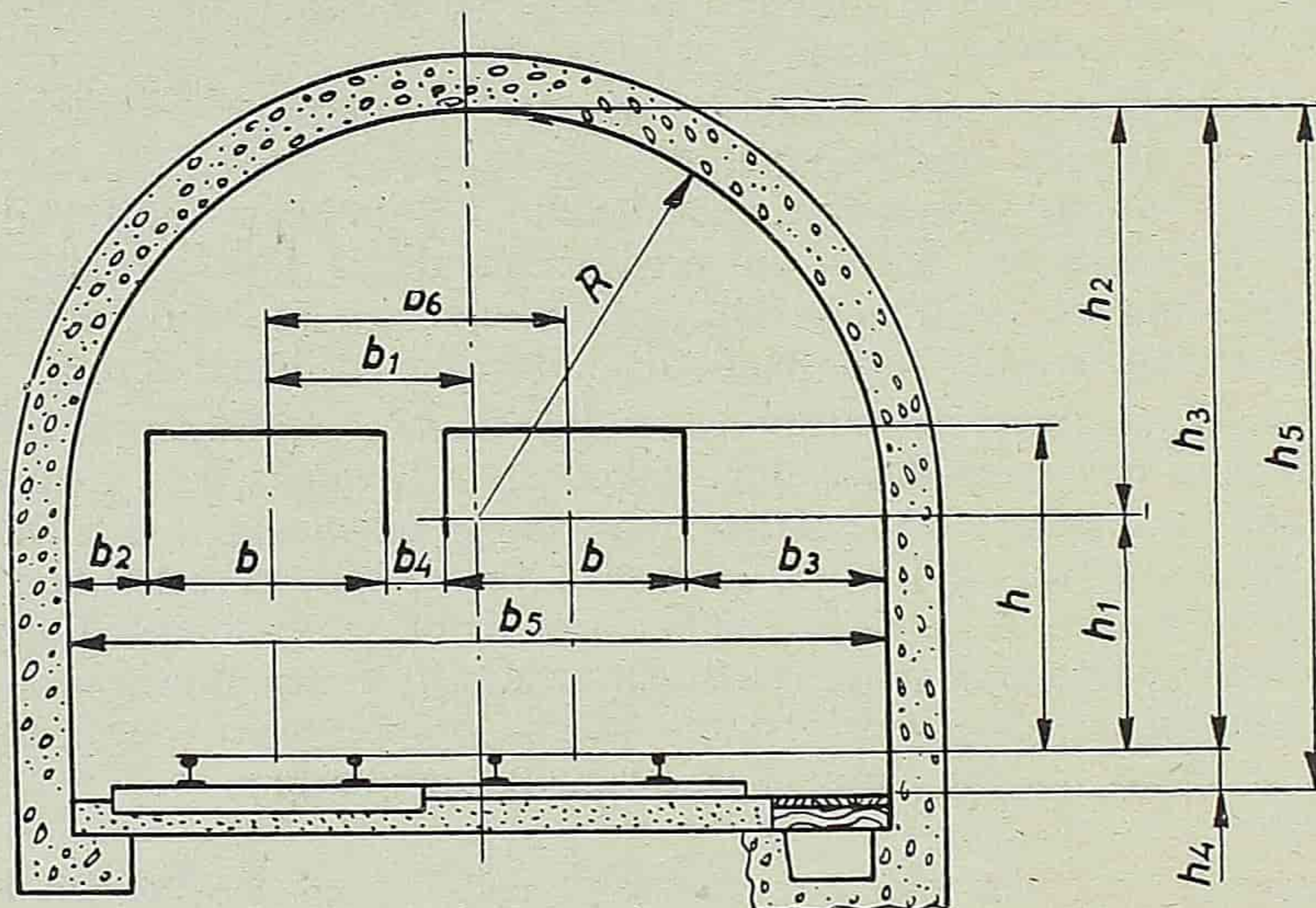
Ovaj standard obuhvata preseke rudničkih hodnika sa visokim svodom, sa 2 koloseka širine 600 mm, bez lokomotivske vuče. Svod hodnika je kružnog oblika.

2 Namena

Rudnički hodnici sa visokim svodom, sa 2 koloseka (u daljem tekstu hodnici), čiji su preseki obuhvaćeni ovim standardom, služe za otpremu, prolaz, provetravanje itd. i saobraženi su jamskim kolicima zapremine: 0,5; 0,7; 0,9; 1,1; 1,3; 1,5; 2,0 i 3,0 m³, propisanim u JUS P.R.2.100.

3 Oblik i mere

Oblik, raspoređivanje i glavne mere hodnika dati su u slici i tabeli:



| Redni broj | Jamska kolica zapremine m ³ | Mere u mm | | | | | | | | | | | | | | Slobodni presek hodnika m ² | Obim slobodnog preseka hodnika |
|------------|--|-----------------------------|---------------------------------|----------------|-------------------|-------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|--|--------------------------------|
| | | Spoljne mere jamskih kolica | | Mere hodnika | | | | | | | | | | | | | |
| | | širina b | visina h | b ₁ | b ₂ | b ₃ | b ₄ | b ₅ | b ₆ | h ₁ | h ₂ | h ₃ | h ₄ | h ₅ | R | | |
| 1 | 0,5 do 0,9 N ¹⁾ | (700) 800 | (900) 1000 | 725 | 300 ³⁾ | 750 ³⁾ | 200 | 2850 | 1000 | 600 | 1425 | 2025 | 150 | 2175 | 1425 | 5,9 | 8,5 |
| 2 | 0,9 V ²⁾ do 1,3 N ¹⁾ | 900 | (1140) 1220 | 775 | 300 ³⁾ | 750 ³⁾ | 200 | 3050 | 1100 | 800 | 1524 | 2325 | 150 | 2475 | 1525 | 6,3 | 9,7 |
| 3 | 1,3 V ²⁾ do 3,0 | 1000 | (1250) 1300 1350) 1400 | 825 | 300 ³⁾ | 750 ³⁾ | 200 | 3250 | 1200 | 1000 | 1625 | 2625 | 150 | 2775 | 1625 | 7,4 | 10,4 |

1) Niski tip kolica prema JUS P.R.2.100.

2) Visoki tip kolica prema JUS P.R.2.100.

3) Ovim je obezbeđena minimalna mera od 250 mm za b₂, odnosno 700 mm za b₃ u visini gornje ivice jamskih kolica.

4 Opšte odredbe

- 4.1 Vrsta materijala kojim je obložen hodnik, ne standardizuje se.
- 4.2 Kanal za vodu na slici je dat samo šematski, u okviru opšte dispozicije.
- 4.3 U slučaju da se širina nekih jamskih kolica razlikuje od širine predviđene ovim standardom, za merodavnu uzima se najbliža veća širina kolica data u tabeli tačke 3.
- 4.4 Izuzetno od tačke 1, a u slučaju predviđenom u JUS P.B0.010, ovaj standard odnosi se takođe i na kolosek širine 500 mm, kao i na druge jamske koloseke, predviđene u prelaznim odredbama pomenutog standarda.
- 4.5 Odstupanja od osnovnih mera hodnika, datih u ovom standardu, dozvoljena su u slučaju specifičnih jamskih prilika, kao što su npr. jamski pritisak, potreba ventilacije, položaj slojeva odnosno njihovo zaleganje, itd., kao i na krivinama, gde će se primeniti odgovarajuće proširenje hodnika, pri čemu se moraju obezbediti minimalne mere, predviđene ovim standardom.

Veza sa drugim standardima:

JUS P.B0.010 — Širine koloseka

JUS P.R2.100 — Jamska kolica za rudnički transport za kolosek širine 600 mm

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA ZA PRESEKE RUDNIČKIH PROSTORIJA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. decembar 1962.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju stavlja ovim na javnu diskusiju drugu grupu predloga standarda iz oblasti preseka rudničkih prostorija:

- Predlog br. 4387** Preseci rudničkih prostorija. Hodnici trapezastog oblika, sa srednjim stupcem, sa 2 koloseka, bez lokomotivske vuče JUS B.Z0.205
- Predlog br. 4388** Preseci rudničkih prostorija. Uskopi-niskopi sa pregradom za prolaz, sa 1 kolosekom bez lokomotivske vuče JUS B.Z0.206
- Predlog br. 4389** Preseci rudničkih prostorija. Uskopi-niskopi trapezastog oblika sa pregradom za prolaz, sa 2 koloseka, bez lokomotivske vuče JUS B.Z0.207
- Predlog br. 4390** Preseci rudničkih prostorija. Hodnici sa visokim svodom, sa 1 kolosekom, bez lokomotivske vuče .. JUS B.Z0.208
- Predlog br. 4391** Preseci rudničkih prostorija. Hodnici sa visokim svodom, sa 2 koloseka, bez lokomotivske vuče .. JUS B.Z0.209
- Predlog br. 4386** Preseci rudničkih prostorija. Hodnici trapezastog oblika, sa srednjim stupcem, sa 2 koloseka, sa lokomotivskom vučom JUS B.Z0.225
- Predlog br. 4392** Preseci rudničkih prostorija. Hodnici sa visokim svodom, sa 1 kolosekom sa lokomotivskom vučom JUS B.Z0.226
- Predlog br. 4393** Preseci rudničkih prostorija. Hodnici sa visokim svodom, sa 2 koloseka, sa lokomotivskom vučom JUS B.Z0.227

Ove kao i dosadašnje predloge iz ove oblasti izradila je grupa na čelu sa ing Milovanom Antunovićem-Kobliškom, profesorom Rudarskog fakulteta.

Svi gore navedeni predlozi standarda umnoženi su i poslani na mišljenje zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesanti kcji ove predloge nisu dobili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, poštanski fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi.

Predlog br. 4394

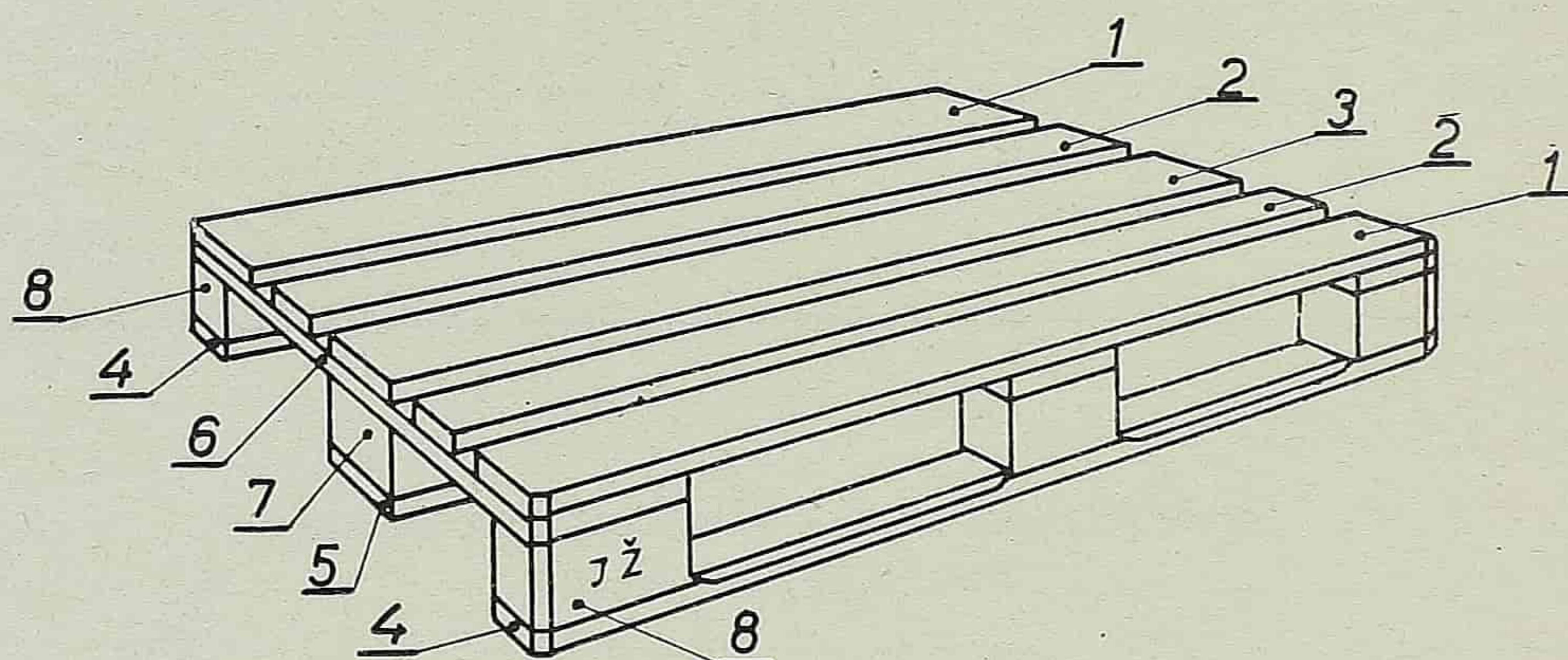
DRVENA PALETA

J U S
D. F8. 020Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.*U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake prema JUS A.A1.040.***1 Predmet standarda**

Ovaj standard propisuje oblik, mere, materijal, označavanje, ispitivanje i prijem drvenih paleta, odnosno drvenih podloga. Na palete se slaže materijal ili komadi robe sa kojima se pri mehanizovanom transportu manipuliše kao sa jednim jedinstvenim koletom.

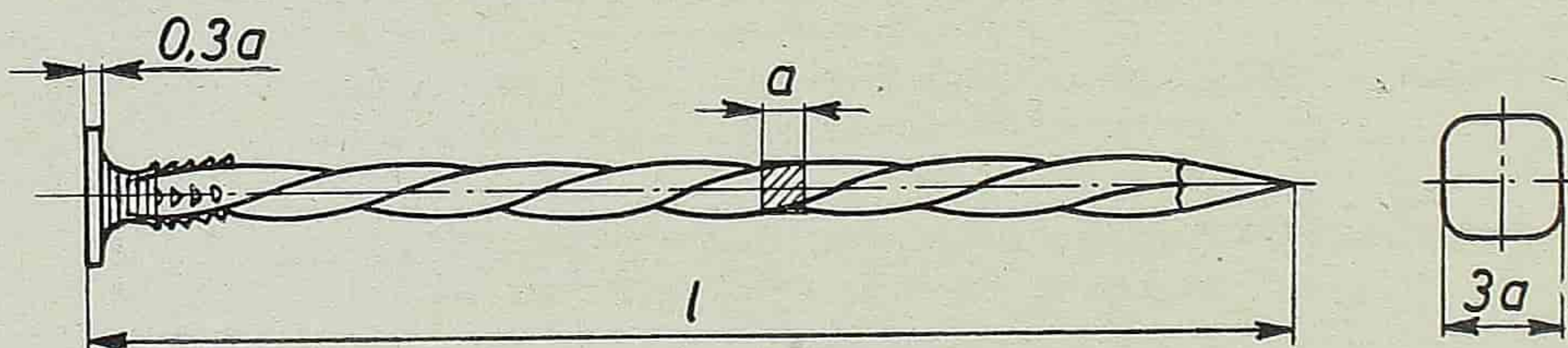
2 Oblik i mere**2.1 Oblik**

2.11 Oblik palete prikazan je na slici 1.



Sl. 1

2.12 Oblik eksera, kvadratnog preseka, za spajanje dasaka sa nožicama paleta, prikazan je na slici 2.



Sl. 2

| Redni broj | Broj komada | Naziv dela | Dimenzije | | |
|------------|-------------|--------------------|-----------|-----------------|----------|
| | | | dužina | širina | debljina |
| | | | mm | | |
| 1 | 2 | ivična daska | 1200 | 145 | 22 |
| 2 | 2 | daska | 1200 | 100 | 22 |
| 3 | 1 | srednja daska | 1200 | 145 | 22 |
| 4 | 2 | ivična podnožnica | 1200 | 100 | 22 |
| 5 | 1 | srednja podnožnica | 1200 | 145 | 22 |
| 6 | 3 | poprečna daska | 800 | 145 | 22 |
| 7 | 3 | srednja nožica | 145 | 145 | 78 |
| 8 | 6 | ivična nožica | 145 | 100 | 78 |
| 9 | 45 | ekseri za nožice | 90 | presek □ 3,5 | |
| 10 | 33 | ekseri za daske | 60 | presek ∅ 2,5 | |

* Težina palete ne sme da bude veća od 25 kp.

2.2 Mere

Mere dasaka i nožica palete i eksera za njihovo pričvršćivanje iskazane su u tabeli 1.

3 Materijal

3.1 Vrste drveta

Palete se mogu izrađivati u dve izvedbe i to:

3.11 Palete od mekog drveta

Sve daske palete izrađuju se od jelovine i smrčevine, a nožice od jelovine, smrčevine, topolovine, johovine ili lipovine

3.12 Palete od tvrdog i mekog drveta

Ivične daske označene na slici sa 1 i 4 izrađuju se od bukovine, grabovine, jasenovine ili bagremovine, a ostale daske i nožice izrađuju se od jelovine, smrčevine, topolovine, johovine ili lipovine.

3.2 Kvalitet drveta

3.21 Drvo mora da bude zdravo, prave žice, bez pukotina, smolnjača, mehaničkih ozleda, lisičavosti, kvrga i tragova napada od insekata.

Dozvoljene greške:

- jedna pukotina, dužine do širine daske;
- jedna naprslina na nožici, najviše do 20 mm dubine;
- do 2 srasle srednje kvрге na jednoj dasci, s tim da su udaljene 20 mm od ivica daske;
- do 2 nesrasle kvržiце na jednoj dasci, s tim da se ne nalaze na ivici daske;
- mala modrina.

3.22 Vlažnost drveta za palete ne sme da bude veća od 18% težine suvog drveta.

3.3 Obrada i izrada

3.31 Obrada

3.311 Svaka daska mora biti iz jednog komada i rendisana. Daske obeležene sa 1 i 4 rendišu se samo sa bočnih strana.

3.312 Svaka nožica mora biti iz jednog komada, izvan srca, rendisane sa obe šire strane.

3.313 Vertikalne ivice (visine) nožica na uglovima palete, gornje ivice dasaka obeležene na slici sa 4 i donje spoljne ivice dasaka obeležene sa 1, treba da se prema slici 1 zaseku. Gornje ivice dasaka obeležene sa 1, 2 i 3 treba da se zaoble.

3.314 Daske i nožice paleta obrađuju se posle sušenja.

3.32 Izrada

3.321 Spajanje dasaka sa daskama izvodi se ekserima po standardu JUS M.B4.021.

3.322 Spajanje dasaka sa nožicama izvodi se ekserima prikazanim na slici 2.

3.323 Pri spajanju nožica sa daskama, vlakna nožica treba da su paralelna širini palete.

3.324 Svi ekseri moraju biti ukovani upravno na površinu palete i njihove glave po ukivanju ne smeju da strče. Vrhove eksera kojima su pričvršćene podužne na poprečne daske treba posavrnuti u pravcu vlakana poprečnih dasaka palete.

3.325 Izrađena paleta mora biti sposobna da izdrži ravnomerno opterećenje od 4000 kp na ravnoj podlozi.

4 Označavanje

4.1 Na obema uzdužnim stranama na polju leve nožice označi se ugorevanjem latinicom vlasnik palete, naprimer JŽ (Jugoslovenske železnice); a na polju desne nožice mesec i godina proizvodnje (poslednje dve cifre), na primer 5—62.

4.2 Na polju srednje nožice na jednoj uzdužnoj strani palete mora biti znak proizvođača obeležen sa masnom bojom, na primer DK (Drvni kombinat — Leskovac).

L

5 Ispitivanje

- 5.1 Za ispitivanje uzima se 20% paleta pri ukupnoj porudžbini do 20 komada, 10% paleta pri ukupnoj porudžbini do 100 komada i 5% paleta pri porudžbini preko 100 komada.
- 5.2 Ispitivanje oblika, mera, nosivosti, težine i kvaliteta paleta vrši se prema odredbama tačkaka 2 i 3 ovog standarda.
- 5.3 Greške drveta ustanovljuju se po JUS D.B0.021.
- 5.4 Vlažnost drveta utvrđuje se sa prethodno proverenim vlagomerom. U spornim slučajevima vlažnost se određuje po JUS D.A1.043.
- 5.5 Očnom pregledu u pogledu odredaba iz t. 3 ovog standarda podvrgava se svaka paleta.
- 5.6 Ispitane palete treba da se označe znakom prijemnog organa pored godine izrade palete.
- 5.7 U izveštaju o ispitivanju unose se ustanovljeni podaci.

6 Preuzimanje

- 6.1 Kvalitativan prijem gotovih paleta vrši se kod proizvođača.
- 6.2 Ako se pri ispitivanju utvrde nedostaci zbog kojih bi se morala isporuka odbaciti, onda se vrši ponovo ispitivanje na istom broju uzoraka.
Ako se pri ovom drugom ispitivanju utvrdi da više od 2 palete ne odgovaraju postavljenim zahtevima, onda se celokupna količina odbacuje.
- 6.3 Pri očnom pregledu odbacuje se svaka paleta koja ne odgovara odredbama t. 3 ovog standarda.

Predlog br. 4395

VISKOZNI REJON

J U S
F. B2. 080

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard se odnosi na jednožični viskozni rejon od najfinijeg do grubog pojedinačnog titra, sjajan, matiran i obojen u masi, prepariran samo avivažnim sredstvom i uljem za premotavanje, namenjen industrijskoj preradi u tekstilne proizvode.

2 Definicija

- 2.1 Pod viskoznom rejonom se podrazumeva veštačka nit od regenerisane celuloze, sastavljena od više pojedinačnih vlakana, proizvedena po viskoznom postupku — preko Na-celuloznog ksantogenata, na centrifugalnim, bobinskim ili kontinualnim mašinama za pređenje, osobina određenih ovim standardom. Dužina rejona je ograničena dužinom namotaja.
- 2.2 Ovaj standard ne obuhvata viskozni rejon visoke jačine, ni specijalne tipove viskoznog rejona (kao, na primer, »Tenasko«, »Seduru« i sl.).

3 Označavanje titra

- 3.1 Titar vlakna se označava na sledeći način:

den (tex)

- 3.11 Denije pokazuje koliko grama iznose 9000 m vlakana.
- 3.12 Tex pokazuje koliko grama iznose 1000 m vlakana.

4 Karakteristične osobine, propisi kvaliteta i tolerancije

- 4.1 Titar viskoznog rejonu predviđa se ugovorom. Za viskozni rejon čiji je broj zavoja jednak ili manji od 600 po metru, srednji titar isporuke ne sme odstupati od deklarisanog titra za više od:
- 3% za rejon titra jednakog ili većeg od 180 den (20 tex),
 - 4% za rejon titra jednakog ili većeg od 108 den (12 tex),
 - 5% za rejon titra jednakog ili većeg od 72 den (8 tex),
 - 6% za rejon čiji je titar manji od 72 den (8 tex).
- 4.11 Pojedinačna odstupanja kanurica pripremljenih za određivanje titra od deklarisanog titra ne smeju biti veća od:
- 6% za rejon titra jednakog ili većeg od 180 den (20 tex),
 - 7% za rejon titra jednakog ili većeg od 108 den (12 tex),
 - 8% za rejon titra jednakog ili većeg od 72 den (8 tex),
 - 9% za rejon čiji je titar manji od 72 den (8 tex).
- 4.12 Koeficijent varijacije titra sme iznositi najviše 2,5%.
- 4.2 Srednja vrednost prekidne sile ne sme biti manja:
- viskoznog rejonu u kondicioniranom stanju od 1,6 p/den (14,4 p/tex) ili 14,4 km dužine;
 - viskoznog rejonu u mokrom stanju od 0,72 p/den (6,48 p/tex) ili 6,48 km dužine kidanja.
- 4.21 Srednja vrednost koeficijenta varijacije prekidne sile sme iznositi najviše:
- viskoznog rejonu u kondicioniranom stanju 5%,
 - viskoznog rejonu u mokrom stanju 5%.
- 4.3 Srednja vrednost prekidnog izduženja mora biti najmanje:
- viskoznog rejonu u kondicioniranom stanju 15%,
 - viskoznog rejonu u mokrom stanju 20%.
- 4.31 Koeficijent varijacije prekidnog izduženja sme biti najviše 2,5%.
- 4.4 Broj pojedinačnih vlakana u jednoj niti mora odgovarati deklarisanom.
- 4.5 Srednja vrednost sadržaja vlage u isporučenoj količini ne sme biti manja od 10% ni veća od 14%.
- 4.6 Broj zavoja predviđa se ugovorom. Srednja vrednost broja zavoja jedne isporuke ne sme odstupati od deklarisanog broja više od 10% rejonu sa brojem zavoja manjim od 600/m.
- 4.61 Koeficijent varijacije broja zavoja sme iznositi najviše 20%.
- 4.7 Broj čvorova (nastavaka)
- Broj čvorova za konuse težine oko 1750 g sme iznositi najviše 8. Čvorovi moraju biti svi izbačeni na površinu namotaja.
- Ako je rejon isporučen u kanurama, onda broj čvorova za kanure težine oko 125 g ne sme biti veći od 2.
- 4.8 Struktura vlakna viskoznog rejonu mora biti ravnomerna, tako da uslovljava potpunu ravnomernost primanja direktnih-substantivnih bojila.
- Primedba: Ova odredba stupa na snagu pošto se izradi metoda za ispitivanje ravnomernosti struktura viskoznog rejonu.
- 4.81 Ako je isporučen viskozni rejon obojen u masi, mora biti ravnomerno obojen, bez ikakvih приметnih odstupanja u boji između konusa ili kanura.
- 4.9 Prosečan broj pokidanih pojedinih vlakana i drugih grešaka sme iznositi najviše 1 na 1000 m.

5 Način isporuke

Masa konusnog kalema ne sme biti manja od 1500 g.

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.

1 Predmet standarda

- 1.1 Ovaj standard odnosi se na gotove metarske i deljivo tkane tkanine od rejona.
1.2 Vrste i kvalitet pređe za ove tkanine određuje JUS F.B2.080.
1.3 Pod gotovom tkaninom razume se stanje u kome se tkanina nalazi prilikom prodaje.

2 Karakteristične osobine i propisi kvaliteta

- 2.01 Širina tkanine izražava se u cm i predviđa se ugovorom. Dozvoljeno odstupanje u širini iznosi za tkanine širine do 100 cm $\pm 1,5\%$, a za tkanine preko 100 cm širine $\pm 1,2\%$. Ivice tkanine uračunavaju se u širinu. Širina se određuje prema propisima JUS F.S2.015.
- 2.02 Ivice moraju biti čvrsto izrađene, čiste i ravne. Širina jedne ivice može da iznosi najviše 1 cm, ukoliko nije ugovorom drugačije predviđeno.
- 2.03 Masa tkanine predviđa se standardom ili ugovorom. Masa se izražava u gramima po kvadratnom metru — g/m², ili po tekućem metru — g/m, što se mora označiti. Dozvoljeno odstupanje iznosi za doručene tkanine najviše 8% za pojedine komade, ali srednja vrednost odstupanja ne sme biti veća od 5%.
- 2.04 Broj žica za određenu dužinu predviđa se standardom ili ugovorom i daje se odvojeno za osnovu i potku. Dozvoljeno odstupanje od propisane gustine za osnovu, odnosno potku, iznosi $\pm 5\%$. U slučaju kad je standardom predviđena najmanja gustina, dozvoljena je kompenzacija broja žica između osnove i potke do 5%. Gustine žica određuju se prema JUS F.S2.013.
- 2.05 Dužina tkanine izražava se u tekućim metrima. Odstupanje od ugovorene dužine komada može da iznosi $\pm 20\%$, ukoliko ugovorom nije drugačije predviđeno. Odnos komada normalne dužine i kraćih komada u jednoj isporuci predviđa se ugovorom. Dužina se određuje prema propisima JUS F.S2.014. Dozvoljava se isporuka dvodelnih komada — komada koji se sastoje od dva dela. Broj dvodelnih komada u jednoj isporuci, kao i najmanja dužina jednog dela, određuju se ugovorom. Broj dvodelnih komada sme da iznosi 10% od ukupnog broja komada jedne isporuke.
- 2.06 Dužina i širina — dimenzije — pojedinih deljivo tkanih komada (marame, šalovi, itd.) predviđaju se ugovorom. Ugovorom se predviđa i dozvoljeni procent odstupanja.
- 2.07 Zatezna čvrstoća predviđa se odgovarajućim standardom ili ugovorom. Dozvoljeno odstupanje za čvrstoću iznosi 5%.
- 2.08 Dozvoljeno skupljanje tkanine, ispitane prema JUS F.S2.020, metodom A ako se ne pere, ili metodom C ako se pere, iznosi najviše:
— za potku 6%, za osnovu 8%.

Za specijalne i modne tkanine sa posebnim vezivima ili kombinacijom sirovina različitih fizikalnih osobina procenat skupljanja određuje se ugovorom, a način pranja, čišćenja i glačanja označava se na etiketi pričvršćenoj na tkanini.

- 2.09 Svaki pojedini komad tkanine mora da bude jednako obojen. Dozvoljeno odstupanje od nijanse boje između pojedinih komada u jednoj isporuci predviđa se ugovorom. U tu svrhu određuju se najjasnije ili najtamnije nijanse.
- 2.10 Tkanina treba da bude izrađena bez grešaka. Eventualne greške na tkanini moraju biti vidljivo označene koncem na ivici tkanine.
Prosečno na svakih 6 m dužine tkanine dozvoljava se po jedna lako uočljiva greška. U tom slučaju za svaku grešku odbija se od stvarne dužine tkanine po 5 cm. Komad sme na dužini od 30 m da ima po jednu veću grešku za koju se odbija 15 cm od dužine komada. Tkanina sa većim brojem grešaka od propisanog smatra se neispravnom.
Uočavanje grešaka vrši se na stolu za pregledanje, bez upotrebe pomoćnih sprava.
- 2.11 Sastav tkanine, prepletaj, desen, boja, postojanost obojenja i vrsta dorade određuju se prema kvalitetu i nameni tkanine i utvrđuju se ugovorom.

3 Uzimanje uzoraka i način proveravanja kvaliteta

Uzimanje uzoraka i način proveravanja kvaliteta vrše se prema odredbama odgovarajućih JUS.

4 Način isporuke, označavanje i pakovanje

- 4.1 Svaki komad mora da ima na početnom kraju znak proizvođača, a na završnom kraju viseću etiketu sa sledećim podacima:
- oznaka ili ime proizvođača,
 - naziv tkanine,
 - oznaka JUS F.C0.080,
 - dužina, širina i težina tkanine.
- 4.2 Veličina i način pakovanja predviđaju se ugovorom.
- 4.3 Tkanina koja ne zadovoljava u potpunosti uslove ovog standarda mora nositi oznaku: »Ne zadovoljava uslove JUS i lošijeg kvaliteta«.

Predlog br. 4397

Tkanine od rejona
TKANINE ZA POSTAVU

J U S
F.C0.081

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje kvalitet sledećih tkanina od rejonske pređe, propisane u JUS F.B2.080:

- taft za postavu,
- keper za postavu,
- atlas za postavu,
- taft-rukavska postava i
- atlas-rukavska postava.

2 Tehnički uslovi

- 2.1 Tkanine navedene u tački 1 ovog standarda moraju ispunjavati tehničke uslove date u tabeli.
- 2.2 Rejonske tkanine koje nisu obuhvaćene tabelom ovog standarda nego se proizvode prema tehničkim propisima preduzeća, ne smeju nositi nazive artikla navedene u tabeli ovog standarda.
- 2.3 Kvalitet tkanina proverava se prema propisima odgovarajućih JUS.
- 2.4 Ostali propisi za rejonske tkanine
Tolerancije za širinu, dužinu, broj žica, ravnomernost obojenja, obeležavanje grešaka i način isporuke propisani su u JUS F.C0.080.

3 Označavanje tkanina

Sve tkanine na koje se odnosi ovaj standard moraju imati na visećoj etiketi — vinjeti, pored oznaka propisanih u tački 4 JUS F.C0.080 i oznaku JUS F.C0.081.



| Redni broj | N A Z I V | Širina u cm | Gustoća najmanje | | Masa (bez aperture) u g/m ² najmanje | Prepletaj | Zatezna čvrstoća suve tkanine najmanje kp | | Skupljanje prema JUS F. S2. 020, metoda A% | | Postojanost obojenja najmanje | | | |
|------------|------------------------|---------------------|------------------|--------|---|-----------|---|--------|--|--------|-------------------------------|-------------|-----------|---------|
| | | | dorađena | osnove | | | potke | osnove | potke | osnove | potke | na svetlost | na pranje | na znoj |
| 1 | Taft za postave | —140 —100 —80 | 30 | 25 | 89 | platno | 35 | 25 | 8 | 6 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 2 | Keper za postavu | —140 —100 —80 | 48 | 26 | 110 | keper | 55 | 35 | 7 | 6 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 3 | Atlas za postavu | —140 —100 —80 | 63 | 29 | 136 | atlas | 65 | 35 | 7 | 6 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 4 | Rukavska postava taft | —90 —100 | 30 | 25 | 89 | platno | 35 | 25 | 8 | 6 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| 5 | Rukavska postava atlas | —90 —100 | 63 | 29 | 136 | atlas | 65 | 35 | 7 | 6 | 3 | 3 | 3 | 3 |

DOPUNA JUGOSLOVENSKOG STANDARDA JUS G.B1.006

Sirova koža — Krupna koža

Na traženje klanične industrije, Savet prehrambene industrije Savezne industrijske komore postavio je zahtev za dopunu JUS G.B1.006 — Sirova koža — Krupna koža, u odnosu na juneću kožu.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju obrazovao je Stručnu komisiju od predstavnika Sekretarijata za poljoprivredu i šumarstvo SIV-a, Saveta kožarsko-prerađivačke i gumarske industrije SIK-a, Saveta prehrambene industrije SIK-a, Saveznog tržišnog inspektorata, Klanične industrije, kožarskih škola i instituta, industrija kože i preduzeća za promet sirovom kožom sa zadatkom da prouči navedeni zahtev i predloži njegovo rešenje.

Ova stručna komisija je predložila da se u JUS G.B1.006 unese nova vrsta kože sa nazivom »Kože utovljene junadi (bebi-bif)«.

Stručna komisija je formulisala tekst dopune citiranog standarda, pa predlaže da on glasi:

4.121.4 Kože utovljene junadi (bebi-bif). Kože utovljene junadi (bebi-bif) potiču od intenzivno uhranjene junadi oba pola.

4.121.41 Kože utovljene junadi razvrstavaju se u 4 težinske kategorije:

- do 30 kg slane ili 34 kg sveže mase, koje po vrednosti odgovaraju volovskim kožama od 22 do 30 kg slane mase, odnosno 24—34 kg sveže mase;
- preko 30 do 35 kg slane, odnosno 34—40 kg sveže mase, koje po vrednosti odgovaraju bikovskim kožama od 27 do 35 kg slane mase, odnosno 30—38 kg sveže mase;
- preko 35 do 50 kg slane, odnosno 40—55 kg sveže mase, koje po vrednosti odgovaraju bikovskim kožama iste težinske kategorije;
- preko 50 kg slane, odnosno 55 sveže mase, koje po vrednosti odgovaraju bikovskim kožama iste težinske kategorije.

Ovaj se predlog stavlja na javnu diskusiju sa krajnjim rokom za dostavljanje primedaba do 31. decembra 1962. god.

Predlog br. 4398

FIRNIS LANENOG ULJA

J U S
H.C5.005Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.

U ovom standardu primenjene su jedinice veličina i njihove oznake prema JUS A1.040, na primer jedinica za težinu kilopond — kp.

1 Predmet standarda

Ovaj standard se odnosi na firnis lanenog ulja (u daljem tekstu »firnis«) koji se dobiva preradom lanenog ulja uz dodatak sikativa.

2 Definicija

Firnis po ovom standardu je čisto tehničko ili delimično rafinisano laneno ulje, kojem su na određeni način dodati sikativi za ubrzavanje vremena sušenja.

3 Sirovine

Za izradu firnisa po ovom standardu upotrebljava se čisto tehničko ili rafinisano laneno ulje po JUS E.K2.010 i sikativi — jedinjenja kobalta, mangana, olova i drugih metala sa masnim, naftenskim i sintetičnim org. kiselinama.

4 Upotreba

Čisti firnis lanenog ulja služi kao impregnaciono i premazno sredstvo za drvo, metal i drugi materijal i kao vezivno sredstvo kod izrade uljanih boja, uljanih lakova, lak-boja i kao razređivač za iste.

5 Fizikalno-hemijske osobine

| | | |
|------|--|--|
| 5.01 | Spoljašnji izgled | potpuno bistra tečnost bez pojave zamućenja odnosno taloga kod stanja za vreme od 24 časa na temperaturi od 15—20°C. |
| 5.02 | Bolja..... | ne sme biti tamnija od jednog broja za boje 200. |
| 5.03 | Relativna gustoća 20°C | 0,928 do 0,950. |
| 5.04 | Kiselinski broj, najviše | 12. |
| 5.05 | Isparljive materije na 105°C, najviše | 0,3%. |
| 5.06 | Broj saponifikacije | 185 do 200. |
| 5.07 | Sadržaj neosapunjivih sastojaka, najviše | 2,0%. |
| 5.08 | Jodni broj po Hanušu, najmanje..... | 170. |
| 5.09 | Sadržaj pepela, najviše | 0,5%. |
| 5.10 | Vreme sušenja, najviše | 24 časa (pri temperaturi 15 do 20°C i 65% relativne vlage vazduha). |

6.1 Uzimanje uzoraka

Uzorke uzimaju stručna lica, koja su dobro upoznata sa načinom uzimanja uzoraka.

6.11 Uzorci se uzimaju kod proizvođača, odnosno kod prodavca. Na izričiti zahtev i prema prethodnom sporazumu kupca i prodavca uzimanje uzoraka može se vršiti kod kupca.

6.12 Uzorci se uzimaju u jednakim količinama iz svake desete jedinice pakovanja pomoću staklene sonde, a najmanje iz 5 jedinica. Pri isporukama do 5 jedinica pakovanja uzorci se uzimaju iz svake jedinice. Oštećene jedinice pakovanja ne dolaze u obzir za uzimanje uzoraka.

- 6.13 Pojedinačno uzeti uzorci iz izdvojenih jedinica pakovanja stavljaju se u čistu i suhu sabirnu posudu podesne zapremine, koja se može hermetički zatvoriti. Najmanja količina sabirnog uzorka iznosi 2 litra.
- 6.14 Staklena sonda za uzimanje uzorka je dužine 1—1,5 m, unutrašnjeg prečnika oko 3 cm, na oba kraja sužena. Otvorena sonda se spušta do dna ambalaže, gornji otvor se zatvori palcem, a zatim izvuče i sadržaj izruči u sabirnu posudu za uzorak.
- 6.15 Od sabrane količine pojedinačno uzetih uzoraka uzima se prosečni uzorak za ispitivanje na taj način, što se prethodno dobro promeša sadržaj sabirne posude i uzme 3 puta po 500 ml uzorka i ulije u 3 posebne čiste i suve staklene boce, koje se mogu hermetički zatvoriti.
- 6.16 Boce sa prosečnim uzorcima se zatvore i jednoobrazno zapečate, tako da je isključena mogućnost otvaranja boce bez povrede pečata. Svaka boca sa uzorkom mora biti snabdevena natpisom koji sadrži sledeće podatke:
- naziv proizvoda,
 - naziv i sedište proizvođača, odnosno prodavca,
 - broj i vrste jedinica pakovanja i količina isporuke,
 - datum isporuke,
 - datum i mesto uzimanja uzoraka,
 - potpis lica koja su uzimala uzorke.
- 6.17 O uzimanju uzoraka sastavlja se zapisnik u potrebnom broju primeraka, koji potpisuju lica koja su uzimala uzorak; zapisnik mora da sadrži sve podatke prema tački 6.16 kao i opis načina uzimanja uzoraka.
- Po jedan uzorak firnisa za zapisnikom zadržavaju kupac i prodavac, odnosno njihova ovlašćena lica, a treći uzorak sa zapisnikom čuva se za slučaj spora i to na mestu koje zainteresovane strane sporazumno odrede.
- Spornu analizu vrši laboratorija koju sporazumno odrede zainteresovane strane i rezultati tih ispitivanja se obavezni za obe sporne strane.

6.2 Ispitivanje

- 6.21 Određivanje spoljašnjeg izgleda
Određuje se vizuelno.
- 6.22 Određivanje boje
Određuje se upoređivanjem uzorka sa etalanskom skalom boja firnisa.
- 6.23 Određivanje relativne gustoće
Određuje se areometrom na 20°C.
- 6.24 Određivanje kiselinskog broja
Određuje se po JUS E.K8.026.
- 6.25 Određivanje sadržaja isparljivih materija
Određuje se po JUS E.K8.024.
- 6.26 Određivanje broja saponifikacije
Određuje se po JUS E.K8.028.
- 6.27 Određivanje sadržaja neosapunjivih materija
Određuje se po JUS E.K8.029.
- 6.28 Određivanje jodnog broja
Određuje se po JUS E.K8.027.
- 6.29 Pepeo
U izžareni i izmereni porcelanski lončić izmeri se 10—15 g uzorka koji se polako i pažljivo spali, a zatim se ostatak u lončiću žari iznad 600°C, ohladi u eksikatoru i meri.

$$\text{Pepeo \%} = \frac{G_1 \times 100}{G}$$

gde je:

G = težina izmerenog uzorka u pondima,

G₁ = težina izžarenog ostatka u pondima.

6.30 Vreme sušenja

Za određivanje vremena sušenja uzimaju se dobro očišćene staklene pločice 90×120 mm. Na površinu pločice stavi se 2 do 3 kapi firnisa i razmaže po celoj površini pločice i ostavi da se premaz suši kod normalnih uslova (20±3°C i 65±5% relativne vlage vazduha). Premaz se smatra kao suv na prašinu ako se na njegovu površinu usuti pesak odre-

đene dimenzije (pesak ima da bez ostatka prođe kroz sito 400 otvora, a potpuno ostaje na situ od 1600 otvora na 1 cm² lako može da odstrani četkicom.

Vreme sušenja firnisa izražava se brojem časova proteklih od trenutka stavljanja firnisa na pločicu do kraja sušenja.

7 Pakovanje isporuka i označavanje

7.1 Firnis lanenog ulja pakuje se i isporučuje u čistim pocinkovanim kantama i buradima pogodnim za držanje firnisa.

7.2 Na svakoj jedinici pakovanja moraju biti sledeći podaci:

- naziv proizvoda,
- naziv i sedište proizvođača (isporučioća),
- neto težina jedinice pakovanja,
- datum proizvodnje,
- ime ili kontrolni broj lica koje je pakovalo,
- oznaka JUS H.C5.005.

8 Smeštaj i čuvanje

Firnis lanenog ulja smešta se i čuva u suvim stabilnim cisternama od gvožđa, betona ili sličnog materijala, u suvim i zaštićenim prostorijama.

POVODOM STAVLJANJA NA JAVNU DISKUSIJU PRVE GRUPE PREDLOGA STANDARDA O TIPIZACIJI MAŠINA ALATKI

Nagli razvoj proizvodnje i široka primena mašina za obradu metala, drveta i plastičnih masa (mašina alatki) u našoj zemlji ukazali su na neophodnost da se što pre pristupi tipizaciji u toj važnoj oblasti mašinogradnje. Potreba za tipizacijom mašina alatki osećala se je već duže vremena, ali zbog potrebe da se prvenstveno donesu drugi još sveobuhvatniji standardi iz mašinogradnje, nije postojala mogućnost da se ranije pristupi obradi ove materije.

Sticajem okolnosti sadašnji momenat je naročito povoljan za otpočinjanje rada na tipizaciji mašina alatki jer su tek nedavno (u drugoj polovini 1961.) definitivno usvojene prve međunarodne preporuke iz te oblasti. To su preporuke ISO R 229 i ISO R 213. Prva od ovih preporuka sadrži vrednosti za brojeve obrtaja radnog vretena mašina alatki i za veličnu pcnaka reznog alata u jedinici vremena, odnosno u jedinici kretanja (za jedan obrt radnog vretena), dok druga utvrđuje unutarnje visinske mere otvora za nož u držačima alata na strugovima.

Te dve preporuke rezultat su dugogodišnjih napora Tehničkog komiteta 39, Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO/TC 39), da za izvesne osnovne parametre i važne detalje mašina alatki utvrdi vrednosti prihvatljive za sve ili, bar, za značajnu većinu svih učlanjenih zemalja. Rad na pripremi niza drugih preporuka za važne detalje mašina alatki do ovog trenutka još nije skončan, ali se može očekivati da će neke od njih takođe uskoro biti usvojene.

Predlozi standarda o tipizaciji mašina alatki koji se objavljuju u ovom broju biltena bazirani su na navedene dve ISO-preporuke, shodno odluci nadležne stručne komisije Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koju sačinjavaju predstavnici većine proizvođača mašina alatki, kao i više drugih zainteresovanih fabrika u našoj zemlji. Donošenjem ovih standarda biće stvoreni uslovi za dalji rad na tipizaciji mašina alatki koji se nalazi u programu te komisije i za koji su takođe već izvršene pripremne radnje koje će verovatno uskoro rezultovati u objavljivanju daljih predloga standarda iz ove oblasti.

Objavljivanje ovih predloga standarda omogućuje konstruktorima mašina alatki da se već sada orijentišu na vrednosti utvrđene u njima jer se opravdano može pretpostaviti da neće biti ozbiljnih smetnji usvajanju tih predloga za definitivne standarde, s obzirom na činjenicu da su vrednosti parametara koje ti standardi obrađuju utvrđene od strane najkompetentnijeg međunarodnog stručnog foruma za mašine alatke. Ukoliko bi primena tih vrednosti ipak dovela do teškoca, potrebno je da zainteresovana preduzeća obaveste o tome Zavod za standardizaciju u roku predviđenom za stavljanje primedaba.

Inž. B. Stanković

Predlog br. 4399

Tipizacija mašina alatki
BROJEVI OBRTAJADK 621.9.014
J U S
M.G0. 020Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.*Ovaj standard baziran je na preporuci R 229 iz 1961. god., Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO).*

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje brojeve obrtaja (duplih hodova) na minut, koji će se primenjivati pri konstruisanju mašina alatki za obradu skidanjem strugotine, izuzev slučajeva kada je to tehnički neizvodljivo (npr. na mašinama sa kontinualnim menjanjem brzine).

2 Definicija

- 2.1 Brojevi obrtaja na minut jesu brojevi obrtaja opterećenog glavnog vretena alatne mašine.
- 2.2 Nazivna vrednost je ona vrednost koja je naznačena na tabeli mašine i koja se koristi za proračun vremena obrade.
- 2.3 Stvarna vrednost koja treba da se nalazi u granicama propisanih tolerancija, konvencionalno je data sledećim obrascem:-

$$n_c = n_v \cdot \frac{N_c}{N_v}$$

gde je:

n_c = broj obrtaja vretena pod opterećenjem,

n_v = broj obrtaja vretena bez opterećenja,

N_c = broj obrtaja motora pod opterećenjem, naznačen na tabeli mašine,

N_v = broj obrtaja motora kad mašina radi bez opterećenja.

3 Nazivne vrednosti

- 3.1 Nazivne vrednosti broja obrtaja uzimaju se iz reda R20 standardnih brojeva prema JUS A.A0.001, ili iz redova izvedenih iz R20.
- 3.2 U tabeli 1 navedene su nazivne vrednosti brojeva obrtaja između 100 i 1000. U prvoj koloni tabele dati su svi brojevi reda R 20, sa faktorom porasta $q = 1,12$, a u daljim kolonama dati su izvedeni redovi R 20/2 i R 20/4 (u 2 varijante).
- 3.3 Nizovi brojeva navedeni u tabeli 1 mogu se produžiti naviše ili naniže množenjem, odnosno deljenjem sa 10.

Tabela 1

| Nazivne vrednosti | | | | Granične vrednosti | | | |
|-------------------|-------------------|-------------------------------|-----|--------------------|------|-----|------|
| Osnovni red R20 | R20/2 (.1400.) | R 20/4 (.1400.) (.2800.) | | A | | B | |
| q = 1,12 | q = 1,25 | q = 1,6 | | -2% | +6% | -2% | +3% |
| 100 | | | | 98 | 106 | 98 | 103 |
| 112 | 112 | | 112 | 110 | 119 | 110 | 116 |
| 125 | | | | 123 | 133 | 123 | 130 |
| 140 | 140 | 140 | | 138 | 150 | 138 | 145 |
| 160 | | | | 155 | 168 | 155 | 163 |
| 180 | 180 | | 180 | 174 | 188 | 174 | 183 |
| 200 | | | | 196 | 212 | 196 | 206 |
| 224 | 224 | 224 | | 219 | 237 | 219 | 231 |
| 250 | | | | 246 | 266 | 246 | 259 |
| 280 | 280 | | 280 | 276 | 299 | 276 | 290 |
| 315 | | | | 310 | 335 | 310 | 326 |
| 355 | 355 | 555 | | 348 | 376 | 348 | 365 |
| 400 | | | | 390 | 422 | 390 | 410 |
| 450 | 450 | | 450 | 438 | 473 | 438 | 460 |
| 500 | | | | 491 | 531 | 491 | 516 |
| 560 | 560 | 560 | | 551 | 596 | 551 | 579 |
| 630 | | | | 618 | 669 | 618 | 650 |
| 710 | 710 | | 710 | 694 | 750 | 694 | 729 |
| 800 | | | | 778 | 842 | 778 | 818 |
| 900 | 900 | 900 | | 873 | 945 | 873 | 918 |
| 1000 | | | | 980 | 1060 | 980 | 1030 |

3.4 Brojevi obrtaja mogu se takođe uzimati iz izvedenih redova R 20/3 (... 2800 ...) i R 20/6 (... 2800 ...), no u tom slučaju jedan niz obuhvata tri dekadna intervala (od 10 do 10000), jer se umnošci sa 10 pojavljuju tek u svakom četvrtom intervalu.

U tabeli 2 navedeni su brojevi reda R 20/3 i R 20/6.

Tabela 2

| Nazivne vrednosti | | | | | |
|--|------|------|--------------------------------------|-----|------|
| reda R 20/3 (...2800...) q = 1,4 | | | reda R 20/6 (...2800...) q = 2 | | |
| 11,2 | 125 | 1400 | 11,2 | | 1400 |
| 16 | 180 | 2000 | | 180 | |
| 22,4 | 250 | 2800 | 22,4 | | 2800 |
| 31,5 | 355 | 4000 | | 355 | |
| 45 | 500 | 5600 | 45 | | 5600 |
| 63 | 710 | 8000 | | 710 | |
| 90 | 1000 | | 90 | | |

4 Granične vrednosti

- 4.1 Stvarne vrednosti broja obrtaja moraju ležati u granicama graničnih vrednosti navedenih u tabeli 1, koje, produžene na odgovarajući način naniže i naviše, važe i za tabelu 2.
- 4.2 Granične vrednosti utvrđene su u dve varijante i to:
- varijanta A na bazi ukupne tolerancije od $- 2\% + 6\%$,
 - varijanta B na bazi mehaničke tolerancije od $- 2\% + 3\%$.
- Navedena ukupna tolerancija sastoji se od:
- električne tolerancije $0\% + 3\%$ i
 - mehaničke tolerancije $- 2\% + 3\%$
- 4.3 Granične vrednosti navedene u tabeli 1 izračunate su na bazi tolerancija navedenih u prethodnoj tački primenjujuć navedene procenatne tolerancije na teorijske vrednosti standardnih brojeva reda R 20, a ne na njihove vrednosti navedene u tabeli 1.

Predlog br. 4400

Tipizacija mašina alatki
VELIČINA POMAKA

DK 621.9.014
J U S
M. G0.021.

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.

Ovaj standard baziran je na preporuci R 229 iz 1961. god., Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO).

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje veličinu pomaka koja se ima primenjivati pri konstruisanju alatnih mašina za obradu skidanjem strugotine, izuzev slučajeva kada je to tehnički neizvodljivo (npr. pri rezanju navoja).

2 Definicije

- 2.1 Pomak je veličina hoda za koji se alat pomeri pri rezanju (pod opterećenjem):
- a) u jedinici vremena (za minutu) kada mehanizam pomaka ima direktan pogon od motora (nezavisan pomak od glavnog vretena), izražava se u mm/min;
 - b) po jednom obrtaju (ili po duplom hodu), kada je mehanizam pomaka zavisn od glavnog vretena, izražava se u mm/obrt.
- 2.2 Nazivna vrednost pomaka je ona vrednost koja je naznačena na tabeli mašine i koja se koristi za proračun vremena obrade.
- 2.3 Stvarna vrednost koja treba da ostane u okviru granica propisanih tolerancija, konvencionalno je data sledećim obrascem:

$$pc = pv \cdot \frac{Nc}{Nv}$$

gde je:

- pc = pomak pod opterećenjem,
- pv = pomak bez opterećenja,
- Nc = broj obrtaja motora pod opterećenjem, naznačen na tabeli mašine,
- Nv = broj obrtaja motora kad mašina radi bez opterećenja.

Za pomak po obrtaju ili po duplom hodu ne važi gornji obrazac.

3 Nazivne vrednosti

- 3.1 Nazivne vrednosti veličine pomaka uzimaju se iz reda R 20, odnosno R 10 ili R 5 standardnih brojeva prema JUS A.A0.001, ili iz redova izvedenih iz R 20.
- 3.2 U tabeli 1 navedene su nazivne vrednosti pomaka između 1 i 10 mm. U prvoj koloni tabele dati su brojevi reda R 20 (faktor porasta $q = 1,12$), a u daljim kolonama brojevi reda R 10 i R 5. Nizovi tih brojeva mogu se produžiti na više ili naniže množenjem, odnosno deljenjem sa 10.

Tabela 1

| Nazivne vrednosti reda | | | Granične vrednosti | | | |
|------------------------|--------------------|------------------|--------------------|------|------|------|
| R 20 $q = 1,12$ | R 10 $q = 1,25$ | R 5 $q = 1,6$ | A | | B | |
| | | | -2% | +6% | -2% | +3% |
| 1 | 1 | 1 | 0,98 | 1,06 | 0,98 | 1,03 |
| 1,12 | | | 1,10 | 1,19 | 1,10 | 1,16 |
| 1,25 | 1,25 | | 1,23 | 1,33 | 1,23 | 1,30 |
| 1,4 | | | 1,38 | 1,50 | 1,38 | 1,45 |
| 1,6 | 1,6 | 1,6 | 1,55 | 1,68 | 1,55 | 1,63 |
| 1,8 | | | 1,74 | 1,88 | 1,74 | 1,83 |
| 2 | 2 | | 1,96 | 2,12 | 1,96 | 2,06 |
| 2,24 | | | 2,19 | 2,37 | 2,19 | 2,31 |
| 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,46 | 2,66 | 2,46 | 2,59 |
| 2,8 | | | 2,76 | 2,99 | 2,76 | 2,90 |
| 3,15 | 3,15 | | 3,10 | 3,35 | 3,10 | 3,26 |
| 3,55 | | | 3,48 | 3,76 | 3,48 | 3,65 |
| 4 | 4 | 4 | 3,90 | 4,22 | 3,90 | 4,10 |
| 4,5 | | | 4,38 | 4,73 | 4,38 | 4,60 |
| 5 | 5 | | 4,91 | 5,31 | 4,91 | 5,16 |
| 5,6 | | | 5,51 | 5,96 | 5,51 | 5,79 |
| 6,3 | 6,3 | 6,3 | 6,18 | 6,69 | 6,18 | 6,50 |
| 7,1 | | | 6,94 | 7,50 | 6,94 | 7,29 |
| 8 | 8 | | 7,78 | 8,42 | 7,78 | 8,18 |
| 9 | | | 8,73 | 9,45 | 8,73 | 9,18 |
| 10 | 10 | 10 | 9,80 | 10,6 | 9,80 | 10,3 |

- 3.3 Nazivne vrednosti pomaka iz redova izvedenih iz R 20 navedene su u tabeli 2. To su brojevi reda R 20/3 (... 1 ...) i R 20/6 (... 1 ...). Ti nizovi obuhvataju po tri dekadna intervala (od 0,1 do 100), jer se podesici, odnosno umnošci, sa 10 pojavljuju tek u svakom četvrtom intervalu.

Tabela 2

| Nazivne vrednosti | | | | | |
|---------------------------------------|-----|------|-------------------------------------|---|------|
| reda R 20/3 (...1...) $q = 1,4$ | | | reda R 20/6 (...1...) $q = 2$ | | |
| | 1 | 11,2 | | 1 | |
| 0,125 | 1,4 | 16 | 0,125 | | 16 |
| 0,18 | 2 | 22,4 | | 2 | |
| 0,25 | 2,8 | 31,5 | 0,25 | | 31,5 |
| 0,355 | 4 | 45 | | 4 | |
| 0,5 | 5,6 | 63 | 0,5 | | 63 |
| 0,71 | 8 | 90 | | 8 | |

4 Granične vrednosti

- 4.1 Granične vrednosti pomaka određenog u mm na minut (pomak nezavisan od glavnog vretena).
- 4.11 Stvarne vrednosti veličine pomaka na minut treba da ostanu u granicama graničnih vrednosti utvrđenih na bazi ukupne tolerancije od -2% do $+6\%$.
- Ta ukupna tolerancija sastoji se od:
- električne tolerancije 0% do $+3\%$ i
 - mehaničke tolerancije -2% do $+3\%$
- 4.12 Granične vrednosti pomaka u mm/minutu navedene su u tabeli 1 pod A. Te vrednosti izračunate su primenom navedenih procenata tolerancije na teorijske vrednosti standardnih brojeva reda R 20, a ne na njihove vrednosti navedene u tabeli 1.
- 4.2 Granične vrednosti pomaka određenog u mm po obrtaju.
- 4.21 Stvarne vrednosti pomaka po obrtaju treba da ostanu u granicama graničnih vrednosti utvrđenih samo na bazi mehaničkih tolerancija od $\pm \frac{2}{3}\%$, pošto je pomak po obrtaju nezavisan od motora. (Treba, međutim, imati u vidu da u ovom slučaju rezultujući pomak po minuti, koji se dobija svođenjem pomaka po obrtaju na broj obrtaja u minuti, može da varira, usled kombinacije tolerancija za ta dva faktora, između -4% i $+9\%$).
- 4.22 Granične vrednosti pomaka u mm/obrtaj navedene su u tabeli 1 pod B.

Predlog br. 4401

Tipizacija mašina alatki
UNUTARNJA VISINA OTVORA ZA NOŽ
U DRŽAČIMA ALATA

DK 621.9.013
J U S
M. G0.050

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.

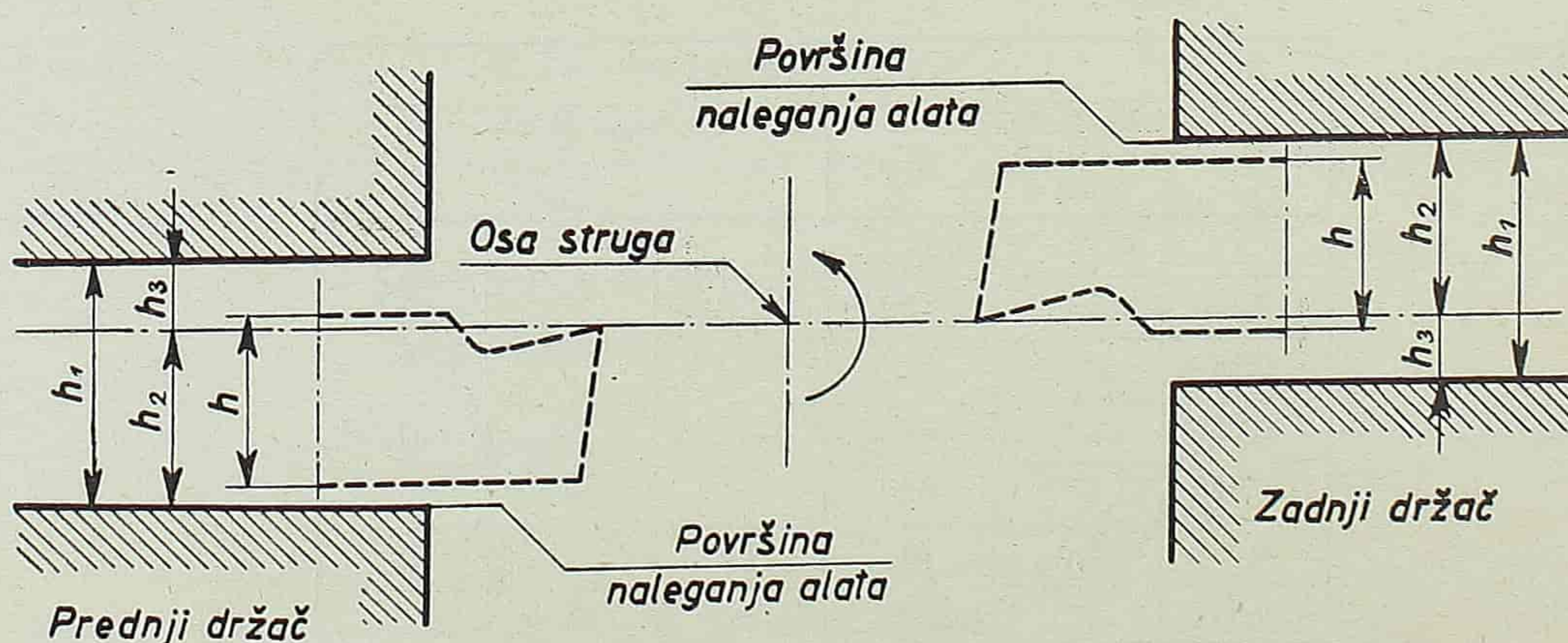
Ovaj standard baziran je na preporuci R 213, iz oktobra 1961, Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO).

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje unutrašnju visinu otvora za noževe u držaču alata za strugove opšteg značaja, kao i položaj toga otvora u odnosu na osu struga.

2 Visina i položaj otvora

- 2.1 Unutrašnja visina h_1 otvora u držaču alata na strugu određena je u zavisnosti od visine h najjačeg standardnog noža koji odgovara maksimalnoj snazi struga. Ta visina dobija se kao zbir mera h_2 i h_3 koje određuju položaj otvora u odnosu na osu struga.
- 2.2 Mera h_2 određuje položaj povišine otvora na koju se rož oslanja u držaču alata, a h_3 položaj površine koja leži nasuprot površine oslanjanja, kao što je pokazano na slici.



- 2.3 Mera h_2 uzeta je nešto veća od visine noža h , otprilike 1,1 h . Visina h_1 pak uzeta je približno 1,5 h , da bi bilo dovoljno mesta da se nož upotrebi i posle izvesnog broja oštrenja usled čega se polcžaj noža u otvoru menja na taj način da se površina nalaganja noža približava osi struga.
- 2.4 U sledećoj tabeli navedene su vrednosti mera h_1 , h_2 i h_3 kao i odgovarajuće visine noža h .

Mere u mm

| Visina otvora h_1 | Odstojanje | | Visina noža h |
|---------------------|------------|-------|-----------------|
| | h_2 | h_3 | |
| 10 | 7 | 3 | 6 |
| 12,5 | 9 | 3,5 | 8 |
| 16 | 11 | 5 | 10 |
| 20 | 14 | 6 | 12 |
| 25 | 18 | 7 | 16 |
| 32 | 22 | 10 | 20 |
| 40 | 28 | 12 | 25 |
| 50 | 36 | 14 | 32 |
| 63 | 45 | 18 | 40 |
| 80 | 56 | 24 | 50 |

- 2.5 Navedene vrednosti važe podjednako za prednji i zadnji nosač alata, pod najopštijom pretpostavkom da je oštrica novog noža u istoj ravni sa gornjom površinom tela noža.
- Od tih vrednosti se može odstupiti kada su u pitanju strugovi naročito podešeni za korišćenje u zadnjem nosaču alata kukastih noževa čija oštrica je u novom stanju izrazito ispod gornje površine tela noža. U tom slučaju visinu otvora h_1 treba povećati približno na 2 h , zadržavajući meru h_2 bez promene.
- 2.6 Odstupanja od nazivne vrednosti mera h_1 i h_2 mogu biti samo pozitivna (sa znakom »+«).

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ISPITIVANJA MAŠINA ALATKI

Ovim se stavlja na javnu diskusiju dalji predlozi standarda iz oblasti ispitivanja mašina alatki i to:

- Predlog br. 4402** Ispitivanje tačnosti revolver-strugova sa vertikalnom glavom JUS M.G0.125
- „ „ **4403** Ispitivanje tačnosti revolver-strugova sa horizontalnom glavom JUS M.G0.126
- „ „ **4404** Ispitivanje tačnosti vertikalnih strugova JUS M.G0.135
- „ „ **4405** Ispitivanje tačnosti jednovretenih stružnih automata JUS M.G0.170
- „ „ **4406** Ispitivanje tačnosti viševretenih stružnih automata JUS M.G0.171
- „ „ **4407** Obrazac zapisnika ispitivanja tačnosti revolver-strugova sa vertikalnom glavom JUS M.G0.525
- „ „ **4408** Obrazac zapisnika ispitivanja tačnosti revolver-strugova sa horizontalnom glavom JUS M.G0.526
- „ „ **4409** Obrazac zapisnika ispitivanja tačnosti vertikalnih strugova JUS M.G0.535
- „ „ **4410** Obrazac zapisnika ispitivanja tačnosti jednovretenih stružnih automata JUS M.G0.570
- „ „ **4411** Obrazac zapisnika ispitivanja tačnosti viševretenih stružnih automata JUS M.G0.571

Ovi predlozi standarda sastavljeni su i redigovani analogno predlozima JUS M.G0.120, odnosno JUS M.G0.520, koji su u celini objavljeni u broju 8 ovoga biltena.

Zainteresovana preduzeća i ustanove koji nisu dobili tekst gore navedenih predloga standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. pregradak 933) sa zahtevom da im se tekst predloga dostavi naknadno u cilju stavljanja eventualnih primedbi ili predloga za izmene i dopune.

Predlog br. 4412

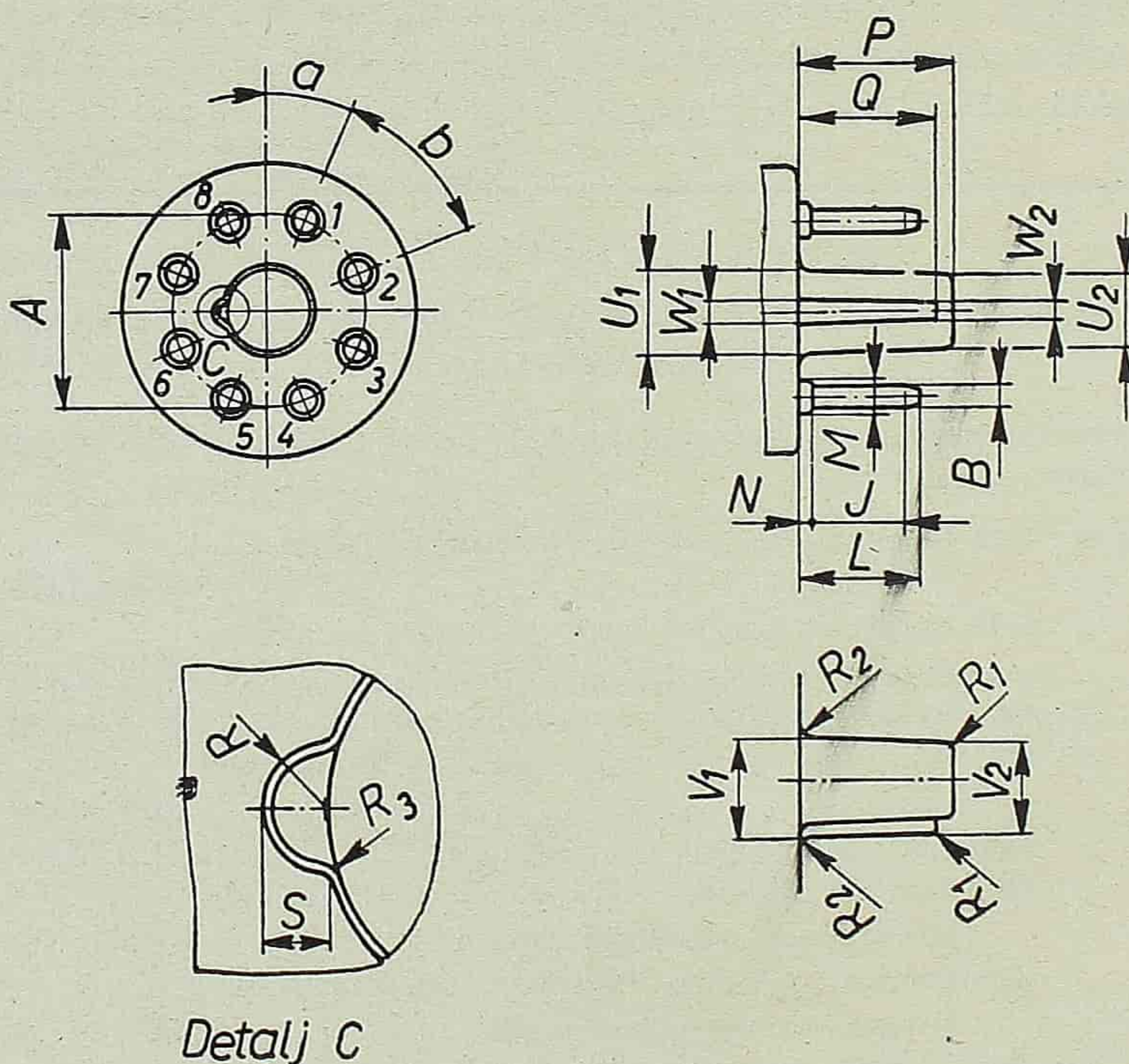
Elektronske cevi
PODNOŽJE OKTALDK 621.3.032.85:621.385
J U S
N. R1. 030Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.*Ovaj standard odgovara preporuci Međunarodne elektrotehničke komisije IEC, publikacija 67, 1954. gcd. tip 67-I-5a***1 Predmet standarda**

Ovaj standard se odnosi na podnožje Oktal za elektronske cevi.

2 Oblik i mere

Podnožja po ovom standardu izgrađuju se u obliku sličnom slici.

2.1 Glavne mere i tolerancije propisane su u tabeli



Mere u mm

| Oznaka kote | Američka verzija | | | Britanska verzija | |
|----------------|------------------|---------|--------|---------------------------------------|-------|
| | Min | Nazivna | Max | Min | Max |
| A | — | 17,450 | — | | |
| B | 2,286 | 2,362 | 2,438 | | |
| J | 8,636 | — | — | | |
| L | 10,846 | 11,000 | 11 353 | Mere kao na levoj strani tabele | |
| M | — | — | 3,429 | | |
| N | — | — | 1,270 | | |
| P | 13,970 | 14,224 | 14,478 | | |
| Q | 12,446 | 12,700 | 12,954 | | |
| R ₁ | — | 0,787r | — | | |
| R ₂ | — | — | 1,270r | | |
| R ₃ | — | 1,016r | — | | |
| S | 1,016 | 1,134 | 1,397 | | |
| U ₁ | 7,747 | 7 925 | 8,051 | | 7,620 |
| U ₂ | 7,620 | 7,823 | 8,001 | 7,620 | 8,051 |
| V ₁ | 8,941 | 9,195 | 9,448 | 8,713 | 9,448 |
| V ₂ | 8,713 | 8,966 | 9,220 | 8,713 | 9,448 |
| W ₁ | 2,159 | 2,286 | 2,413 | 1,905 | 2,413 |
| W ₂ | 1,905 | 2,032 | 2,159 | 1,905 | 2,413 |
| a | — | 22°30 | — | — | — |
| b | — | 45° | — | — | — |

- 2.2 Kod završene cevi, koti L se dodaje 0,762 mm zbog lemljenja.
- 2.3 Lemljenje na slobodnom kraju nožica sme da se proteže maksimalno 3,048 mm počev od vrha.
- 2.4 Vođica i nos mogu biti konusni u granicama propisanih tolerancija.
- 2.5 Ispupčenja ili ivičnjaci na donjoj ravni podnožja (sem naznačenih) ne smeju da prekorače 1,016 mm.

3 Verzije

- 3.1 Američka verzija je originalna. Britanska verzija je dovoljno slična da se može primeniti uzajamna razmena.
- 3.2 Razlike između američke i britanske verzije vide se iz tabele.

4 Proveravanje

Ispravan razmeštaj nožica i njihovo međusobno rastojanje proverava se prema JUS N.N0.31.

Predlog br. 4413

Elektronske cevi
 PODNOŽJE OKTAL
 Granično merilo i postupci proveravanja

DK 621.753.3:621.385.032,85

J U S
 N. R1.031

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.

Ovaj standard odgovara preporuci Međunarodne elektrotehničke komisije IEC, publikacija 67, 1954. god., tip 67-I-5b.

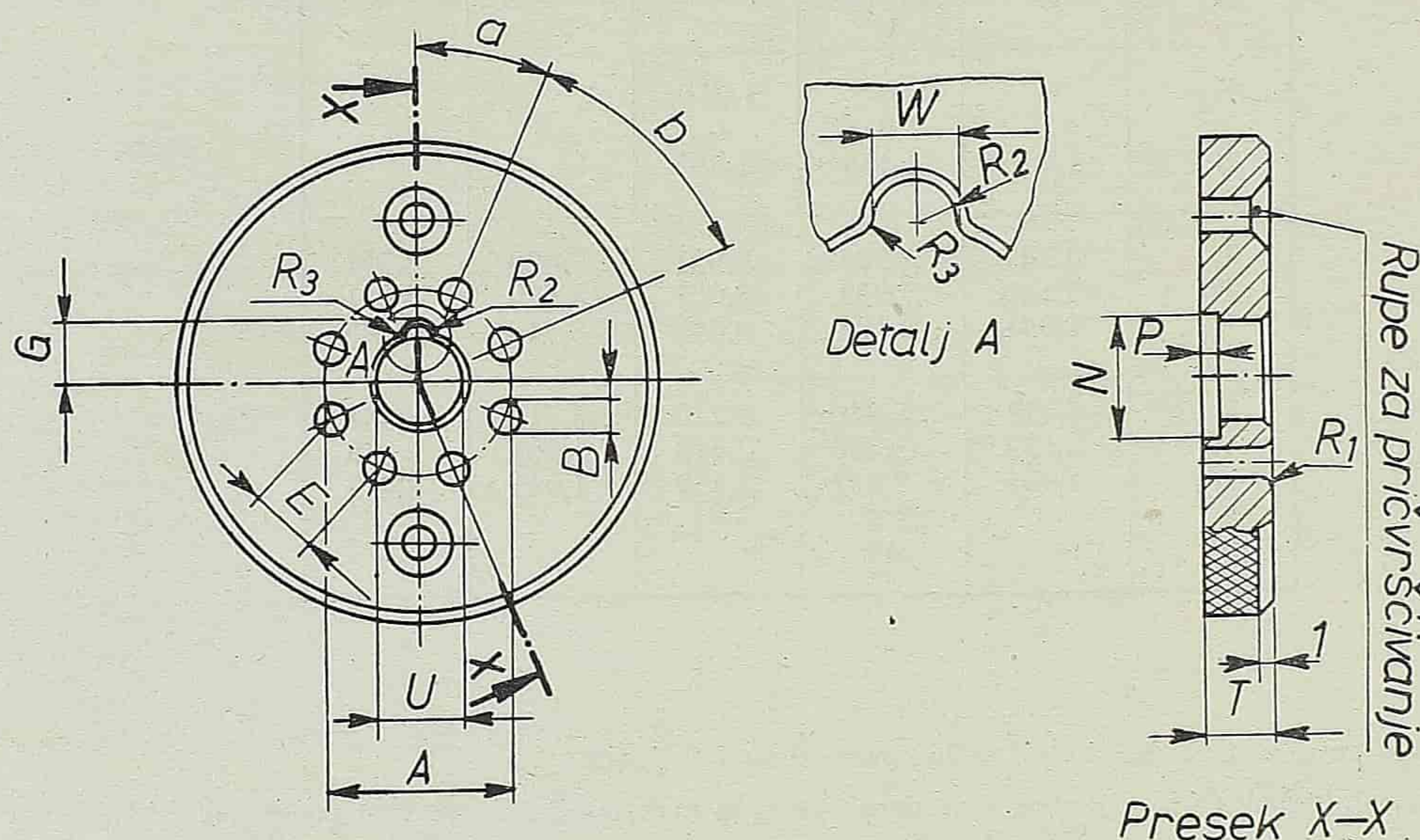
1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na granično merilo i postupke proveravanja podnožja Oktal 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.



Mere u mm

| Oznake kote | Min | Nazivna | Max |
|----------------|---------|---------|---------|
| A | 14,4371 | 17,4498 | 17,4625 |
| B | 2,6035 | 2,6162 | 2,6289 |
| E | 6,6675 | 6,6802 | 6,6929 |
| G | 5,538 | 5,563 | 5,613 |
| N | — | 11,913 | — |
| P | — | 1,5875 | — |
| R ₁ | — | 1,127r | — |
| R ₂ | — | 1,2065r | — |
| R ₃ | — | 0,254r | — |
| T | — | 6,35 | — |
| U | 8,0772 | — | 8,0899 |
| W | 2,413 | 2,413 | 2,438 |
| a | — | 22° 30' | — |
| b | — | 45° | — |

3 Proveravanje graničnih mera

3.1 Prema JUS N.R1.008 — Standardni postupak proveravanja graničnih mera br. 2. Ukupna težina 0,9072 kg.

3.2 Tolerancije kao mere »E« ne smeju da se sabiraju.

POVODOM STAVLJANJA NA JAVNU DISKUSIJU PREDLOGA STANDARDA ZA GUMENE PODLOŠKE I ZAPTIVAČE IZ OBLASTI PRUGA I VOZILA ŠINSKOG SAOBRAĆAJA

U ovom broju biltena objavljuje se predlog standarda za gumene brazdaste podloške za postavljanje ispod šina, i anotiraju se dalja dva standarda za gumene zaptivače za glave poluspojnice grejanja kola kao i zaptivače za klipove kočnih cilindara namenjenih upotrebi na prugama i vozilima šinskog saobraćaja.

Nacrte predloga ovih standarda izradila je Zajednica jug. železnica i predložila da se usvoje kao jugoslovenski standardi, smatrajući da ovi proizvodi imaju širi značaj i da bi se slični proizvodi izrađeni po ovim standardima mogli primenjivati i u drugim granama privrede.

Same predloge standarda redigovala je stručna komisija u kojoj su saradivali sledeći stručnjaci: ing. Ašić Vojislav, ing. Colja Leopold, Lipovčević Đorđe, ing. Perović Danica, ing. Rakar Zlatko, inž. Tomić Dragan, Vilotijević Jovan i ing. Petrović Bogoljub.

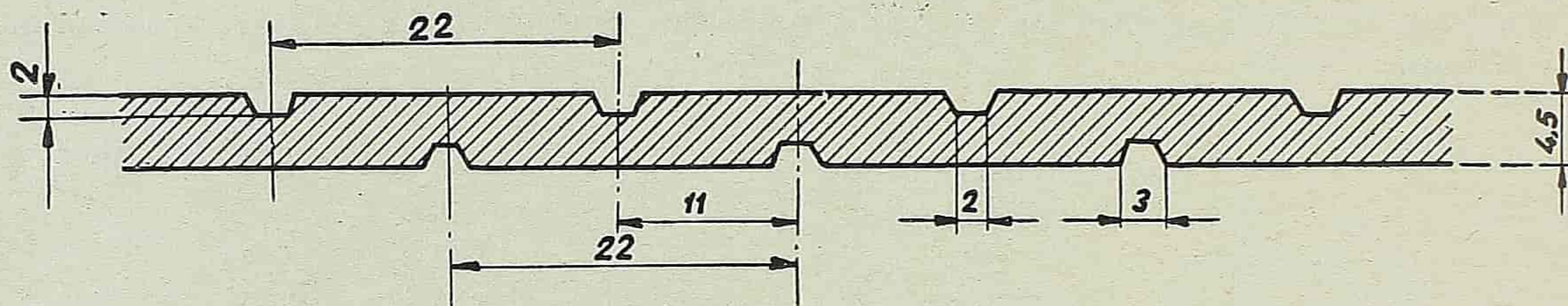
Pozivaju se sva zainteresovana privredna preduzeća i ustanove da dostave svoje primedbe na ove predloge.

Inž. B. P.

| | | |
|---|---|---|
| Predlog br. 4414 | <p style="text-align: center;">BRAZDASTE GUMENE PODLOŠKE ZA POSTAVLJANJE ISPOD ŠINA Tehnički uslovi za izradu i isporuku</p> | <p style="text-align: center;">DK 625.143.52:678.145 J U S P. B1. 912</p> |
| <p><u>Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.</u></p> | | |
| <p><i>Ovaj standard usklađen je sa odredbama dokumenta Code UIC 864-5 od 1.I.1961, koji je izradila Međunarodna železnička unija (Union Internationale des Chemins de Fer — UIC).</i></p> | | |
| <p>1 Predmet standarda</p> | | |
| <p>Ovaj standard propisuje tehničke uslove za izradu i isporuku brazdastih gumenih podloški (u daljem tekstu samo »podloška«), koje se postavljaju između šina i podložnih pločica ili između šina i betonskih pragova na prugama železnica javnog saobraćaja.</p> <p>Standard se mora primeniti, u celini ili u pojedinim odredbama, i na podloške koje će se upotrebiti i na prugama koje ne služe javnom saobraćaju, ako korisnik takvih pruga to zahteva.</p> | | |
| <p>2 Poreklo osnovnog materijala i izrada</p> | | |
| <p>2.1 Poreklo osnovnog materijala</p> <p>Za izradu podloški kao osnovni materijal dolazi u obzir samo prirodna guma.</p> | | |
| <p>2.2 Način izrade</p> <p>U pogledu načina izrade ne postavljaju se nikakvi posebni uslovi, s tim da podloške u svemu odgovaraju zahtevima propisanim ovim standardom.</p> <p>Svako popravljavanje podloški u cilju prikrivanja grešaka zabranjeno je.</p> | | |
| <p>2.3 Oblik, mere i tolerancije mera</p> <p>Podloške obuhvaćene ovim standardom imaju debljinu, raspored i mere brazdi kao što je dato u slici 1, odnosno moraju u svemu odgovarati standardu oblika i mera ili narudžbenom crtežu.</p> | | |

Ukoliko standardom oblika i mera, odnosno narudžbenim crtežom, nije drukčije određeno, dozvoljavaju se sledeće tolerancije mera podloški

| | |
|------------------------|--------------------|
| — za dužinu | ± 5 mm |
| — za širinu | + 0 mm — 2 mm |
| — za debljinu podloške | + 0,5 mm — 0 mm |
| — za dimenzije brazda | + 0,5 mm — 0 mm |



PRIMEDBA: Brazde su paralelne bilo pravougaonog ili trapeznog preseka

(Slika 1)

2.4 Površine i spoljni izgled

Površine podloški moraju biti glatke i bez ikakvih mana, sa brazdama potpuno otvorenim po celoj dužini i na krajevima.

Sve ivice podloški moraju biti pune i oštre.

2.5 Oznake

Svaka podloška na jednoj svojoj strani van brazde mora nositi sledeće oznake visine 8 mm:

- oznaka fabrike proizvođača,
- dve poslednje brojke godine proizvodnje, i
- samo za izolirajuće podloške jedan kružić od crvene prirodne gume, utisnut u masu na jednoj od površina.

3 Ispitivanje kvaliteta i prijem

3.1 Predlaganje za prijem

Kvalitativan prijem i ispitivanje podloški vrše se u tvornici proizvođača, ukoliko ugovorom o isporuci nije drukčije određeno.

Podloške po ovom standardu grupišu se za ispitivanje i prijem u grupe tako, da jednu grupu sačinjavaju podloške iste proizvodnje.

3.2 Vrste i obim ispitivanja

3.2.1 Za prijem predložene podloške podvrgavaju se niže navedenim serijama ispitivanja:

- a) ispitivanju tvrdoće u stanju isporuke;
- b) određivanju krive gnječenja na sobnoj temperaturi u stanju isporuke;
- c) ispitivanju zatezne čvrstoće
 - u stanju isporuke, i
 - posle 96-časovnog veštačkog starenja na 100°C;
- d) određivanju modula elastičnosti pri izduženju od 100%
 - u stanju isporuke, i
 - posle 96-časovnog veštačkog starenja na 100°C;

- e) Određivanju trajnih deformacija pri povišenim temperaturama
- merenjem trajne deformacije epruvete podvrgnute izduženju od 50%, za vreme od 24 časa na 100°C, i
 - merenjem trajne deformacije epruvete podvrgnute sabijanju od 50%, za vreme od 24 časa na 100°C;
- f) ispitivanju električnog otpora (samo za izolirajuće podloške).

3.22 Po jedna serija ovih ispitivanja vrši se u odnosu na svaku grupu od 10 000 podloški i na pretek manji od 10 000 podloški predloženih za prijem. Ukupno se za ispitivanje jedne grupe uzima 19 podloški kao uzorak, odnosno 21 ako se ispituje i električni otpor.

3.23 Pripremanje epruveta i vršenje ispitivanja idu na teret isporučioaca, kao i podloške utrošene tom prilikom.

3.3 Uzimanje uzoraka za ispitivanje

Uzimanje uzoraka treba tako izvršiti da ori predstavljaju grupu podloški pripremljenu za isporuku. Uzorke i epruvete izrađene od njih prijemni organ kupca žigoše i obeležava neizbrisivim oznakama. Merne tačke na epruvetama označuju se prema uputstvu prijemnog organa.

3.4 Rezultati i ponovna ispitivanja

3.41 Rezultati koje treba postići pri svakom od ispitivanja navedeni su u daljem tekstu. Da bi grupe podloški bile primljene, sve podloške koje ih sačinjavaju moraju odgovarati zahtevima tačke 2 ovog standarda, a uzorci izvađeni iz njih moraju zadovoljiti još i sve niže navedene zahteve u pogledu fizičkih svojstava.

3.42 Ako jedno od ispitivanja pri tome ne da zadovoljavajuće rezultate, odnosno ispitivanju podvrgnuće se dvostruki broj uzoraka iz iste grupe. Svi uzorci moraju dati zadovoljavajuće rezultate. U protivnom, definitivno se odbacuje grupa podloški iz koje su ti uzorci izrađeni.

3.43 Ako se, pak, prilikom jedne vrste ispitivanja utvrdi da su rezultati mahom na donjoj ili gornjoj granici, kupac može zahtevati da se roba ponovo ispita na propisanom broju uzoraka. Ako se tom prilikom utvrdi da su rezultati neodgovarajući, postupiće se prema prethodnoj tački.

4 Fizička svojstva

4.1 Tvrdoa

Tvrdoća se ispituje na 3 cele podloške u stanju isporuke, Šorovim tvrdomerom tipa A (JUS G.S2.125). Tvrdoća se ispituje između brazdi najmanje na 1 cm od ivice podloške, i to najmanje na 5 različitih mesta. Pri tome podloška mora biti postavljena pljoštimice na jednu podlošku iste vrste koja leži na stolu potpuno ravne površine.

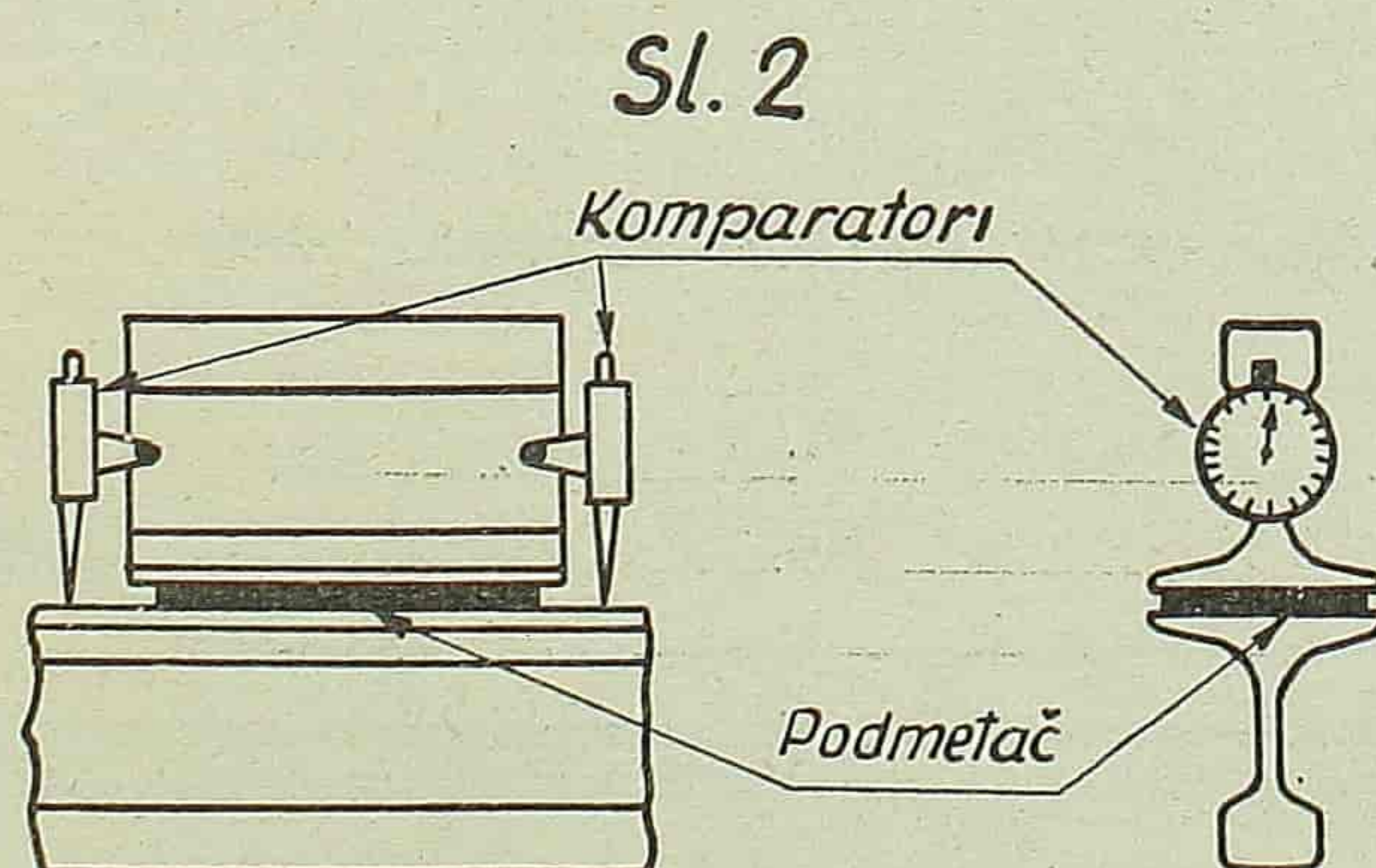
U obzir se uzima najniža dobivena vrednost, koja ne sme biti manja od 65 stepeni po Šoru.

4.2 Kriva gnječenja

Ispitivanje se vrši na temperaturi od 15 do 20 °C na dve cele podloške u stanju isporuke.

Podloška koja se ispituje stavlja se između dva metalna kcmada čije su površine potpuno ravne (na primer dve nožice šina) i širine dovoljne da obuhvate na rubu istisnuti materijal gume. Između podloški koje se ispituju i metalnih delova postavlja se papir sa sitnozrnim korundom N—0, koji se menja posle svake probe.

Merenje promene debljine vrši se pomoću dva komparatora sa tačnošću od 1/100 dela milimetra, pri čemu se komparatori smeštaju na sredini kraćih strana podloške (vidi sliku 2).



Da bi se postiglo ispravno naleganje podloške na dva metalna oslonca, podloška se najpre postavi na određeno mesto i pre svakog čitanja prethodno se izviše dva uzastopna opterećenja od 20 tona. Komparatori se zatim postavljaju na

nulu pod opterećenjem od jedne tone; zatim se mere deformacije pri postupno rastućim ukupnim opterećenjima od 5, 10, 15, 20, 25 i 30 tona, pri čemu se svaki od ovih navedenih stupnjeva pri isaku održava nepromerjen za vreme od 1 minute, pre no što se pređe na sledeće povećanje opterećenja. Kao važeci rezultati veličine gnječenja (sabijanja) radi ucrtavanja krive gnječenja, uzimaju se aritmetičke sredine očitanih vrednosti na oba komparatora.

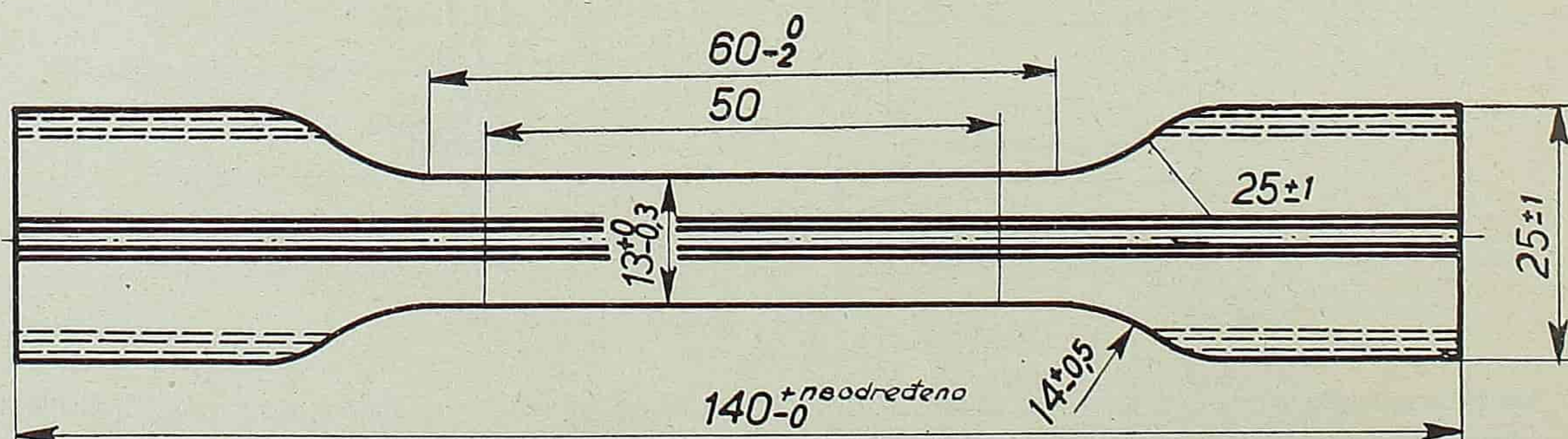
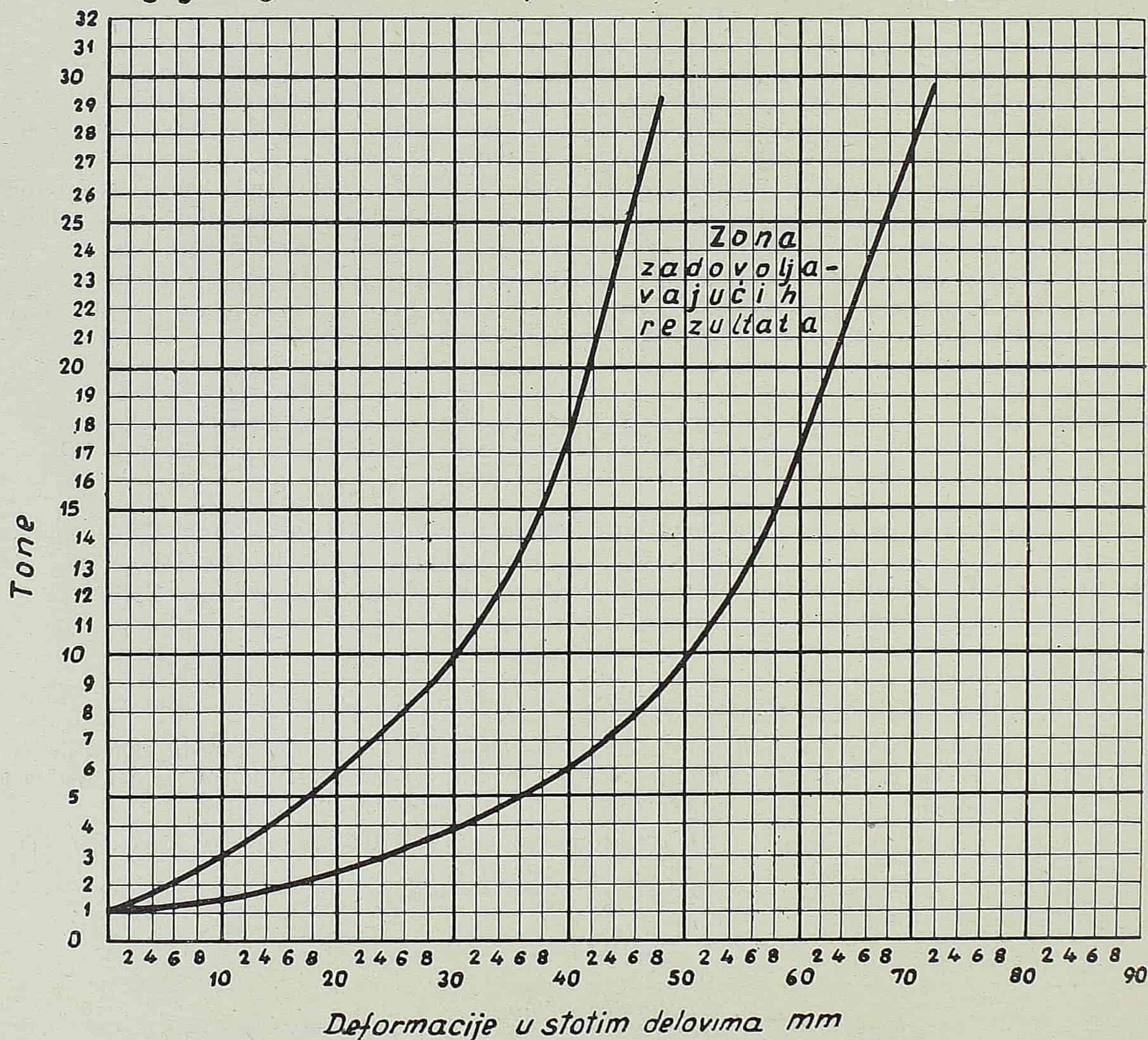
Pored svega toga, ako razlika u čitanju između dva komparatora i za jedno isto opterećenje prelazi 30/100 od mm, smatra se da normalni uslovi ispitivanja nisu ispunjeni (na primer rđavo centriranje), te se pristupa ponovnim merenjima na istim podloškama.

Dobivene krive gnječenja za svaku od dveju podloški moraju ležati između dveju graničnih krivih određenih u slici 3¹⁾.

Sl. 3

Kriva gnječenja u zavisnosti od rastućeg opterećenja

Dijagram graničnih krivih za podloške sa brazdama dimenzije 132x200 mm (deb. 4,5 mm)



(Slika 4)

4.3 Ispitivanje zatezne čvrstoće

Od svake od 5 podloški rezervisanih za ovo ispitivanje²⁾ odseku se dve epruvete prema sl. 4 tako da se jedna brazda nalazi tačno u osi epruvete. Deo između zaokrugljenja koja spajaju glave epruveta mora imati širinu i debljinu pravilnu po celoj svojoj dužini, a krajevi merne dužine $L_0 = 50$ mm moraju biti obeleženi mernim crtama radi merenja izduženja.

Uostalom, kote (date u slici 4) koje se odnose na glave epruvete, praktično nemaju uticaja na ispitivanje i mogu biti podešene prema uklješnicama mašine za ispitivanje zatezanjem kojom raspolaže laboratorijum.

Na jednoj od dveju epruveta uzetih iz jedne iste podloške, ne podvrgavajući je starenju, meri se prekidna sila i izduženje. Druga epruveta se podvrgava veštačkom starenju za vreme od 96 časova u jednoj peći u kojoj se održava stalna temperatura na $100^\circ \pm 2^\circ \text{C}$. Utvrđivanje prekidne sile i izduženja vrši se posle rashlađenja epruvete na sobnu temperaturu za vreme od 24 do 48 časova.

Ova ispitivanja vrše se i na epruvetama iz ostala četiri uzorka podmetača.

Usvajaju se odnosne vrednosti dobijene u stanju isporuke i posle starenja, koje se nalaze u trećem redu svake serije od 5 merenja, svrstanim po opadajućim vrednostima.

Pored toga, izračunavaju se, sa usvojenim vrednostima, odnosi A između prekidnih sila i B izduženja u %.

$$A = \frac{\text{prekidna sila posle starenja}}{\text{prekidna sila u stanju isporuke}}$$

$$B = \frac{\text{prekidno izduženje posle starenja}}{\text{prekidno izduženje u stanju isporuke}}$$

Minimalni rezultati koje treba dobiti na otpornost pri kidanju, izduženje pri kidanju i održavanje karakteristika posle starenja, označeni su u tabeli 1.

Tabela 1

| Minimalna zatezna čvrstoća u kp/cm^2 | | Prekidno izduženje u % | | Najmanji stepen održanja karakteristika pri starenju u % | |
|--|----------------|------------------------|----------------|--|---------------|
| pre starenja | posle starenja | pre starenja | posle starenja | A (zatezne čvrstoće) | B (izduženja) |
| 120 | 100 | 250 | 180 | 70 % | 80 % |

4.4 Određivanje modula elastičnosti pri 100% izduženju

Modul elastičnosti pri 100%-nom izduženju definisan je kao sila zatezanja u kp na cm^2 prvobitnog preseka, koja je potrebna da postupno istegne na 100 mm prvobitnu dužinu od 50 mm između mernih crta epruvete.

Iz svake od triju podloški koje su određene za ove probe, iseku se dve epruvete za istezanje, po tipu koji je određen u tački 4.3.

Jedna od ovih epruveta podvrgava se merenjima u stanju isporuke a druga posle veštačkog starenja od 96 časova u peći u kojoj se održava temperatura na $100^\circ \text{C} \pm 2^\circ \text{C}$ i rashlađena u odaji pri sobnoj temperaturi za vreme od 24 do 48 časova.

Dve merne crte prvobitne dužine $L_0 = 50$ mm razvuku se na 100 mm jedna od druge, zatim se epruveta potpuno rastereti, i ponovo opteretiti do izduženja od 100 mm. Izračunavanje modula elastičnosti vrši se posle drugog istezanja. Ova ispitivanja se vrše i na epruvetama uzetim iz ostale dve podloške.

Za modul elastičnosti u stanju isporuke, odnosno posle starenja, usvaja se vrednost koja se nalazi na drugom mestu svake serije od 3 merenja, koje su svrstane po opadajućim vrednostima.

Rezultati koji se moraju postići naznačeni su u tabeli 2.

¹⁾ Ukoliko bise radilo o podloškama dimenzija različitih od $132 \times 200 \times 4,5$ mm, kupac i proizvođač će sporazumno utvrditi granicne krive gnječenja.

²⁾ Ako se epruvete za ispitivanje zatezne čvrstoće ne mogu neposredno iseći iz podloški (slučaj podloški sa ukršteno tekućim brazdama) one se mogu uzeti iz posebno otpresovanih komada u kalupu za podloške sa paralelno tekućim brazdama (ili iz posebno otpresovanih traka sa jednom brazdom, najmanje širine 25 mm, u pogodnom kalupu) jednovremeno sa redovnom proizvodnjom. Komadi iz kojih će se isecati epruvete moraju se otpresati u vreme koje prijemni organ poručioća izabere i u njegovom prisustvu i dovoljnom broju, da bi se mogao iseći propisan broj epruveta.

4.5 Određivanje trajnih deformacija pri povišenim temperaturama

4.51 Merenje trajne deformacije jedne epruvete za istezanje koja se stavi u stanju izduženom za 50% za vreme od 24 časa u peć na 100 °C vrši se na sledeći način:

Iz tri razne podloške iseče se po jedna epruveta za istezanje tipa određenog tačkom 4.3.

Svaka od tih triju epruveta stavi se u jedan okvir i zategne za 50% (rastojanje između mernih crta poveća se od 50 mm na 75 mm); okvir sa zategnutim epruvetama stavlja se u peć zagrejanu na $100^{\circ} \pm 2^{\circ} \text{C}$ za vreme od 24 časa. Tada se sve to izvadi iz peći i ostavi da se rashladi na sobnoj temperaturi. Epruvete ostaju zategnute toliko vremena (30 minuta najmanje) da bi se temperatura svih delova epruvete izjednačila sa sobnom temperaturom. Epruvete se tada vade iz okvira i ostavljaju u miru u prostoru sa stalnom temperaturom. Merenje trajne deformacije se vrši u vremenu između 24 i 48 časova posle vađenja iz okvira. Ovo merenje se sastoji u merenju razlika L_r u mm između dve merne crte čiji je početni razmak bio $L_0 = 50$ mm.

Zadržava se kao rezultat vrednosti L_r ona vrednost koja se nalazi u drugom redu serije iz tri merenja koja su svrstana po opadajućim vrednostima.

Trajna deformacija određuje se po obrascu:

$$D = \frac{L_r - 50}{50}$$

4.52 Merenje trajne deformacije po sabijanju

Merenje trajne deformacije sabijanjem na 50% za vreme od 24 časa u peći zagrejanu na 100 °C vrši se na sledeći način:

Iz tri razne podloške iseče se po jedan koturić prečnika 37 mm, tako da se osa ovog koturića podudara sa podužnom osom jedne brazde.

Svaki od triju koturića, čije su površine bile prethodno natrljane talkom, stavlja se između uglačanih i paralelnih površina jednog uređaja koji omogućava gnječenje koturića pritiskom. Pošto se prethodno izmeri debljina koturića e_0 , sabije se na polovinu prvobitne debljine i uređaj sa sabijenim koturićem stavi u peć zagrejanu na $100^{\circ} \text{C} \pm 2^{\circ} \text{C}$ za vreme od 24 časa. Tada se uređaj izvadi iz peći i ostavi da se rashladi na sobnoj temperaturi, pri čemu epruveta ostaje u pritisnutom stanju za vreme dok se svi delovi epruvete ne rashlade do temperature odaje u kojoj se vrše ispitivanja.

Epruveta se tada izvadi iz uređaja i ostavlja u miru u odaji sa stalnom temperaturom. Određivanje trajne deformacije posle sabijanja vrši se u vremenu između 24 i 48 časova posle vađenja iz peći i sastoji se u merenju debljine koturića e_r . Zadržava se kao rezultat vrednosti e_r ona vrednost, koja se nalazi na drugom mestu serije iz tri merenja koja su svrstana po opadajućim vrednostima.

Trajna deformacija određuje se po obrascu:

$$C = \frac{e_0 - e_r}{e_0}$$

Rezultati koje treba postići pri određivanju trajnih deformacija naznačeni su u tabeli 2.

Tabela 2

| Modul elastičnosti pri 100%—izduženju | | Maksimalne trajne deformacije epruvete posle | |
|---------------------------------------|---|--|---|
| U stanju isporuke | Posle starenja | D/Istezanja od 50% za vreme od 24 časa na 100° C | C/Sabijanje pri 50% za vreme od 24 časa na 100° C |
| Maksimum 50 kp/cm ² | Ne treba da je razlika veća od 40% od nađene vrednosti pre starenja | 25% | 30% |
| Minimum 30 kp/cm ² | | | |

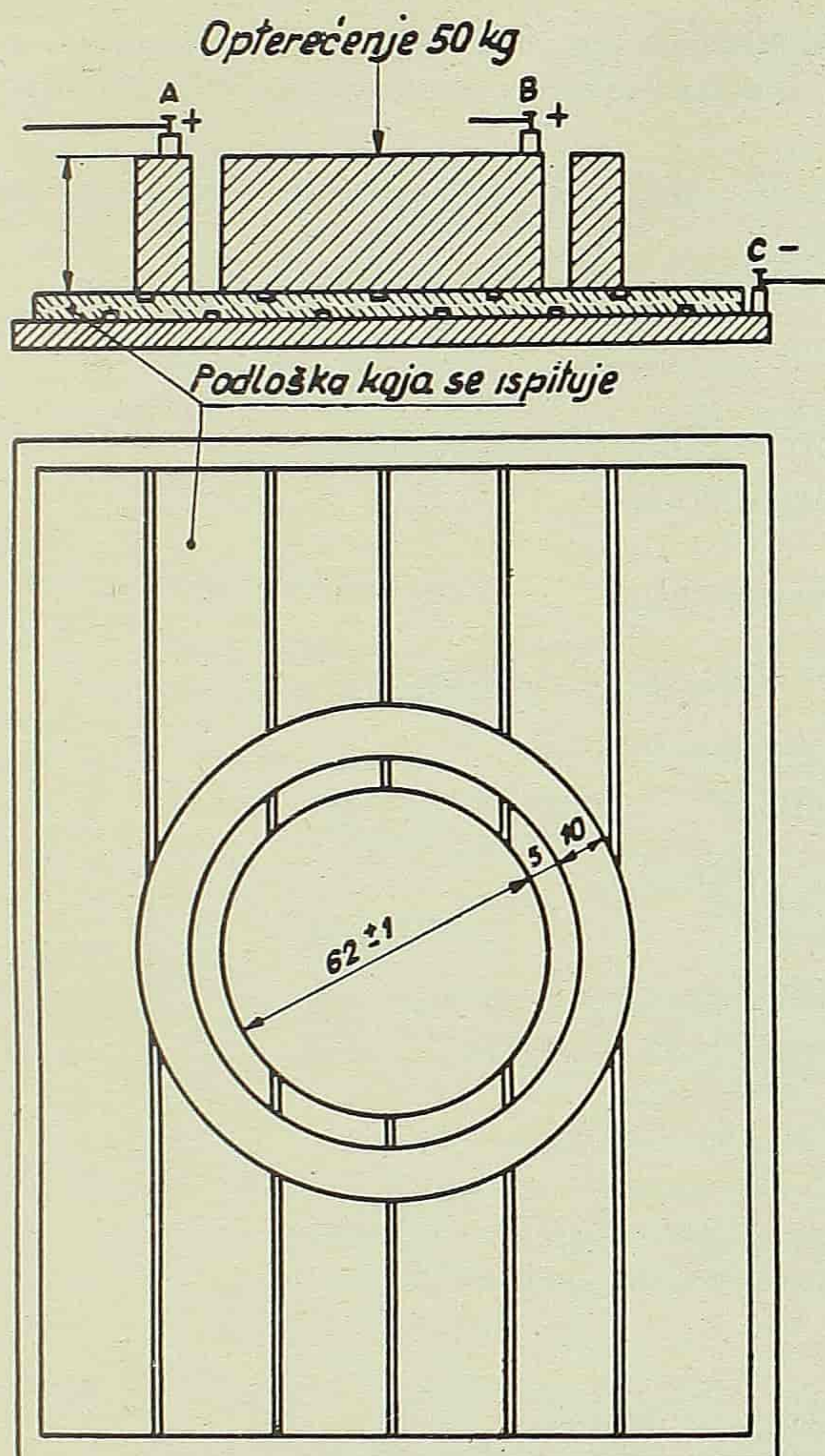
4.6 Ispitivanje električnog otpora

Ovo ispitivanje vrši se samo kod podloški namenjenih obezbeđenju električne izolacije.

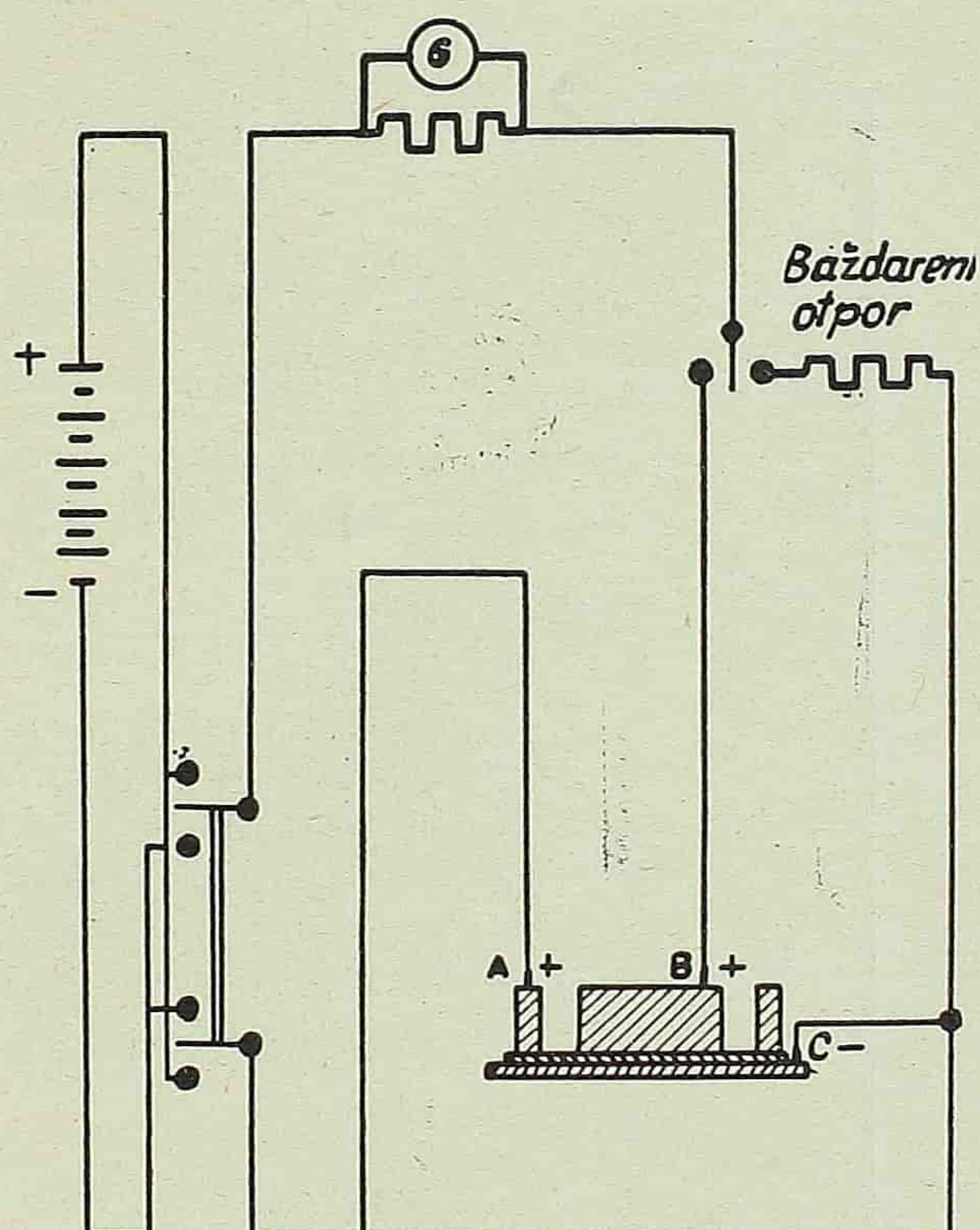
Ispitivanje se vrši na jednoj podloški u stanju isporuke i na jednoj drugoj podloški posle potapanja u vodu za vreme od 48 časova. Pre ispitivanja celokupna površina podloške koja se ispituje lako se izbrusi sa šmirgl-papirom № = 0 da bi se skinuli tanki površinski izolirajući slojevi kojima bi eventualno ona mogla biti pokrivena.

Podloška koja se ispituje stavlja se na jednu metalnu elektrodu (gvožđe ili mesing) uređaja pretstavljenog na slici 5 dimenzija najmanje istih kao što su dimenzije podloške. Na gornju površinu podloške stavlja se koncentrično jedan metalni disk (gvožđe ili mesing) spoljnjeg prečnika 62 ± 1 mm pod opterećenjem od 50 kp, i jedan prsten unutarnjeg prečnika 72 mm, a spoljnjeg prečnika 92 mm. Svaki od ova dva komada imaju visinu oko 30 mm. Spajanje ovih elektroda u merno strujno kolo vrši se prema šemi datoju na slici 6.

Sl. 5



Sl. 6



Merenje se vrši pod naponom između 200 i 250 volti jednosmerne struje, 60 sekundi posle stavljanja pod napon; merenje se ponavlja posle promene smera struje.

Uzima se za rezultat srednja vrednost od ova dva merenja. Za ispitivanje posle potapanja u vodu, podloška se potapa za vreme od 48 časova u kupatilu sa destilisanom vodom sobne temperature. Po vađenju iz kupatila podloška se obriše suvim platnom ili upijaćom hartijom, tako da se uklone svi površinski tragovi vode, naročito sa dna brazdi.

Podloška se odmah podvrgava ispitivanju pod istim uslovima kao i podloška u stanju isporuke.

Električni otpor ne sme da bude ispod 800 megaoma, kako kod jedne tako i kod druge podloške.

5 Pakovanje

Podloške se isporučuju po 50 komada spakovane pljoštimize jedna preko druge osigurane dvema drvenim daščicama s jedne i druge strane. Ovako spakovane podloške uvezuju se kanapom, tako da se spreči svako rasturanje i oštećenje sadržaja.

Svaki paket, koji mora sadržati podloške iste proizvodnje, snabdeva se jednom etiketom koja nosi oznake specifikacije narudžbine.

6 Garancije

- 6.1 Isporučilac je dužan da za vreme od tri godine garantuje za podloške, protiv svih nedostataka koji se mogu staviti na teret izrade, a koji nisu otkriveni prilikom prijema. Taj rok se proteže do 31. decembra treće godine koja sledi godini izrade naznačenoj na podloški.
- 6.2 Podloške na kojima se za vreme garantnog roka pojave kvarovi koji ih čine nesposobnim za upotrebu, ili zbog kojih može da se smanji njihov vek trajanja, stavljaju se na raspoloženje isporučiocu, koji je dužan da ih besplatno zameni ispravnim podloškama.
- 6.3 Ako se više od 5% komada podloški jedne isporuke pronade neispravnim u smislu tačke 6.2, poručilac ima pravo da sve komade te isporuke stavi na raspoloženje isporučiocu, koji je dužan da ih besplatno zameni ispravnim komadima

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA ZA GUMENE ZAPTIVAČE ZA VOZILA ŠINSKOG SAOBRAĆAJA

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. decembar 1962.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 4415 Gumeni zaptivni prstenovi za glave poluspojnica
parnog grejanja kola — Tehnički uslovi za izradu
i isporuku JUS P.F6.901

Predlog br. 4416 Gumeni zaptivači za klipove kočnih cilindara —
Tehnički uslovi za izradu i isporuku JUS P.G₂.901

Nacrte gornjih predloga izradila je zajednica Jugoslovenskih železnica, dok je izradu samih predloga izvršila stručna komisija obrazovana od predstavnika zainteresovanih privrednih preduzeća, ustanova i organizacija.

Predlozi su posebno umnoženi i dostavljeni zainteresovanima.

Međutim, ukoliko ima još interesenata koji nisu dobili ove predloge, oni se mogu obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, poštanski pregradak 933) sa zahtevom da im se pojedini tekstovi predloga naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI INDUSTRIJE ZAŠTITNIH SREDSTAVA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. decembar 1962.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 4417 Štitnik za oči JUS Z.B1.033

Predlog br. 4418 Štitnik za oči i lice JUS Z.B1.034

Predlog br. 4419 Rudarska koža JUS Z.B1.090

Predlog br. 4420 Samospasilac JUS Z.B1.006

Interesenti za ove predloge standarda treba da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. fah 933) sa zahtevom da im se dostavi tekst predloga.

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 zainteresovanima da koriste ovu dokumentaciju uvidom u prostorijama Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju ili putem izrade fotokopija ili mikro-filmova, a po posebnom pismenom traženju, uz obavezu plaćanja troškova foto-ili mikro-filmske reprodukcije.

ISO/TC 2 — Vijci, navrtke i pribor

Nacrt izveštaja sa V zasedanja koje je održano od 19. do 22. juna 1961. u Štokholmu.

ISO/TC 4 — Kotrljajni ležaji

Predlog preporuke ISO br. 413 — Kotrljajni ležaji. Tolerancije. Definicije (rok za primedbe 15. oktobar 1962. god.).

ISO/TC 5 — Cevi i fitinzi

Predlog preporuke ISO br. 420 — Bakarne cevi kružnog preseka. Dimenzije: metrička serija.

ISO/TC 33 — Vatrostalni materijali

Privremeni dnevni red za III zasedanje koje će se održati od 26. do 28. septembra 1962. u Heidelbergu (Nemačka).

ISO/TC 34 — Poljoprivredni prehrambeni proizvodi

Izveštaj sa I zasedanja Radne grupe za usklađivanja voća i povrća, koje je održano od 10. do 14. oktobra 1961. u Pragu.

II nacrt predloga o određivanju mineralnih materija u preradevinama voća i povrća.

II nacrt predloga o određivanju materija nerastvorljivih u vodi koje se nalaze u proizvodima voća i povrća.

ISO/TC 38 — Tekstil

Revidirani predlog preporuke ISO br. 391 — Primena sistema teks za označavanje veličine tekstilnih vlakana, konca i sličnih proizvoda

ISO/TC 48 — Laboratorijsko stakleno posuđe i aparati

Privremeni dnevni red za VIII zasedanje koje će se održati od 8. do 12. oktobra 1962. u Londonu.

ISO/TC 61 — Plastične materije

Privremeni dnevni red za X zasedanje koje će se održati od 17 do 22 septembra 1962. u Varšavi.

ISO/TC 95 — Kancelarijske mašine

Privremeni dnevni red za II zasedanje koje će se održati 19. i 20. oktobra 1962. u Parizu (Puteaux, Seine).

ISO/TC 97 — Računske mašine i brojana obrada podataka

Nacrt dnevnog reda za II zasedanje koje će se održati 17. i 18. oktobra 1962. u Parizu (Puteaux, Seine).

IEC/TC 12 Radiokomunikacije

Predlog: Propisi za sigurnosne uređaje za otpremni radio-materijal — I deo: Pravila. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. decembar 1962. god.

IEC/TC 18 Brodske električne instalacije

Predlog za reviziju publikacije 92, IV deo — Aparati, zaštita, razvod i regulacija. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 30. novembar 1962.

IEC/TC 29 Elektroakustika

Predlog — Propisi za audiometre sa čistim zvukom za opšte diagnostičke namene.

Predlog — Propisi za audiometre sa zastorom sa čistim zvukom.

Oba predloga upućena su na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 30. novembar 1962. god. Dodatak zapisniku sastanka održanog u Helsinkiju od 10. do 16. juna 1961.

IEC/TC 39/48 Grla za elektronske cevi

Zapisnik sastanka održanog u Londonu od 15. do 17. novembra 1962. god.

IEC/TC 40 Kondenzatori i otpornici za elektronske uređaje

Predlog — Propisi za stabilne kondenzatore sa metaliziranim hartijom. Dostavljeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 30. novembar 1962.

IEC/TC 40 Predlog: Propisi za keramičke kondenzatore — Tip 2.

Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. decembar 1962. god.

IEC/TC 48 Elektromehanički sastavni delovi za telekomunikacione uređaje

Predlog — Propisi za spajanje za frekvencije do 3 MHz, deo: spajajući za galvanske elemente. Predlog je upućen na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 30. novembar 1962 god.

Predlog — Propisi za spajanje za frekvencije do 3 MHz — Dodatak drugom delu: ženski spajajući za radiofuzne prijemnike i slične elektroakustične uređaje.

Oba predloga upućena su na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 30. novembar 1962. god. 2-1,

Publikacija IEC br. 132—1 prvo izdanje, 1962 — Obrtni preklopnici (sa malom nominalnom jačinom struje). Deo prvi: opšta pravila i merne metode. Cena: 12 šv. fr.

IEC/TC 48 Predlog — Porudžbeni listovi za obrtne spajanje. Predlog je upućen na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15.12.1962. god.

IEC/TC 49 Kristali i slične naprave za telekomunikacione uređaje

Predlog: Propisi za spojeve nožica kućišta za kristale. Upućeno na šestomesečnu saglasnost. Rok za glasanje je 30. novembar 1962. god.

IEC/TC 50 Osnovna klimatska i mehanička ispitivanja za sastavne delove i telekomunikacione uređaje.

Predlog — Izmena člana 2. publikacije 68-1: osnovna ispitivanja klimatske i mehaničke izdržljivosti sastavnih delova elektronskih uređaja. Predlog: Revizija ispitivanja J, naklonost prema plesni iz publikacije 68-2.

Oba predloga upućena su na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. decembar 1962. god.

IEC/TC 50 Zapisnik sa sastanka održanog u Londonu 16 i 17. novembra 1961.

Zapisnik sa sastanka održanog u Londonu 13. i 22. novembra 1961.

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 zainteresent 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, upućenim Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, zainteresent 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 zainteresent 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 koji ne raspolazu devizama.

ASA
ASTM — SAD

BDS — Bugarska

B. S. — Vel. Britanija

ČSN — Čehoslovačka

GOST

OST — SSSR

DIN — Savezna Republ. Nemačka

IS — Indija

PN — Poljska

TGL — Nemačka Demokrat. Rrepublika

UNE — Španija

DK 003.6 — Simboli. Simbolični znaci

GOST 9894—61 Prevlake boja i lakova. Klasifikacija i simboli.

DK 531.75 — Laktodenzimetri

GOST 8668—58 Laktodenzimetri, stakleni.

DK 532.13 — Viskozitet

ASA Z 11.107—60

ASTM D 445—60 Određivanje kinematičkog viskoziteta.

DK 536.51 — Termometri

GOST 9871—61 Živini stakleni — elektrokontaktni termometri.

DK 542.2 — Laboratorijski pribor

GOST 5015—49 Platinsko laboratorijsko posuđe. Hemijsko-analitički radovi pri kojima je dozvoljena upotreba platinskog posuđa. Popis.

GOST 8680—58 Prave cevi od prozračnog kvarca.

GOST 8682—58 Posuđe i laboratorijski aparati od stakla. Normalni konusni brušeni sastavci.

ČSN 70 3343—61 Kipov aparat od stakla.

DK 545 — Kvantitativna analiza

GOST 3203—46 Merkurohlorid, reaktiv.

GOST 8864—58 Natrijumdietilditiokarbamat, reaktiv.

GOST 9884—61 Reaktiv. Metode određivanje fizičkih karakteristika kvaliteta organskih reaktiva i preparata

GOST 8984—59 Silikagel-indikator.

DK 546 — Neorganska hemija

ASA K 61.1—1960 Promet i skladištenje komprimovanog amonijaka.

TGL 9742—1961 Arsen trioksid, tehnički kvalitet.

UNE 30 073—1960 Reagensi. Aluminiyum.

UNE 30 112—60 Reagensi. Bakar.

UNE 30 143—60 Reagensi. Živa.

DK 547 — Organska hemija

ČSN 66 1302—61 Etilenglikol, tehnički.

ČSN 68 6340—61 Ćilibarna kiselina.

ČSN 68 6517—61 Para — Nitroanilin.

ČSN 68 6554—1961 Etilacetat.

GOST 988—58 Etil-fluid (za etiliziranje benzina).

TGL 6805—61 Kamfor, sintetički.

UNE 30 071—60 Reagensi. Aceton.

UNE 30 072—60 Reagensi. izo-Amilalkohol.

UNE 30 097—59 Reagensi. Benzol.

UNE 30 098—59 Reagensi. Benzoeva kiselina.

UNE 30 109—60 Reagensi. Limunska kiselina.

UNE 30 117—59 Reagensi. Dimetilgliksim.

UNE 30 118—59 Reagensi. Dietiletar.

DK 553.91 — Grafit

GOST 4404—58 Grafit za olovke.

DK 612.1 — Krv. Transfuzija krvi

UNE 23 047—61 Transfuzija krvi — opšte.

UNE 23 048—61 Transfuzija krvi — davaoci krvi.

UNE 23 049—61 Transfuzija krvi — konzervirana ljudska krv.

UNE 23 051—61 Transfuzija krvi — ljudska krvna plazma tečnost.

UNE 23 052—61 Transfuzija krvi — ljudske krvna plazma sušena.

UNE 23 053—61 Transfuzija krvi. Albumin.

UNE 23 054—61 Transfuzija krvi. Gamma globulin.

UNE 23 055—61 Transfuzija krvi. Fibrinogen.

DK 614 — Zaštita od udesa. Javno zdravstvo

NP 46—61 Nosila i nogare za nosila.

PN—57 Z—86110 Prva pomoć. Sanitarna torba.

TGL 5223—58 Medicinska tehnika. Sterilizacija označavanje.

DK 615 — Farmacija. Farmakologija. Terapeutika. Toksikologija

BDS 1339—59 Novandren 1 % i 2 % rastvor u ampuli

BDS 2150—55 Kapa za pomoćan medicinski personal (osoblje)

BDS 2801—60 Tinktura Davila

BDS 3812—59 Biomicin hidrohlorid kristalni — supstanca

BDS 4011—60 Dezinfekcione tablete

BDS 4155—60 Tinktura kondurango

BDS 4159—60 Pilocarpin otopina 5,0 i 7,5 % ampule a 2 cm³ (veter)

BDS 4196—60 Stiptazol za veterinarsku upotrebu.

BDS 4310—60 Belergamin dražejke.

BDS 4312—60 Belapan tablete.

BS 2462:1961 Crne i bele dezinfekcione tečnosti.

DIN 13601—48 Difterični serum.

DIN 13602—51 Tetanus serum.

DIN 58 250—59 Operacioni nožići (skalpeli).

DIN E 58788—59 Spekula za nos.

DIN E 58789—59 Spekula za nos, produžena po Killian-u.

DIN E 58787—59 Sonda za nos.

GOST 5972—51 Zubni prašak.

PN—55 Z—54040 Medicinski instrumenti — Klešta (hvataljke) za zavojni materijal.

PN—60 Z 56124 Dentalni instrumenti — Klešta za ekstrakciju.

PN—54 Z—66009 Apotekarski nož, obostrani.

TGL 2797—61 Hirurške igle. Pregled.

TGL 2798—61 Hirurške igle za šivenje. Igle za kožne i mišićne šavove, oblik A, vrh troćoškast.

| | | | |
|---|---|-------------------|--|
| TGL 2799—61 | Hirurške igle za šivenje. Igle za kožne i mišićne šavove, oblik B, vrh troćoškast. | DIN 44161—61 | Telekomunikacije. Slojni obrtni otpornici veličine 2, sa metalnom zaštitom. Jednostruki sa izolovanim klizačem i obrtnim prekidačem. |
| TGL 2800—61 | Hirurške igle za šivenje. Igle za kožne i mišićne šavove, oblik C, vrh troćoškast. | DIN 44162—61 | Telekomunikacije. Slojni obrtni otpornici veličine 3, sa metalnom zaštitom. Jednostruki otpornik sa izolovanim klizačem. |
| TGL 2801—61 | Hirurške igle za šivenje. Igle za kožne i mišićne šavove, oblik GR, špic okrugao. | DIN 44163—61 | Telekomunikacije. Slojni obrtni otpornici veličine 3, sa metalnom zaštitom. Jednostruki otpornik sa izolovanim klizačem i obrtnim prekidačem. |
| TGL 2802—61 | Hirurške igle za šivenje. Igle za kožne i mišićne šavove, oblik GA, vrh troćoškast. | DIN 45060—61 Bb.2 | Televizija. Pojmovi (prevod na francuski jezik). |
| TGL 2803—61 | Hirurške igle za šivenje. Igle za kožne i mišićne šavove, oblik Gar, vrh okrugao. | DIN 47265—61 B1.2 | Koaksijalni visokofrekventni kabal (NF) sa čvrstom izolacijom unutrašnjeg prečnika spoljnjeg provodnika do 20 mm. Karakteristična impedansa 60 oma, red II. Pregled. |
| TGL 2804—61 | Hirurške igle za šivenje. Igle za kožne i mišićne šavove, oblik H, vrh troćoškast. | DIN 48070—62 | Rastavnik lanaca za energetske nadzemne vodove. Priključne mere. |
| TGL 2805—61 | Hirurške igle za šivenje. Igle za kožne i mišićne šavove, oblik König, vrh troćoškast. | DIN 48501—62 | Kondenzatori za motore. Tehnički podaci. |
| TGL 2806—61 | Hirurške igle za šivenje. Igle za kožne i mišićne šavove, oblik Kelly, vrh troćoškast. | DIN 48502—62 | Kondenzatori za izravnanje pulziraćućih jednosmernih napona iznad 600 V. Tehnički podaci. |
| TGL 2822—61 | Hirurške igle za šivenje. Igle kod sekiranja posle smrti, oblik PMD, vrh troćoškast. | DIN 49705—62 | Podnožja S 7—8 i S 8,5—8 za male sofitne sijalice. |
| TGL 6792—60 | Dentalna tehnika. Čelično glodalo za zube. | DIN 49720—62 | Podnožja za sijalice BA 15 (BA. 15s, BA 15d, BAX i BAY 15d). |
| TGL 6794—60 | Dentalna tehnika. Čelično glodalo za šupljine zuba. | GOST 6837—54 | Anode od zlata. |
| TGL 6797—60 | Dentalna tehnika. Čelično glodalo stepenasto. | GOST 6838—54 | Anode od srebra. |
| TGL 8682—61 | Ampule. | TGL 7989—60 B1.3 | Industrijske električne železnice Zatezni jednostruki vozni vod. Zatezni uređaj. |
| TGL 8684—61 | Medicinske bočice za kapanje. | TGL 7989—60 B1.2 | Industrijske električne železnice Zatezni jednostruki vozni vod. Noseći sistem. |
| TGL 9132—61 | Hirurške igle — Igle za kožu očiju, oblik R, vrh troćoškast. | TGL 8838—61 | Televizijski prijmnici. Vrste i karakteristike. |
| TGL 9133—61 | Hirurške igle, za hirurgiju usta oblik Nojman, vrh okrugao. | TGL 8968—61 B1.1 | Energetski kablovi. Kabel sa izolacijom od veštačke mase i olovnim plaštom, za 1 kV. Izrada, osobine i ispitivanje. |
| TGL 11953—61 | Gumeni ulošci za krevet. | TGL 7989—60 B1.4 | Industrijske električne železnice. Zatezni jednostruki vozni vod. Sekcioner. |
| TGL 11954—61 | Gumirana tkanina za krevet. | TGL 7989—60 B1.5 | Industrijske električne železnice. Zatezni jednostruki vozni vod. Ukrštanje i električni spoj. |
| DK 621 — Opšte mašinstvo. Elektrotehnika | | TGL 8968—61 B1.2 | Energetski kablovi. Kabel sa izolacijom od veštačke mase i olovnim plaštom, za 1 kV. Dozvoljene struje. |
| GOST 3003—58 | Galvanske prevlake antikoroziione i dekorativne. Metode određivanja debljine cinkovih, kadmijumskih bakarnih, niklovihi i višeslojnih prevlaka. | TGL 9100—61 | Obrtni otpornici. Jednoslojni obrtni otpornici sa izolovanim klizačem. Nazivna snaga 0,1 do 2 W. Mere i tehnički podaci. |
| DK 621.3 — Elektrotehnika | | TGL 9101—61 | Obrtni otpornici. Jednoslojni obrtni otpornici sa izolovanim klizačem. |
| DIN 43801—61 | Električni merni uređaji. Spiralne opruge za radioničke merne instrumente. Mere. | | |
| DIN 44149—61 | Telekomunikacije. Obrtni otpornici veličine 0, za štampana kola Jednostruki otpornik sa neizolovanim klizačem. | | |
| DIN 44160—61 | Telekomunikacije. Slojni obrtni otpornici veličine 2, sa metalnom zaštitom. Jednostruki otpornik sa izolovanim klizačem. | | |

| | | | | | |
|---|--|------------------|--|--|--|
| | Nazivna snaga 0,05 i 0,1. W. Mere i tehnički podaci. | IS:1768—61 | | | Trikalcijum-fosfat za dentalnu upotrebu. |
| TGL 9102—61 | Žičani otpornici. Dvoslojni obrtni otpornici sa odvojenom osovinom i izolovanim klizačima. Nazivna snaga 0,1 do 0,4 W. Mere i tehnički podaci. | IS:1781—61 | | | Urea, tehnički čista. |
| TGL 9381—61 | Električne mašine. Zatezne šine za pogon remenom. | TGL 6442—61 | | | Magnezijumsulfat. |
| | | TGL 8910—61 B1.6 | | | Sredstva za pranje i čišćenje za primenu u mašinama za pranje. |
| | | TGL 8910—61 B1.7 | | | Sredstva za kvašenje i omekšavanje za domaćinstva. |
| | | TGL 8910—61 B1.9 | | | Sredstva za ispiranje i beljenje za potrebe domaćinstva. |
| DK 621.791 — Zavarivanje i slični postupci | | TGL 8910 B1.10 | | | Tečni detergentski za pranje ruku. |
| GOST 9006—59 | Tečnosti za livnice KV, bez fenola (za premazivanje kalupa). | TGL 8999—61 | | | Triizobutilfosfat u rastvoru, tehnički. |
| | | TGL 9911—61 | | | Nikloksid. |
| DK 621.892 — Maziva. Ulja, masti za podmazivanje | | TGL 9912—61 | | | Kobaltoksid. |
| ASA Z 11.3—60 | Metode određivanja penetracije masti za podmazivanje. | UNE 30 074—60 | | | Reagensi. Kalijumaluminijumsulfat. |
| ASTM D 217—60 | Mast za osovine. Tehnički uslovi. | UNE 30 077—60 | | | Reagensi. Amonijumkarbonat. |
| GOST 610—48 | Mast univerzalna na bazi kalcijumovih sapuna (zv. solidol). Tehnički uslovi. | UNE 30 078—60 | | | Reagensi. Amonijumhlorid. |
| GOST 1033—51 | | UNE 30 079—60 | | | Reagensi. Diamonijumcitrat. |
| GOST 7187—58 | Masti za podmazivanje sa dodacima. Metoda određivanja barijuma. | UNE 30 082—60 | | | Reagensi. Amonijummolibdat. |
| GOST 8773—58 | Mast-ciatim-203. Tehnički uslovi. | UNE 30083—60 | | | Reagensi. Amonijumnitrat. |
| GOST 8781—58 | Ulje za podmazivanje časovnika sa niskom tačkom stinjanja. | UNE 30 084—60 | | | Reagensi. Amonijumoksalat. |
| ČSN 65 6243—61 | Motorna ulja. Sadržaj materija nerastvornih u freonu 12. | UNE 30 085—60 | | | Reagensi. Amonijumpersulfat. |
| ČSN 65 6327—61 | Masti za podmazivanje. Ispitivanje masti za niske temperature pomoću antifrikcionog ležišta. | UNE 30 086—60 | | | Reagensi. Diamonijumsulfat. |
| ČSN 65 6328—61 | Masti za podmazivanje. Metoda određivanja penetracije mikropenetrometrom. | UNE 30 087—59 | | | Reagensi. Amonijumsulfat. |
| ČSN 65 6647—61 | Mineralno ulje. Ulja sa aditivima za traktore. | UNE 30 088—59 | | | Reagensi. Amonijumtiocijanat. |
| | | UNE 30 092—59 | | | Reagensi. Barijumacetat. |
| | | UNE 30 094—59 | | | Reagensi. Barijumhlorid. |
| | | UNE 30 095—59 | | | Reagensi. Barijumhidroksid. |
| | | UNE 30 096—59 | | | Reagensi. Barijumnitrat. |
| | | UNE 30 099—59 | | | Reagensi. Brom. |
| | | UNE 30 100—59 | | | Reagensi. Kadmijumhlorid, anhidrovan. |
| | | UNE 30 101—59 | | | Reagensi. Kadmijumsulfat, anhidrovan. |
| DK 622.363.2 — Rudnici kalijumovih soli | | UNE 30 102—59 | | | Reagensi. Kalcijumkarbonat. |
| TGL 9160—61 | Kalijumovi sirovi proizvodi razni. Uzimanje uzoraka i pripremanje uzoraka za analizu. | UNE 30 104—59 | | | Reagensi. Ugljendisulfid. |
| | | UNE 30 105—59 | | | Reagensi. Ugljentetrahlorid. |
| DK 66 — Hemijske i srodne industrije | | UNE 30 110—60 | | | Reagensi. Kobalthlorid. |
| GOST 8985—59 | Membrane za filtriranje od nitroceluloze. | UNE 30 111—60 | | | Reagensi. Kobaltnitrat. |
| TGL 9280—61 | Perhloretilen. | UNE 30 113—59 | | | Reagensi. Kupriacetat. |
| TGL 9926—61 | Butilacetat 98/100. | UNE 30 115—60 | | | Reagensi. Kuprisulfat (plavi kamen). |
| ČSN 69 3260—61 | Hemijska postrojenja. Rektifikacione kolone. Osnovni parametri. | UNE 30 119—60 | | | Reagensi. Feriamonijumsulfat. |
| | | UNE 30 120—60 | | | Reagensi. Ferihlorid. |
| | | UNE 30 121—60 | | | Reagensi. Ferinitrat. |
| DK 661 — Hemijski proizvodi u užem smislu | | UNE 30 122—60 | | | Reagensi. Feroamonijumsulfat. |
| GOST 127—51 | Sumpor elementarni (prirodni i dobiven iz S-gasova). | UNE 30 126—60 | | | Reagensi. 8-Hidroksihinolin (oksin) |
| GOST 201—58 | Trinatrijumfosfat, tehnički. | UNE 30 127—60 | | | Reagensi. Jod, elementaran. |
| GOST 450—58 | Kalcijumhlorid, tehnički. | UNE 30 131—60 | | | Reagensi. Olovohromat. |
| GOST 701—58 | Azotna kiselina, koncentrovana. | UNE 30 132—60 | | | Reagensi. Olovodioksid. |
| GOST 8986—59 | Fosfor, žuti, tehnički. | UNE 30 134—60 | | | Reagensi. Bazni olovoacetat. |
| IS:1741—60 | Stanihlorid, bezvodni, tehnički. | UNE 30 135—60 | | | Reagensi. Megnezijumhlorid, kristalni. |
| IS:1747—60 | Komprimovani azot. | UNE 30 137—60 | | | Reagensi. Megnezijumoksid. |
| IS:1767—61 | Dikalcijum-fosfat za dentalnu upotrebu. | UNE 30 138—60 | | | Reagensi. Megnezijumsulfat, kristalni. |

| | | | |
|---|--|------------|--|
| UNE 30 138—60 | Reagensi. Mangansulfat monohidrat. | IS:1210—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Ogled s plivanjem. |
| UNE 30 139—60 | Reagensi. Merkuribromid. | IS:1211—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje sadržaja vode (po Dean-Stark-u). |
| UNE 30 140—60 | Reagensi. Merkurihlorid (sublimat) | | |
| UNE 30 141—60 | Reagensi. Merkurijodid. | IS:1212—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje gubitka pri sušenju. |
| UNE 30 142—60 | Reagensi. Merkurohlorid (kalomel). | | |
| UNE 30 144—60 | Reagensi. Metiloranž. | | |
| UNE 30 145—60 | Reagensi. Metilcrveno. | IS:1213—58 | Metode ispitivanje katrana i bitumena. Destilacija. |
| UNE 30 147—60 | Reagensi. Oksalna kiselina. | IS:1214—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje materija nerastvorljivih u benzolu. |
| UNE 30 148—60 | Reagensi. Perhlorna kiselina 70%-na. | | |
| UNE 30 152—60 | Reagensi. Kalijumbromid. | IS:1215—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje materija nerastvorljivih u toluolu. |
| DK 662 — Eksplozivi. Goriva | | | |
| ASA Z 11.37—60 | Određivanje oktanskog broja motornih goriva ispod 100 oktana po motor-metodi. | IS:1216—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje rastvorljivosti u ugljendisulfidu. |
| ASTM D 357—60 | | | |
| ASA Z 11.69—60 | Određivanje oktanskog broja motornih goriva ispod 100 oktana istraživačkom (Research) metodom. | IS:1217—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje sadržaja pepela. |
| ASTM D 908—60 | | | |
| ČSN 65 6159—61 | Motorna goriva i benzin. Potenciometrijsko određivanje sadržaja merkaptanskog sumpora. | IS:1219—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje sadržaja naftalina. |
| ČSN 65 6160—61 | Motorna goriva i benzini. Temperatura izdvajanja parafina. | IS:1220—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje sadržaja isparljivih materija. |
| ČSN 66 8073—61 | Pirotehnički materijali. Određivanje otpornosti prema vlazi industrijskih eksploziva. | | |
| ČSN 66 8074—61 | Pirotehnički materijali. Određivanje otpornosti prema mrazu industrijskih eksploziva. | | |
| GOST 8660—57 | Baruti. Određivanje sadržaja isparljivih sastojaka. | | |
| GOST 8676—58 | Baruti. Određivanje kalorične vrednosti. | | |
| DK 665.45 — Asfalt. Bituminozni škriljci. Tehnologija bitumena | | | |
| IS:1201—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Uzimanje uzoraka. | | |
| IS:1202—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje relativne gustine. | | |
| IS:1203—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje penetracije. | | |
| IS:1204—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje ostatka posle posebne penetracije. | | |
| IS:1205—58 | Metode ispitivanje katrana i bitumena. Određivanje tačke omekšavanja. | | |
| IS:1206—58 | Metode ispitivanje katrana i bitumena. Određivanje viskoziteta. | | |
| IS:1207—58 | Metode ispitivanje katrana i bitumena. Određivanje ekvivozitetne temperature. | | |
| IS:1208—58 | Metode ispitivanja katrana i bitumena. Određivanje tačke razvlačenja. | | |
| IS:1209—58 | Metode ispitivanje katrana i bitumena. Određivanje tačke paljenja i tačke gorenja. | | |
| DK 665.5 — Petroleum. Tehnologija mineralnih ulja | | | |
| ASA Z 11.22—60 | Tačka topljenja petrolatuma i mikrokristalnih parafina. | | |
| ASTM D 127—60 | | | |
| ASA Z 11.61—60 | Određivanje tačke kristalizacije petrolatuma i voskova poreklom od nafte. | | |
| ASTM D 938—60 | | | |
| ASA Z 11.108—60 | Određivanje sumpora u naftinim derivatima i tečnim naftinim gasovima po metodi s lampom. | | |
| ASTM D 1266—59 | | | |
| ASA Z 11.109—60 | ASTM bojena skala za naftine proizvode. | | |
| ASTM D 1500—58T | | | |
| ČSN 65 6634—61 | Mineralno ulje. Hidraulička vazduhoplovna ulja. | | |
| ČSN 65 6637—61 | Mineralno ulje. Motorno ulje M 5 miks. | | |
| DK 665.4/5 — Mineralna ulja i masti | | | |
| GOST 8933—58 | Naftni proizvodi. Metoda određivanja boje fotoelektrokolorimetrom | | |
| GOST 8489—58 | Motorna tečna goriva. Metoda određivanja smole po Budarovu | | |
| GOST 8656—57 | Ulja i tamni proizvodi od nafte. Određivanje sadržaja vode | | |
| GOST 8674—58 | Naftni proizvodi. Određivanje frakcionog sastava po metodi odparavanja na vazduhu | | |
| GOST 8675—58 | Ulja industrijska iz sumporovitih nafti. Tehnički uslovi | | |
| GOST 8863—58 | Ligroin. Tehnički uslovi | | |

- DK 666 — Staklo. Emajl. Keramika. Gips. Veštački kamen. Cement i beton**
- GOST 1041—58 Staklene ploče nekaljene, za zastakljivanje brodskih reflektora i prozorskih okana ind. hala.
- GOST 4993—57 Optička stakla za naočare, neoblikovana. Opšti tehnički propisi
- GOST 8738—58 Staklene cevi za elektrotehniku
- GOST 9900—61 Stakleni i staklo — kristalni materijali — Metoda određivanja modula elastičnosti poprečnim statičkim ugibanjem
- ČSN 70 0530—61 Način ispitivanja hemijske otpornosti medicinskih boca
- ČSN 70 0531—61 Ispitivanje stakla. Određivanje otpornosti stakla prema ključaloj vodi
- ČSN 70 4990—61 Termos boce
- ČSN 70 7740—61 Zaštitna stakla presovana za zastakljivanje
- ČSN 72 1540—61 Kaolin, taloženi
- ČSN 72 1541—61 Kaolin, taloženi za finu keramiku
- ČSN 72 1542—61 Kaolin, taloženi za keramičku industriju
- ČSN 72 1543—61 Kaolin, taloženi za papirnu industriju
- ČSN 72 1544—61 Kaolin, taloženi za gumarsku industriju
- ČSN 72 1545—61 Kaolin, taloženi za kozmetiku i sapunsku industriju
- PN—58 G—79021 Bočice za krv i plazmu
- PN—60 G—79042 Bočice za mleko za decu
- DK 667 — Industrija bojenja. Bojadisanje**
- GOST 8866—58 Uljane guste boje na bazi prirodnih oksida gvožđa: crni, oker i mrki
- IS : 1746—60 Pasta za obuću
- OST 10086—39 Metode ispitivanja boja i lakova. Određivanje sposobnosti pokrivanja po metodima šahovskih polja
- TGL 3337—60 Anorganski pigmenti. Olovni hromati, nerazblaženi. Tehnički propisi
- TGL 3338—61 Anorganski pigmenti. Olovni minijum. Tehnički propisi
- TGL 3340—61 Anorganski pigmenti. Gvozdeni oksidi. Tehnički propisi
- TGL 3341—60 Anorganski pigmenti. Litoponi. Tehnički propisi
- DK 668 — Industrija, raznih organskih hemijskih proizvoda**
- BDS 741—51 Toaletni sapun
- BDS 2097—55
- BDS 3184—58
- BDS 3341—58
- BDS 3688—59
- GOST 8868—58
- GOST 8869—58
- TGL 8910—61 Bl.8
- GOST 9069—59
- PN—59 C—77021
- DK 669 — Metalurgija. Metalurgija obojenih metala**
- GOST 1293—59 Tvrd olovo. Metode hemijske analize
- GOST 1467—58 Kadmijum. Tehnički uslovi
- GOST 4658—49 Živa
- GOST 6835—56 Zlato i legure zlata
- GOST 8857—58 Olovo. Metode spektralne analize
- DK 675.04 — Pomoćna sredstva za obradu kože. Štavila**
- TGL 9695—61 Sintetičke štavne materije
- DK 676.3 — Papir za pisanje, štampanje i crtanje**
- TGL 3063—61 Štamparski papir. Papir za ofset
- Bl. 1 štampu
- DK 677.04 — Pomoćna sredstva za tekstilnu industriju**
- GOST 9912—61 Karbamol (tekstilno pomoćno sredstvo)
- DK 681 — Precizna mehanika**
- DIN 45620—61 Audiometar za merenje sluha
- Vornorm
- GOST 5289—61 Gramofonske ploče
- DK 684 — Izrada nameštaja**
- BS 2881: 61 Bolnički ormančići (zidni) za otrove i droge jakih dejstva
- DK 76 — Grafika**
- GOST 8148—56 Probna postolja za otiske ravne forme visoke štampe
- DK 771 — Fotografaska oprema**
- GOST 9160—59 Foto-materijali na prozračnim podloškama. Metoda senzistrometrijskog ispitivanja višeslojnih fotomaterijala u koloru



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. .

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

