

1/2 950

STANDARDIZACIJA

Bilten

JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

7

JUL
1963.

BEOGRAD

Izdavač:

JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU

Zgrada Saveznog izvršnog veća
– istočno krilo, prizemlje desno –

Novi Beograd

Odgovorni urednik
inž. Slavoljub Vitorović

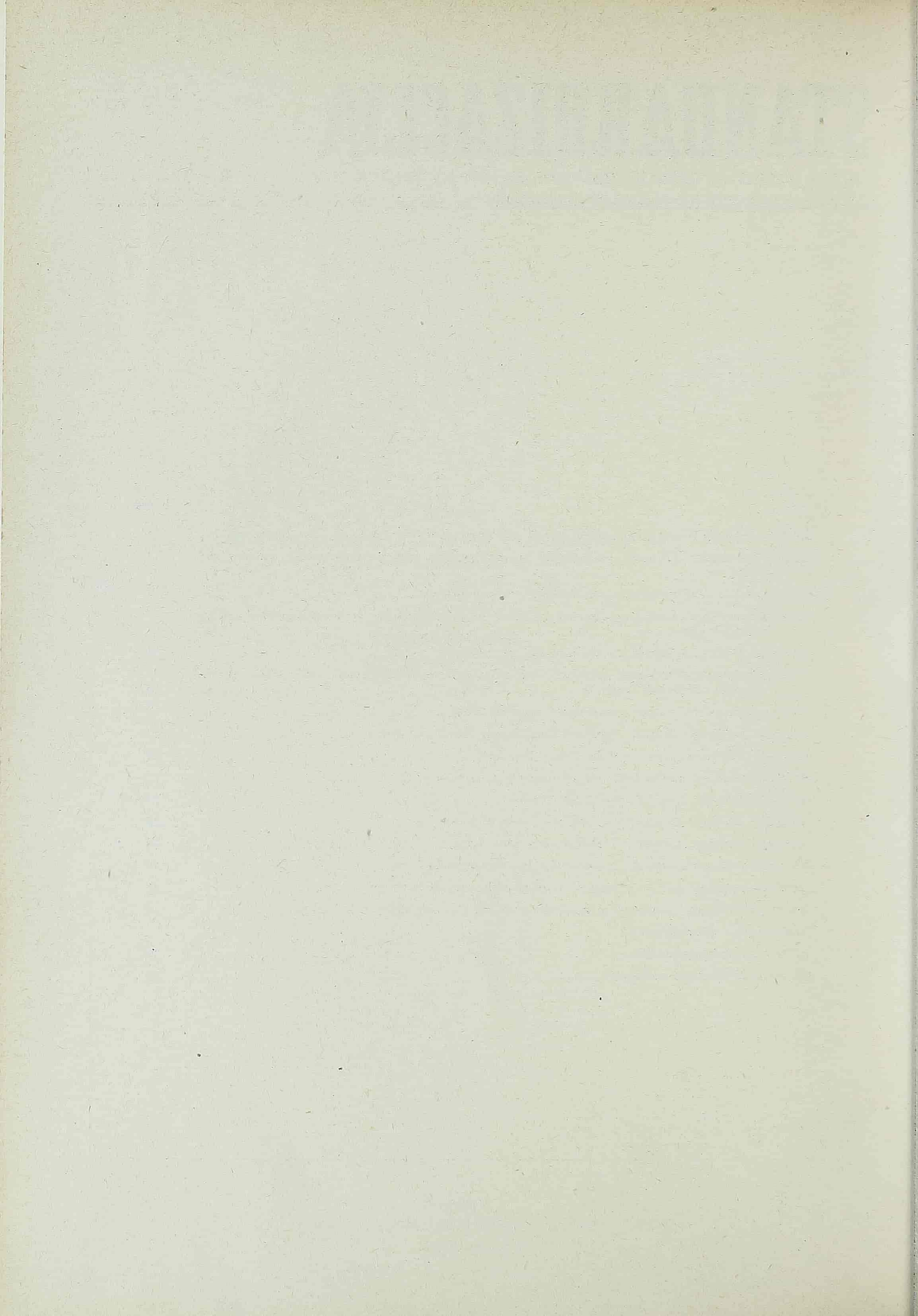
Štampa:

BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD
Beograd

S A D R Ž A J

	<i>Strana</i>
<i>Sa XV zasedanja o evropskoj standardizaciji poljoprivrednih proizvoda</i>	3
<i>Predlog standarda: Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom</i>	5
<i>Predlog standarda: Spojnice sa prirubnicom i ravnim krajem</i>	10
<i>Anotacija predloga standarda za fazonske komade od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom</i>	12
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti građevinske stolarije</i>	13
<i>Predlog standarda: Klasifikacija površinske hrapavosti industrijskih proizvoda. Objašnjenja, terminologija i definicije pojmova</i>	13
<i>Predlog standarda: Vrednosti parametara pojedinih klasa</i>	17
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti klasifikacije površinske hrapavosti</i>	20
<i>Predlog standarda: Elementi mašina alatki. T-žlebovi</i>	20
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti kablova za telekomunikacije</i>	22
<i>Predlog standarda: Cevne fluorescentne sijalice</i>	23
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti biljne proizvodnje</i>	28
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti industrije kože</i>	29
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti kočnica za drumska vozila</i>	29
<i>Anotacija predloga revizije standarda za građevinski materijal</i>	29
<i>Anotacija predloga standarda za građevinski materijal i građevinske konstrukcije</i>	29
<i>Međunarodna standardizacija:</i>	
<i>a) primljena dokumentacija</i>	30
<i>b) primljeni inostrani standardi</i>	30





SA XV ZASEDANJA O EVROPSKOJ STANDARDIZACIJI POLJOPRIVREDNIH PROIZVODA

Od 4. do 8. marta 1963. god. održan je u Ženevi XV sastanak Radne grupe za lakokvarljive poljoprivredne proizvode, Evropske ekonomske komisije (EEK), na kome su, preko svojih predstavnika, učestvovala 23 zemlje i to: Austrija, Belgija, Bugarska, Savezna Republika Nemačka, Čehoslovačka, Finska, Francuska, Mađarska, Irska, Italija, Luksenburg, Holandija, Poljska, Rumunija, Španija, Švajcarska, Turska, SSSR, Engleska, SAD, Izrael, Južna Afrika i Jugoslavija. Osim toga, sastanku su prisustvovali i delegati 8 međunarodnih organizacija.

Na zasedanju su postavljene 22 tačke dnevnog reda. Na predlog naše delegacije, raniji predsednik P. Granžan (Švajcarac) i oba potpredsednika A. Lot (Francuz) i C. Štampah (Čehoslovak) ponovo su izabrani na čelo Radne grupe.

U pogledu primene evropskih standarda primećeno je da je usklađivanje nacionalnih propisa sa međunarodnim najdalje odmaklo u zemljama Istočne Evrope. Međutim, države Zapadne Evrope primenu ovih standarda sprovode, uglavnom, preko organizacije OECD u Parizu, koja evropske standarde razrađuje i publikuje sa opširnim tumačenjima i automatski primenjuje preko ZET.

Posle duže diskusije rešeno je da Radna grupa nastavi sa započetim standardima, s tim da FAO ove eventualno koristi sa sanitarnim propisima (Codex alimentarius). S tim u vezi odlučeno je da Radna grupa eksperata za voćne sokove (u kojoj aktivno učestvuje i naša zemlja) nastavi rad na donošenju standarda za voćne sokove. Od 20—23. maja održaće se u Ženevi povodom ovoga sastanak i rezultati eksperata biće preneti na zasedanje koje će održati FAO 24. juna u Rimu.

Po pojedinim tačkama koje su bile predmet razmatranja na ovom zasedanju naša zemlja uzela je vidnog učešća. Najvažniji zaključci sa ovog zasedanja bili su sledeći:

Voćne pulpe i polufabrikati. — Održana je posebna sednica grupe eksperata 4. III, kojoj je prisustvovala i jugoslovenska delegacija. Povereno je ČSSR (koja drži sekretarijat ove Grupe) da rediguje predlog novih opštih propisa o ovim proizvodima, a prema primedbama sa sastanka. Jugoslaviji je povereno da izradi predlog modela-standarda za pasterizovane kajsije, dok će ČSSR korigovati svoj već podneti predlog za model-standard za pulpu od kajsija u buradima.

Lubenice. — Održan je sastanak eksperata zainteresovanih zemalja i razmatran predlog Jugoslavije. Postignuta je saglasnost o novoj zajedničkoj redakciji koju je naša delegacija podnela stalnom sekretarijatu radi stavljanja na dnevni red sledećeg zasedanja i definitivnog prihvatanja standarda.

Jezgrasto voće (badem, lešnik i orah u ljusci i jezgra oraha). — Održan je sastanak grupe eksperata uz naše aktivno učešće. Iako je postignuta principijelna saglasnost o kriterijumima, na plenumu se nije mogao postići sporazum o detaljima. Prihvaćeni su predlozi kao privremene preporuke za badem, lešnik i orah u ljusci, s tim da se i ovi predlozi, kao i onaj za jezgre oraha, ponovo razmatraju u grupi eksperata ujesen ove godine i predlože nove dopune i korekcije.

Suve šljive. — Ovaj proizvod je za nas od velike privredne važnosti (naša država je posle SAD najveći proizvođač, a u svetu najveći izvoznik suvih šljiva) i treba da bude standardizovan prema našem osnovnom predlogu standarda. Na žalost, predlog je kasno umnožen i razdeljen delegacijama (tek u toku zasedanja), tako da Grupa nije imala vremena da ga prouči. U privatnom kontaktu sa zainteresovanim zemljama videlo se da zemlje proizvođači (Francuska, Bugarska, Rumunija) uglavnom imaju isti stav ili, čak, traže blaže norme (Bugari). Zemlje kupci (SSSR, Zap. Nemačka, ČSSR) reagovala su i tražile strožije kriterijume na koje se ne može pristati. Delegat Vel. Britanije izjavio je da nema značajnijih primedbi.

Odlučeno je da zainteresovane zemlje stave pismene primedbe preko Sekretarijata koji će ih dostaviti Jugoslaviji do kraja avgusta 1963. g. Posle toga održaće se radni sastanak grupe eksperata. Već dosad svoje učešće su prijavili: SSSR, ČSSR, Mađarska, Poljska, Rumunija i Zap. Nemačka. Predloženo je da se sastanak održi u Jugoslaviji i to u sezoni suve šljive. Treba podvući veliku zainteresovanost SSSR da učestvuje u radu eksperata radi utvrđivanja zajedničkog stava.

Smrznuti proizvodi. Odlučeno je da se aktivira rad na smrznutim proizvodima. Naša zemlja se prijavila kao zainteresovana za ove proizvode.

Ostali standardi. Usvojen je, posle višegodišnjih diskusija i mnogo pogađanja, standard za agrume (pomorandže, limuni i dr.).

Razmatrani su predlozi standarda za kupus, špargle, krastavce, semenski krompir i krompir za potrošnju, koje su pripremile razne grupe eksperata. Pošto nije postignuta saglasnost, predlozi su vraćeni na razmatranje grupama eksperata koje treba da se tokom leta i jeseni ove godine sastanu u Ženevi, odnosno u Čehoslovačkoj ili u Poljskoj.

Unete su izmene u standard za šumske borovnice po predlogu grupe eksperata.

B u d u ć i r a d . Usvojeno je da se izradi dugogodišnji program rada Radne grupe.

Za plenarnu sednicu u 1964. godini Jugoslavija treba da izradi predlog standarda za beli pasulj. Kao zainteresovane prijavile su se Francuska, Italija, Španija, Mađarska, Turska i Holandija.

Usvojeno je da se idući sastanak održi krajem novembra 1963. godine, s tim da se 25. i 26. održi sastanak grupa eksperata za orašasto voće i krompir, a da se 27, 28. i 29. održi plenarni sastanak Radne grupe.

Na dnevnom redu ovog sastanka treba da se razmatraju predlozi standarda za lubenice, suve šljive, jezgra oraha, krastavce, špargle i kupus i da se podnesu izveštaji sa sastanaka grupa eksperata za orašasto voće, voćne sokove, polufabrikate od voća i krompir.

Inž. V. M.

Predlog br. 4805

**FAZONSKI KOMADI OD LIVENOG GVOŽĐA
za azbestcementne vodove pod pritiskom**

**J U S
C.J1. 121**

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. oktobar 1963.

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

1 Predmet standarda

Ovaj standard sadrži tehničke uslove za izradu i isporuku livenih gvođenih fazonskih komada (u daljem tekstu »odlivci«) koji se upotrebljavaju za azbestcementne vodove pod pritiskom (vodovodne, gasne i druge).

2 Kvalitet

2.1 Proizvodni postupak

Odlivci na koje se odnosi ovaj standard izrađuju se od sivog liva prema standardu JUS C.J2.020.

Odlivci obuhvaćeni ovim standardom izrađuju se livenjem u peščane kalupe.

2.2 Mehaničke osobine

2.21 Materijal odlivaka, podvrgnut ispitivanju po odredbama tač. 7.11, mora imati zateznu čvrstoću propisanu u tabeli 1.

Tabela 1

vrsta	Odlivci		Proizvodni postupak	Vrsta epruvete	Zatezna čvrstoća kp/mm ² najmanje
	nazivni prečnik DN	klasa ¹⁾			
fazonski komadi	do DN 300	A,B,C,D	livenje u peščane kalupe	odvojeno livena epruveta	18
	iznad DN 300 do DN 600	A,B,C			18
	iznad DN 300 do DN 600	D,E,F			22
	iznad DN 600	A,B,C			18

¹⁾ Klase su određene prema tač. 3

2.22 Tvrdća po Brinellu HB 10(3000)15 i HB 5(750)10, ispitana u sredini preseka epruvete za ispitivanje zatezne čvrstoće, ne sme prekoračiti vrednost 215 kp/mm².

2.3 Makrostruktura

Odlivci obuhvaćeni ovim standardom moraju imati kompaktnu strukturu preloma, sive boje.

2.4 Nepropustljivost

Odlivci obuhvaćeni ovim standardom, ispitani hidrauličnim opitnim pritiskom prema tabeli 2, ne smeju pokazivati znake poroznosti, tj. curenje ili znojenje.

Tabela 2

Klasa odlivaka ¹⁾	A	B	C	D	E	F
Opitni pritisak kp/cm ²	5	10	20	30	40	50

¹⁾ Klase su određene prema tač. 3

2.5 Obradljivost

Odlivci moraju biti obradljivi reznim alatom, tj. moraju se lako seći, bušiti i sl.

2.6 Obrada

Spoljna površina ravnog kraja odlivka (vidi tač. 4.3) mora biti dovoljno ravno odlivena ili doterana mehaničkom obradom, tako da se preko nje može izvesti propisno zaptivanje.

2.7 Izgled

Spoljni i unutrašnji nedostaci

Spoljne i unutrašnje površine odlivka moraju biti glatke, shodno postupku izrade. Sav pesak od kalupa i jezgra mora biti odstranjen i površina očišćena.

Grebeni, razlivci i pupčasti delovi na mestima podele kalupa, ostaci jezgra, nalivci, odušci, itd., moraju se odstraniti, a njihova mesta obrusiti.

Šupljine, uključci, naprsline ili drugi nedostaci nisu dopušteni ako štetno utiču na upotrebljivost odlivka.

Otklanjanje nedostataka zapušavanjem rupa železnim lakom, kitom ili sličnim sredstvima, dozvoljeno je samo uz prethodnu saglasnost poručioca.

3 Klasifikacija

Odlivci obuhvaćeni ovim standardom klasifikuju se u klase A, B, C, D, E, F, tj. u odgovarajuće klase kako su klasifikovane azbestcementne cevi prema standardu JUS B.C4.011 — tač. 4, pri čemu svakoj klasi azbestcementnih cevi, po pravilu, pripada odgovarajuća klasa odlivaka po ovom standardu.

Izbor klase odlivka na koga se odnosi ovaj standard vrši projektant, odnosno poručilac, prema uslovima izgradnje i upotrebe azbestcementnih cevi u gotovoj instalaciji. Preporučuje se odabiranje takve klase cevi, odnosno takve odgovarajuće klase odlivka, da radni pritisak gotove instalacije (npr. vodovoda) ne pređe polovinu opitnog pritiska prema kome su azbestcementne tlačne cevi klasifikovane (vidi JUS B.C4.011 — tač. 4).

Odlivci sa priрубnicama nazivnog prečnika do DN 300 ne mogu se upotrebiti u instalacijama u kojima je radni pritisak veći od 16 kp/cm², a nazivnog prečnika većeg od DN 300 u instalacijama u kojima je radni pritisak veći od 10 kp/cm².

4 Oblik i mere

Oblik i mere odlivaka na koje se ovaj standard odnosi moraju odgovarati podacima navedenim u odnosnim standardima oblika i mera a, sem toga, i podacima navedenim u tač. 4.1 do 4.4 ovoga standarda.

Tolerancije mera ogrlica, žibo (gibault) spojnica i završnika propisane su u odnosnim standardima oblika i mera dotičnih odlivaka.

4.1 Debljina zida

Od debljina zidova odlivaka δ , navedenih u odnosnim standardima oblika i mera, dozvoljava se odstupanje u minus smeru po sledećem obrascu: $-(22 \pm 0,05 \delta)$.

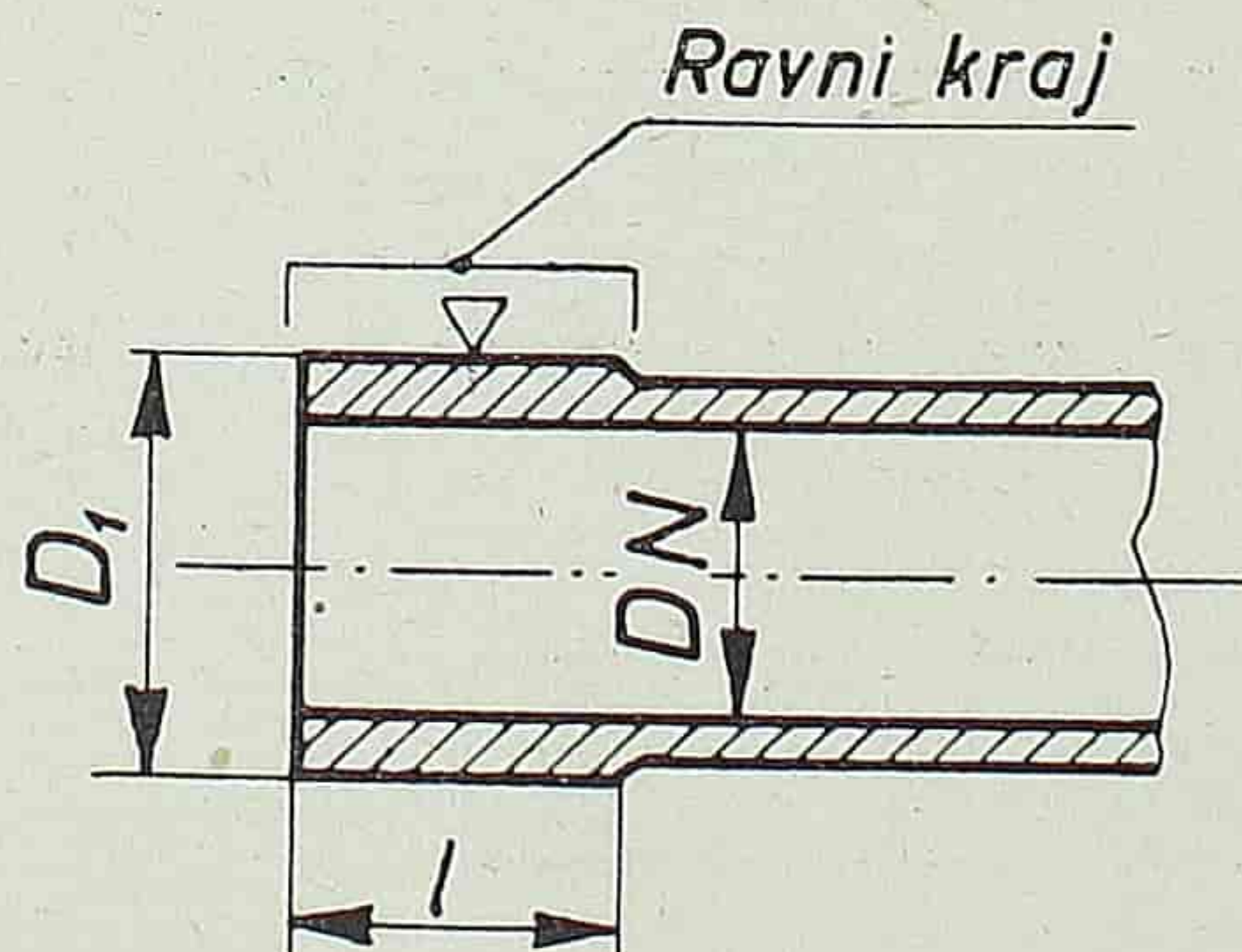
Dozvoljeno odstupanje debljine zida u plus smeru nije određeno, odnosno, u tom pogledu važi odredba tač. 5.2.

4.2 Dužina

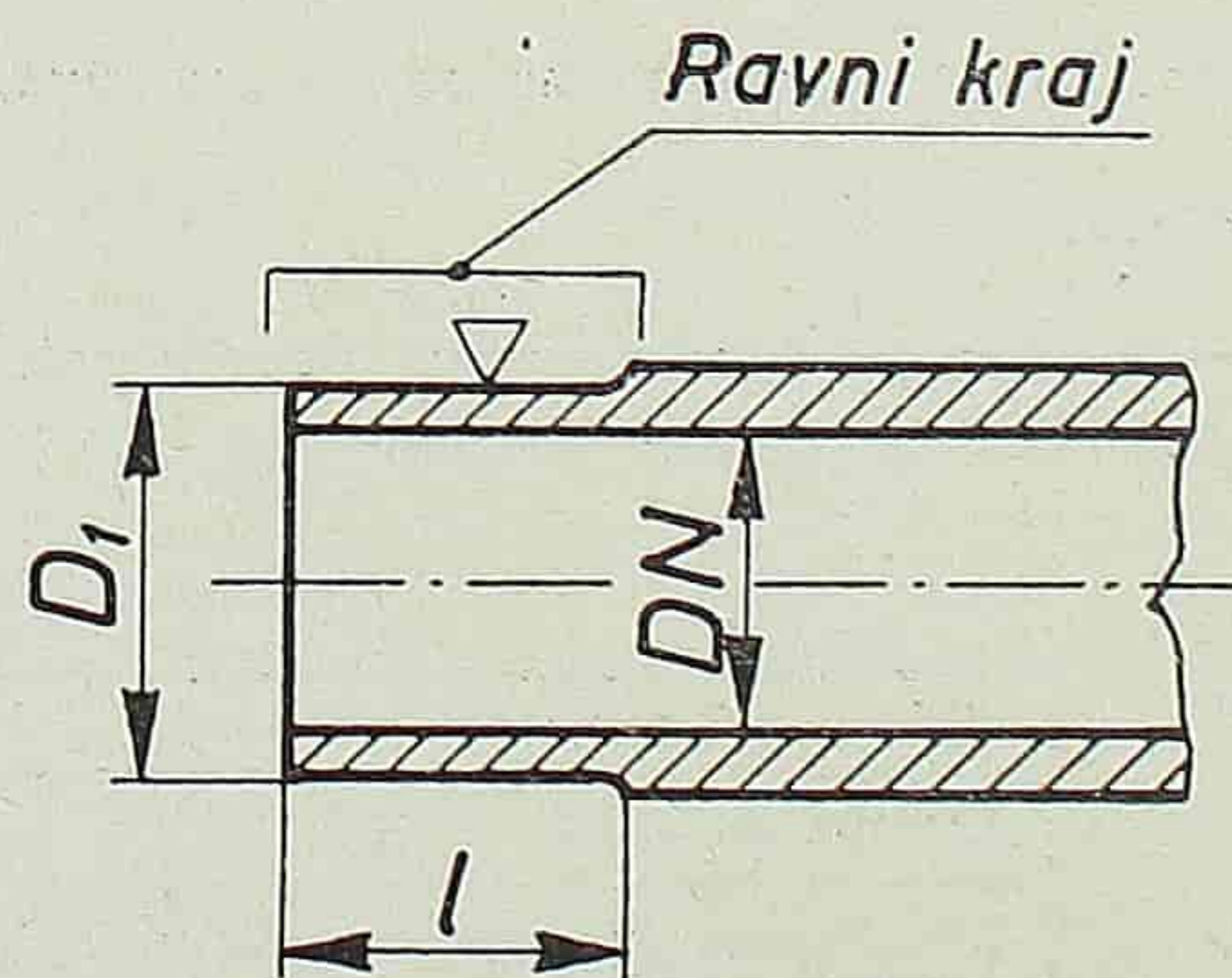
Od dužina odlivaka, navedenih u odnosnim standardima oblika i mera, dozvoljava se odstupanje za ± 15 mm. Prema sporazumu proizvođača i poručioca odstupanje može biti i manje od navedene vrednosti, ali ne manje od ± 1 mm.

4.3 Ravni kraj

Kao ravni kraj odlivaka podrazumeva se mehanički obrađeni ili tačno odliveni deo odlivka, kao prema sl. 1 i sl. 2, dužine l i spoljnog prečnika D_1 .



Sl. 1



Sl. 2

- 4.31 Spoljni prečnici D_1 , u zavisnosti od klase odlivka moraju imati vrednosti propisane u tabeli 4. Dužina ravnog kraja l iznosi 100 mm za sve odlivke po ovom standardu, izuzev za redukcije prema standardima JUS C.J1.151 i JUS C.J1.152, u kojima su navedene posebne vrednosti za l .

Tabela 4

Nazivni prečnik DN mm	Dužina ravnog kraja ¹⁾ l mm	Klasa odlivaka					
		A	B	C	D	E	F
		spoljni prečnici D_1 ²⁾					
50	100	68	68	68	68	70	74
60		78	78	78	78	84	88
80		98	98	98	102	110	116
100		118	118	120	128	136	146
125		143	143	147	155	165	175
150		168	168	176	186	198	210
200		224	224	232	248	264	278
250		276	276	286	302	318	334
300		330	330	342	360	380	400
350		380	384	398	420	444	—
400		430	438	456	480	—	—
450		480	492	512	540	—	—
500		530	546	568	600	—	—
600		634	654	680	720	—	—
700		740	764	794	—	—	—
800		844	872	—	—	—	—
900		948	980	—	—	—	—
1 000		1054	1090	—	—	—	—

1) Navedena mera 100 mm ne važi za redukcije prema standardima JUS C.J1.151 i JUS C.J1.152.
2) Mere spoljnog prečnika određene su na osnovu debljine zidova odgovarajućih klasa azbestcementnih tlačnih cevi prema standardu JUS B.C4.011.

- 4.32 Spoljni prečnici ravnog kraja D_1 mogu odstupati od mera navedenih u tabeli 4 za vrednosti propisane u tabeli 5, u zavisnosti od nazivnih prečnika odlivaka.

Tabela 5

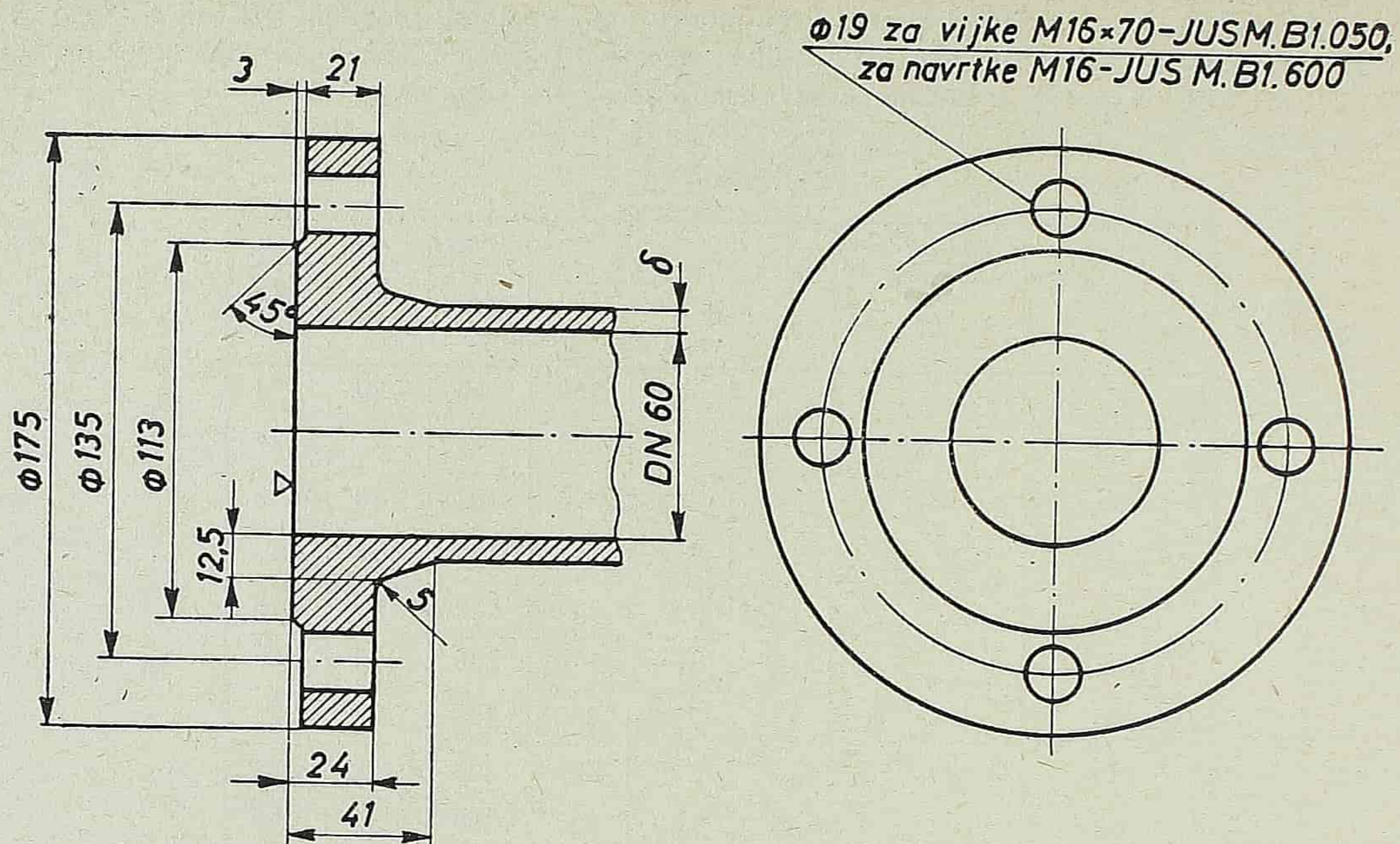
Nazivni prečnici DN mm			
do 300	iznad 300 do 500	iznad 500 do 700	iznad 700
Dozvoljeno odstupanje spoljnog prečnika D_1 ¹⁾			
±0,6	±0,8	±1,0	±1,2

Od dužine ravnog kraja $l = 100$ mm kao i od dužina ravnog kraja propisanih u standardima redukcija JUS C.J1.151 i JUS C.J1.152 dozvoljava se odstupanje za + 5 i - 3 mm.

4.4 Prirubnica

Prirubnice odlivaka na koje se ovaj standard odnosi moraju imati oblik i mere koje odgovaraju podacima navedenim u standardu JUS C.J1.033.

Prirubnice odlivaka nazivnog prečnika DN 60 mm moraju imati mere navedene na sl. 3 (prirubnica za odlivak nazivnog prečnika DN 60 nije propisana u standardu JUS C.J1.033).



Sl. 3

5 Težine

Težine ovih odlivaka izračunavaju se na osnovu spec. težine sivog liva 7,15 kp/dm³.

- 5.1 Od težina navedenih u odnosnim standardima oblika i mera dotičnih odlivaka dozvoljava se odstupanje u granicama navedenim u tabeli 6.

Tabela 6

Vrsta odlivka	Dozvoljeno odstupanje težine %
Fazonski komadi za više od jednog kraka. Lukovi	± 12
Ostali fazonski komadi	± 8

- 5.2 Ukoliko se drugačije ne ugovori, nije razlog za odbijanje odlivka ako njegova težina prekorači gornju dozvoljenu granicu, pod uslovom da odlivak odgovara ostalim odredbama ovog standarda; u tom slučaju višak težine iznad gornje granice ne plaća poručilac.

6 Način spajanja

Odlivci obuhvaćeni ovim standardom spajaju se međusobno i sa azbestcementnim tlačnim cevima u jedan vod zajedno, na jedan od sledećih načina:

- pomoću žibo-spojnice,
- pomoću prirubnica,
- pomoću drugih tipova spojnice.

7 Ispitivanje

7.1 Ispitivanje mehaničkih osobina

Uzimanje uzoraka za ispitivanje mehaničkih osobina vrši se za vreme proizvodnje i to najviše dva puta u toku dana.

Rezultati ovog ispitivanja merodavni su za sve odlivke svih nazivnih prečnika koji su toga dana proizvedeni.

7.11 Ispitivanje zatezanjem

Za uzimanje uzoraka za izradu epruveta merodavan je standard JUS C.A4.012.

Za oblik, dimenzije i način izrade epruvete, kao i za postupak ispitivanja merodavan je standard JUS C.A4.013. Ispitivanje se vrši na tri epruvete, a smatra se zadovoljavajućim ako se najmanje na dve epruvete postignu rezultati propisani u tabeli 1.

7.12 Ispitivanje tvrdoće

Za postupak ispitivanja merodavan je standard JUS C.A4.003.

Ispitivanje se, po pravilu, vrši na ostacima epruveta, upotrebljenih za ispitivanje prema tač. 7.11.

7.2 Ispitivanje hidrauličnim pritiskom

Za postupak ispitivanja merodavan je standard JUS . . . (u pripremi).

Svaki odlivak obuhvaćen ovim standardom mora biti ispitan propisanim opitnim hidrauličnim pritiskom prema tabeli 2 ovog standarda.

Prilikom ispitivanja odlivak se mora održati pod opitnim pritiskom najmanje 15 sekundi i za to vreme po celoj dužini umereno udarati čekićem težine 0,750 kp.

Ovo ispitivanje, po pravilu, vrši se pre prevlačenja odlivka zaštitnom prevlakom protiv korozije.

8 Zaštitna prevlaka

Odlivci na koje se odnosi ovaj standard moraju biti prevučeni, sa unutrašnje i spoljne strane, prevlakom postojanom prema uticaju korozije i temperature, prema standardu JUS . . . (u pripremi).

Prevlaka mora dobro da prijanja uz zidove odlivka i ne sme se ljuštiti ili otpadati.

Materijal prevlake, koji se upotrebljava za unutrašnju stranu odlivka, ne sme da sadrži, naročito kod vodova za provod pijaće vode, elemente rastvorljive u vodi ili elemente koji u dodiru sa vodom posle ispiranja cevovoda ostavljaju bilo kakav miris ili ukus.

9 Označavanje

9.1 Svaki odlivak obuhvaćen ovim standardom mora nositi oznaku koja je propisana u odgovarajućem standardu oblika i mera dotičnog odlivka.

Oznaka mora biti izrađena reljefno-ispupčeno, livenjem.

Oznaka mora biti izlivena na sledećem mestu odlivka:

- a) na fazonskim komadima, na spoljnoj strani, duž izvodnice, u sredini odlivka;
- b) na žibo-spojnicama i završnicima, na prirubnici sa strane;
- c) na ogrlicama, sa strane.

9.2 Prema dogovoru poručioca i proizvođača, sem oznaka navedenih u tač. 9.1, mogu se stavljati i druge oznake postojanom bojom, npr.: težina, dužina, broj pozicije porudžbine, itd.

10 Dokazivanje kvaliteta

Dokazivanje kvaliteta odlivaka obuhvaćenih ovim standardom može se izvršiti:

- a) sa izdavanjem atesta; u tom slučaju u atestu moraju biti navedeni rezultati ispitivanja odgovarajućih propisanih osobina;
- b) sa izdavanjem atesta uz prisustvo prijemnog organa poručioca pri proveravanju kvaliteta odlivaka.

Poručilac je dužan da u svojoj porudžbini navede jedan od načina dokazivanja kvaliteta.

Veza sa drugim standardima:

- JUS B.C4.011 — Azbestcementni proizvodi. Tlačne cevi. Definicija, dimenzije, kvalitet, metode ispitivanja i isporuka
- JUS C.J2.020 — Sivi i tvrdi liv
- JUS C.J1.033 — Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za vodove pod pritiskom. Cevi sa prirubnicama. Oblik i mere.
- JUS C.J1.140 — Fazonski komad od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Spojnice sa ravnim krajem. Oblik i mere
- JUS C.J1.141 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Spojnice sa prirubnicom i ravnim krajem. Oblik i mere
- JUS C.J1.150 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Redukcije sa ravnim krajevima. Oblik i mere

- JUS C.J1.151 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Redukcije sa prirubnicom na manjem profilu i ravnim krajem. Oblik i mere
- JUS C.J1.152 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Redukcije sa prirubnicom na većem profilu i ravnim krajem. Oblik i mere
- JUS C.J1.160 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Lukovi 1/4 sa ravnim krajevima. Oblik i mere
- JUS C.J1.161 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Lukovi 1/8 sa ravnim krajevima. Oblik i mere
- JUS C.J1.162 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Lukovi 1/16 sa ravnim krajevima. Oblik i mere
- JUS C.J1.163 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Lukovi 1/32 sa ravnim krajevima. Oblik i mere
- JUS C.J1.164 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Lukovi 1/4 sa prirubnicom i ravnim krajem. Oblik i mere
- JUS C.J1.165 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Lukovi 1/8 sa prirubnicom i ravnim krajem. Oblik i mere
- JUS C.J1.166 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Lukovi 1/16 sa prirubnicom i ravnim krajem. Oblik i mere
- JUS C.J1.167 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Lukovi 1/32 sa prirubnicom i ravnim krajem. Oblik i mere
- JUS C.J1.170 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Ogranci sa ravnim krajevima. Oblik i mere
- JUS C.J1.171 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Ogranci sa jednom prirubnicom. Oblik i mere
- JUS C.J1.172 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Ogranci sa dve prirubnice. Oblik i mere
- JUS C.J1.180 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Krstovi sa ravnim krajevima. Oblik i mere
- JUS — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Ogrlice. Oblik i mere.
- JUS — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Završnici. Oblik i mere.
- JUS — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Gibault (žibo) spojnice. Oblik i mere
- JUS — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Gibault (žibo) spojnice sa priključkom
- JUS — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Gibault (žibo) spojnice sa priključkom i ventilom. Oblik i mere

Predlog br. 4806

Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom
SPOJNICE SA PRIRUBNICOM I RAVNIM KRAJEM
Oblik i mere

J U S
C.J1. 141

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. oktobar 1963.

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

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i mere za livene gvozdene spojnice sa prirubnicom i ravnim krajem (u daljem tekstu »spojnice«) koje se upotrebljavaju za azbestcementne vodove pod pritiskom (vodovodne, gasne i druge).

2 Oblik i mere

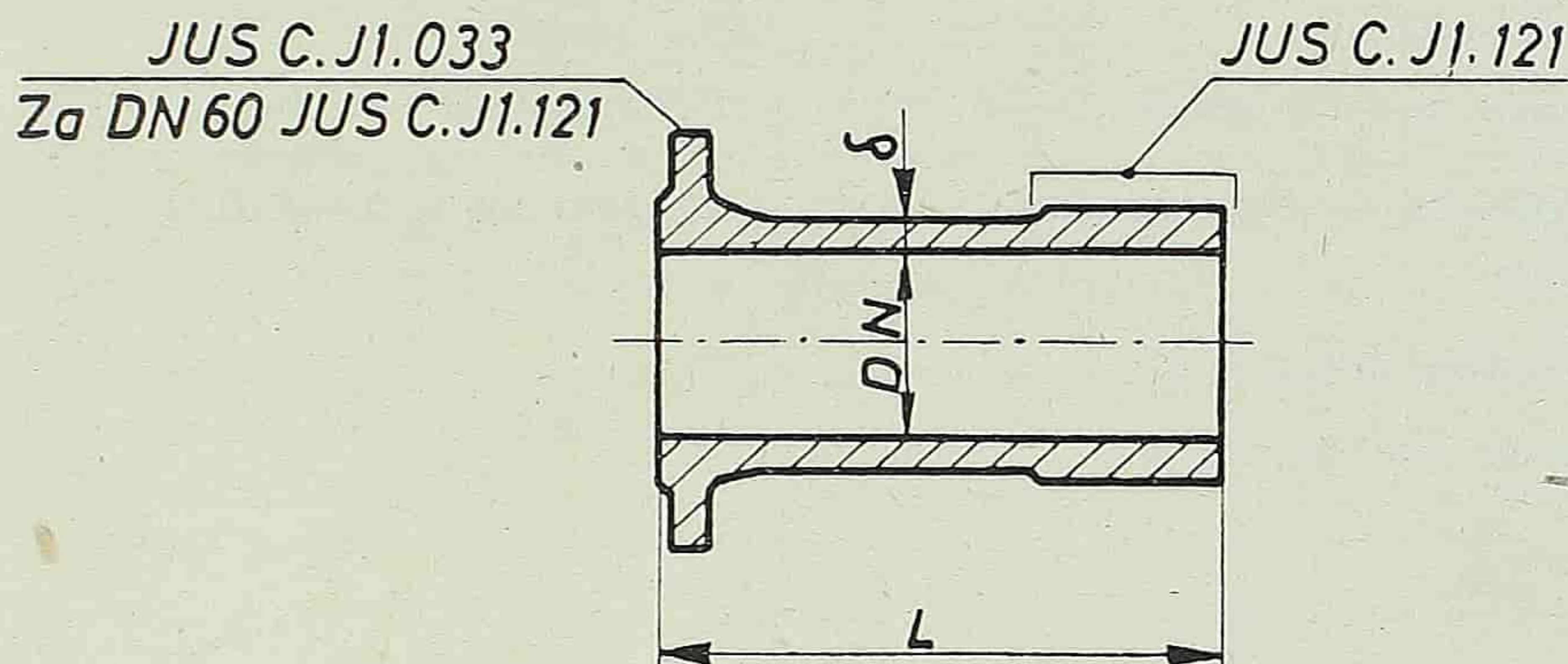
2.1 Oblik i mere ovih spojnica moraju odgovarati slici i tabeli ovog standarda, a tolerancije mera standardu JUS C.J1.121.

2.2 Oblik i mere ravnog kraja moraju odgovarati standardu JUS C.J1.121.

- 2.3 Oblik i mere prirubnice moraju odgovarati standardu JUS C.J1.033, odnosno standardu JUS C.J1.121 za prirubnicu nazivnog prečnika DN 60.

3 Klasifikacija

Spojnice na koje se ovaj standard odnosi klasifikuje se u klase A, B, C, D, prema standardu JUS C.J1.121.



Sl. 1

Tabela

Nazivni prečnik DN ¹⁾ mm	Mere u mm		Težine po klasama ≈ kp			
	δ ²⁾	L	A	B	C	D
50	9,3	300	6,4	6,4	6,4	6,4
60	9,6	300	7,5	7,5	7,5	7,5
80	10,0	300	9,5	9,5	9,5	10,0
100	10,5	300	11,6	11,6	11,9	13,0
125	11,1	300	14,8	14,8	15,4	16,8
150	11,7	300	18,4	18,4	19,8	22,0
200	12,8	300	27,1	27,1	29,2	33,6
250	14,0	300	36,3	36,3	39,4	43,8
300	15,2	300	46,9	46,9	51,4	58,5
350	16,3	300	58,1	59,8	66,0	76,0
400	17,5	300	70,2	73,8	81,7	95,7
450	18,7	300	81,5	88,1	99,3	114,8
500	19,8	300	95,7	105,3	119,1	140,0
600	22,2	300	129,5	143,9	163,5	194,9
700	24,5	300	171,9	192,2	218,4	—
800	26,8	300	220,9	247,9	—	—
900	29,2	300	266,2	300,8	—	—
1000	31,5	300	328,2	371,5	—	—

¹ Nazivni prečnik ovih spojnica predstavlja istovremeno i unutrašnji prečnik spojnice.

² Navedene vrednosti izračunate su prema obrascu:

$$\delta = \frac{14}{12} (7 + 0,02 \text{ DN})$$

4 Postupak livenja

Ove spojnice izrađuju se livenjem u peščane kalupe.

5 Opitni pritisak

Opitni pritisci za ove spojnice propisani su u JUS C.J1.121.

6 Materijal

Ove spojnice izrađuju se od sivog liva prema standardu JUS C.J1.121.

7 Označavanje

- 7.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, spojnice po ovom standardu označavaju se oznakom:
SPOJNICA SA PRIRUBNICOM I RAVNIM KRAJEM DN/(klasa) JUS C.J1.141

ili skraćenom oznakom

SSP DN/(klasa) JUS C.J1.141.

gde je:

DN — nazivni prečnik spojnice,

SSP — njena oznaka.

Primer: Spojnica nazivnog prečnika DN = 100 klase »C« označava se oznakom:

SPOJNICA SA PRIRUBNICOM I RAVNIM KRAJEM 100/C JUS C.J1.141

odnosno:

SSP 100/C JUS C.J1.141

7.2 Grafička oznaka ove spojnice je:



Sl 2

7.3 Na svakoj spojnici obuhvaćenoj ovim standardom mora biti ispučeno odlivena oznaka:

(znak proizvođača) — SSP — (nazivni prečnik/klasa)

Veza sa drugim standardima:

JUS B.C4.011 — Azbestcementni proizvod. Tlačne cevi. Definicija, dimenzije, kvalitet, metode ispitivanja i isporuka

JUS C.J1.121 — Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom. Tehnički uslovi za izradu i isporuku

JUS C.J1.033 — Cevi i fazonski komadi od livenog gvožđa za vodove pod pritiskom. Cevi sa prirubnicama. Oblik i mere

JUS M.B1.050 — Vijci sa šestostranom glavom. Izrada 1. Metrički navoj M5 do M52

JUS M.B1.600 — Šestostrane navrtke. Izrada 1. Metrički navoj M5 do M100

JUS M.C4.100 — Zaptivači za prirubnice cevi i fazonskih komada od livenog gvožđa za vodove pod pritiskom. Oblik i mere

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA ZA FAZONSKE KOMADE OD LIVENOG GVOŽĐA ZA AZBESTCEMENTNE VODOVE POD PRITISKOM

Krajnji rok za dostavljanje primedaba 31. oktobar 1963.

Osim dva predloga standarda o ovim fazonskim komadima koji se u ovom broju biltena objavljuju u celini, na javnu diskusiju se stavljaju još i sledeći predlozi standarda za fazonske komade: Fazonski komadi od livenog gvožđa za azbestcementne vodove pod pritiskom

Predlog broj 4807	Spojnice sa ravnim krajem. Oblik i mere....	JUS C.J1.140
Predlog broj 4808	Redukcije sa ravnim krajem. Oblik i mere..	JUS C.J1.150
Predlog broj 4809	Redukcije sa prirubnicom na manjem profilu i ravnim krajem. Oblik i mere.....	JUS C.J1.151
Predlog broj 4810	Redukcije sa prirubnicom na većem profilu i ravnim krajem. Oblik i mere.....	JUS C.J1.152
Predlog broj 4811	Lukovi 1/4 sa ravnim krajevima. Oblik i mere..	JUS C.J1.160
Predlog broj 4812	Lukovi 1/8 sa ravnim krajevima. Oblik i mere	JUS C.J1.161
Predlog broj 4813	Lukovi 1/16 sa ravnim krajevima. Oblik i mere	JUS C.J1.162
Predlog broj 4814	Lukovi 1/32 sa ravnim krajevima. Oblik i mere	JUS C.J1.163

Predlog broj 4815	Lukovi 1/4, sa prirubnicom i ravnim krajem. Oblik i mere	JUS C.J1.164
Predlog broj 4816	Lukovi 1/8 sa prirubnicom i ravnim krajem. Oblik i mere	JUS C.J1.165
Predlog broj 4817	Lukovi 1/16 sa prirubnicom i ravnim krajem. Oblik i mere	JUS C.J1.166
Predlog broj 4818	Lukovi 1/32 sa prirubnicom i ravnim krajem. Oblik i mere	JUS C.J1.167
Predlog broj 4819	Ogranci sa ravnim krajevima. Oblik i mere..	JUS C.J1.170
Predlog broj 4820	Ogranci sa jednom prirubnicom. Oblik i mere	JUS C.J1.171
Predlog broj 4821	Ogranci sa dve prirubnice. Oblik i mere....	JUS C.J1.172
Predlog broj 4822	Krstovi sa ravnim krajevima. Oblik i mere..	JUS C.J1.180

U cilju stavljanja eventualnih primedaba ili predloga za izmenu ili dopunu navedenih predloga standarda, zainteresovana preduzeća treba da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju sa zahtevom da im se tekstovi predloga naknadno dostave u celini.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI GRAĐEVINSKE STOLARIJE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. decembar 1963.

Jugoslovenski zavod za standardizaciju stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog standarda iz oblasti građevinske stolarije:

Predlog broj 4823 Građevinska stolarija. Dvostruki prozor sa širokom kutijom i kutijom za spoljni zastor JUS D.E1.142

Ovaj predlog dostavljen je zainteresovanim preduzećima i ustanovama na mišljenje.

Interesenti koji nisu primili predlog standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se predlog naknadno dostavi.

DK 621.288:621.9.016

Predlog br. 4824

KLASIFIKACIJA POVRŠINSKE HRAPAVOSTI INDUSTRIJSKIH PROIZVODA Objašnjenja, terminologija i definicije pojmova

J U S
M.A1. 020

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Ovaj standard zasniva se na predlogu preporuke br. 221 Medunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) iz januara 1962. godine.

1 Predmet i opseg primene standarda

Ovaj standard sadrži objašnjenja i definicije pojmova vezanih za sisteme klasifikacije površinske hrapavosti industrijskih proizvoda, izazvane procesom oblikovanja. Standard se odnosi prvenstveno na proizvode metaloprerađivačkih industrija, ali se shodno može primeniti i na proizvode drugih industrija.

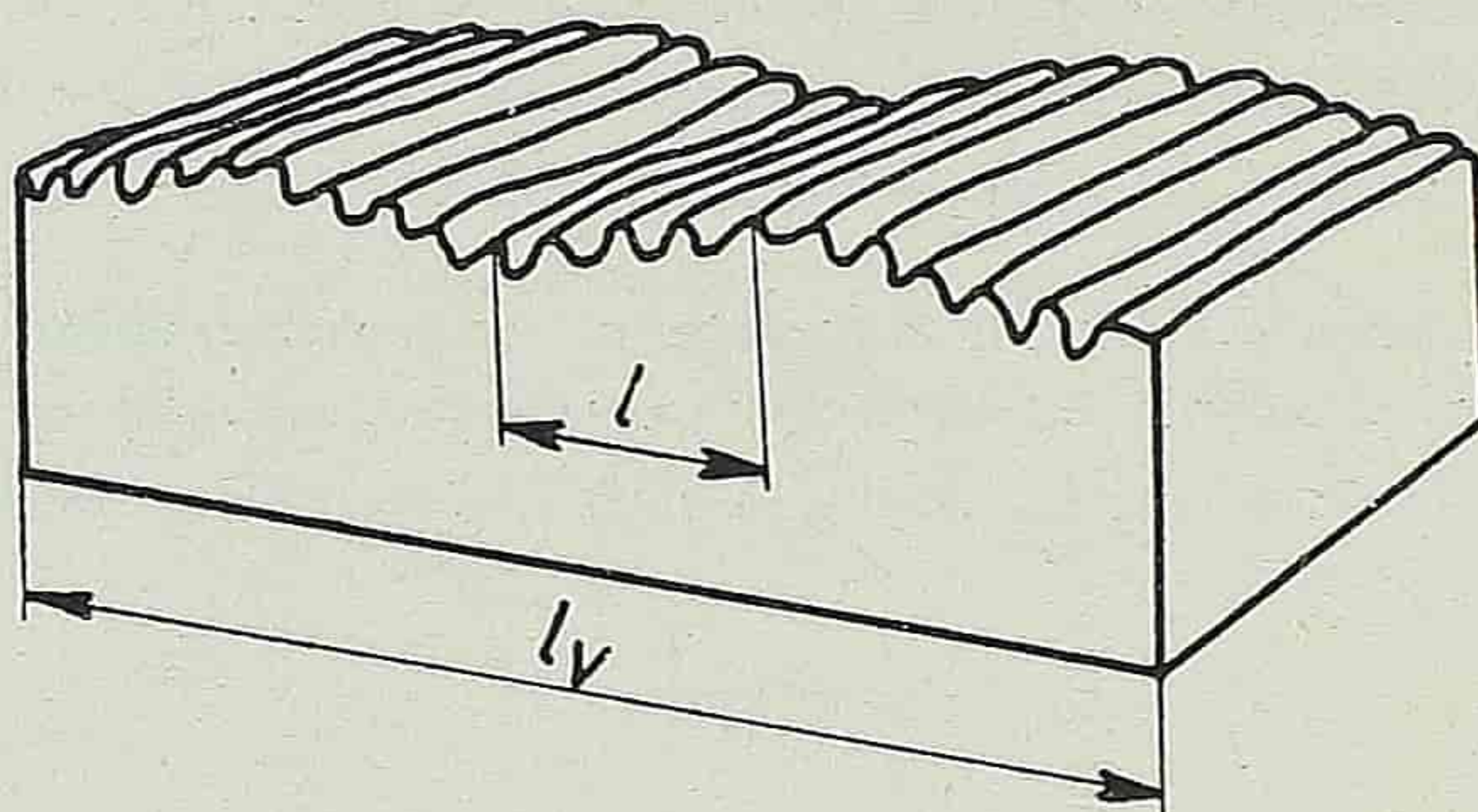
2 Opšta objašnjenja

2.1 Osnovna namena grupe standarda koji se odnose na klasifikaciju površinske hrapavosti je da utvrde objektivne, merljive, kriterije za stepen hrapavosti koju smeju imati površine izvesnog industrijskog proizvoda s obzirom na njihovu funkciju, trajnost itd. i da propišu metode proveravanja da li hrapavost površina, ostvarena na izvesnom proizvodu, odgovara stepenu hrapavosti propisanom za taj proizvod.

2.2 Hrapavost koja čini predmet ovog standarda obuhvata samo mikrogeometrijske nepravilnosti površina koje nastaju, u prvom redu prilikom obrade skidanjem sturgotine, kao posledica oblika alata i režima rezanja, nepravilnosti površine alata, osobina materijala alata i obrađivanog komada itd., podrazumevajući pod mikrogeometrijskim

nepravilnostima takve nepravilnosti čije su dimenzije u izabranom pravcu površine mnogostruko manje od odgovarajuće dimenzije posmatranog isečka površine, čija je veličina utvrđena konvencijom (sl. 1. dužina l). Međutim, sistem klasifikacije hrapavosti primenjuje se i na površine oblikovane bez obrade skidanjem strugotine, npr. vučenjem, kovanjem, livenjem. i sl.

Makrogeometrijske nepravilnosti, npr. valovitost, čija dužinska mera u datom smeru se približuje ili premaša odgovarajuću dužinsku meru posmatranog isečka površine (sl. 1 dužina l_v), ne ulaze u oblast površinske hrapavosti u smislu ovog standarda. Isto tako u pojam hrapavosti ne ulaze površinske greške, tj. takve nepravilnosti površine koje se ponekad pojavljuju i to samo mestimično, a izazvane su drugim uzrocima od onih koje prouzrokuju hrapavost površine (npr. ogrebotine, naprsline, jamice i sl).



Sl. 1

- 2.3 Za klasifikaciju i merenje hrapavosti razrađena su dva sistema, označena kao sistem srednje linije (sistem M) i sistem dodirne linije (sistem E), koji se razlikuju po izboru linije koja služi kao polazna linija za određivanje parametara hrapavosti. U jugoslovenskim standardima usvojen je sistem M.

3 Nazivi i definicije pojmova

3.1 Opšti pojmovi

3.11 Stvarna površina

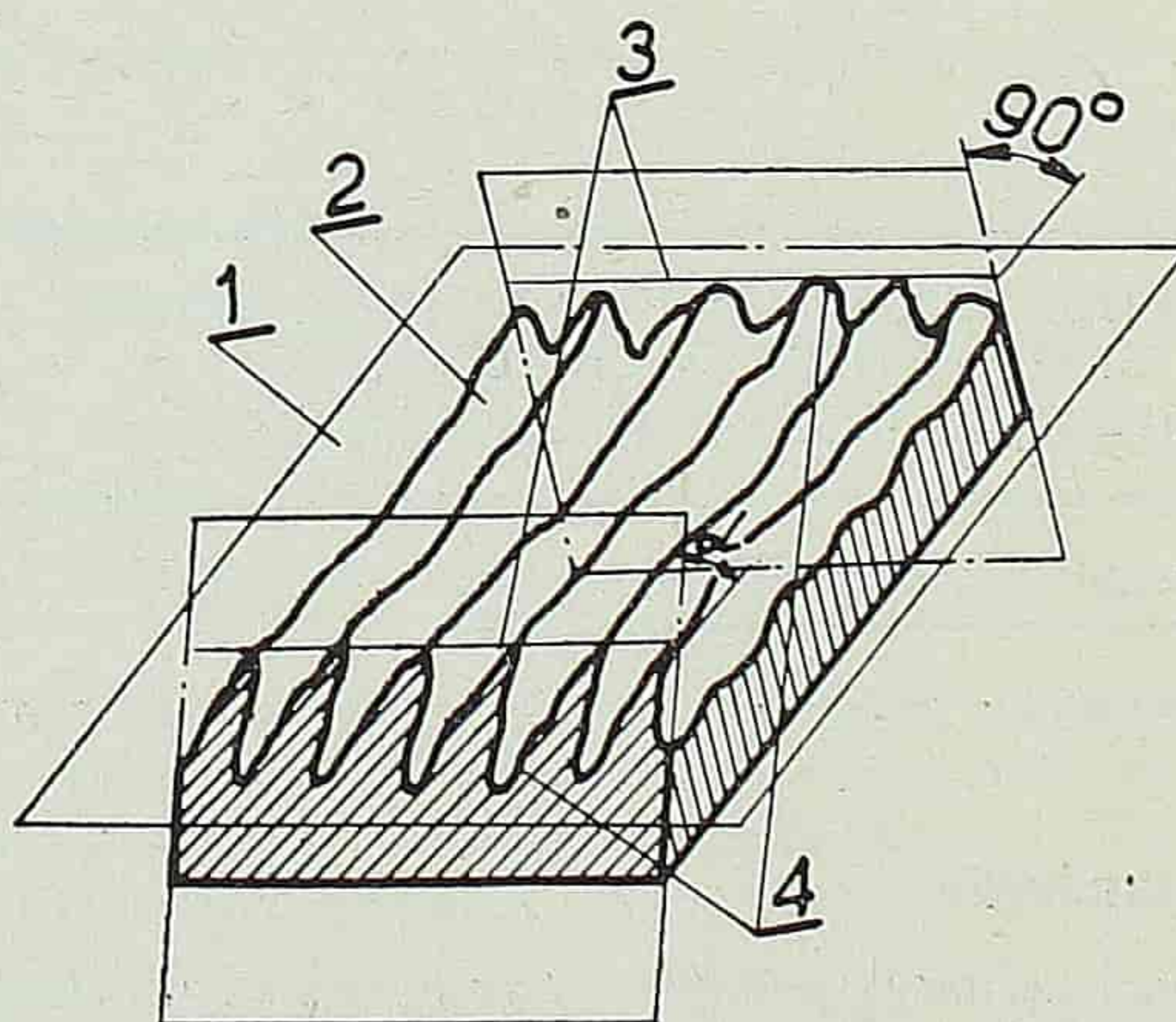
Površina koja ograničava telo i odvaja ga od okoline.

3.12 Geometrijska površina

Površina definisana pomoću crteža ili proizvodnog postupka, bez uzimanja u obzir grešaka oblika i hrapavosti.

3.13 Efektivna površina

Približna slika stvarne površine, podesna za merenje (sl. 2). Na sl. 2 označena je sa 1 geometrijska površina, a sa 2 efektivna površina.



Sl. 2

3.14 Profil površine (u daljem tekstu »profil«).

Linija dobivena presecanjem površine jednom podesno odabranom ravni.

3.141 Stvarni profil

Presek stvarne površine sa jednom ravni čiji položaj u odnosu na geometrijsku površinu je dogovorno utvrđen.

3.142 Geometrijski profil

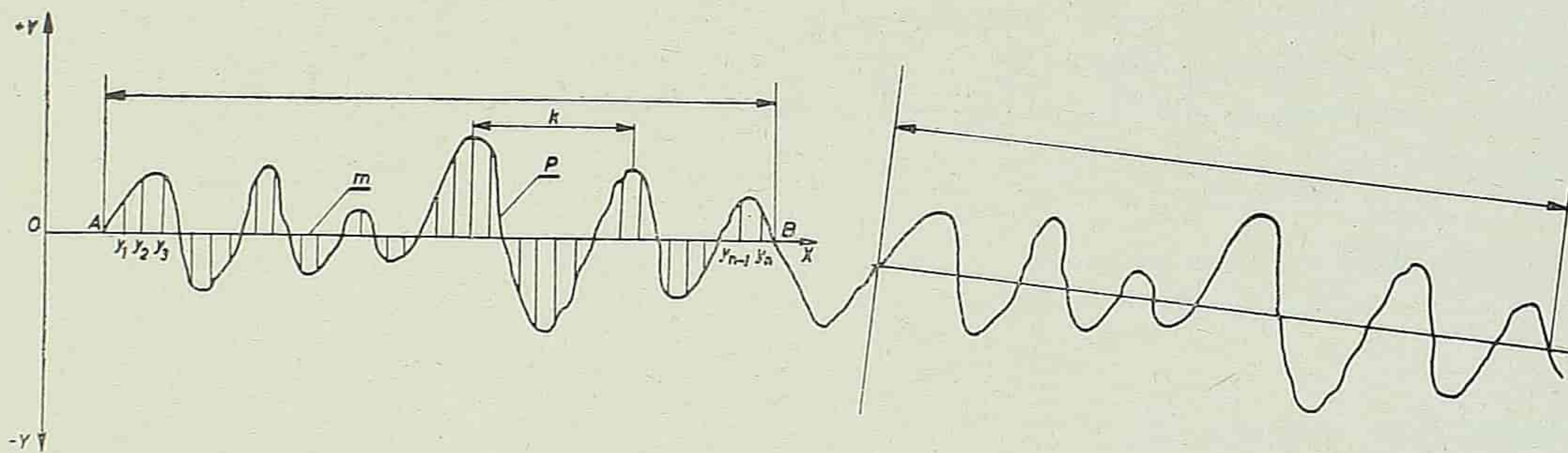
Presek geometrijske površine sa ravni definisanom u tač. 3.141.

3.143 Efektivni profil

Presek efektivne površine sa ravni definisanom u tač. 3.141.

Na sl. 2 označen je sa 3 geometrijski profil, a sa 4 efektivni profil.

- 3.15 Polazna (referentna) linija
Dogovorno odabrana linija koja služi za ocenu efektivnog profila.
- 3.16 Neravnine površine
Izbočine i udubljenja stvarne površine
- 3.17 Hrapavosti površine
Skup neravnina koje obrazuju reljef površine i koje se posmatraju u granicama dogovorno određenog isečka takve veličine, da su eliminisane greške oblika i valovitost.
- 3.18 Posmatrana dužina
Dužina dela površine potrebnog za određivanje parametara hrapavosti.
Posmatrana dužina može da obuhvati jednu ili više referentnih dužina (vidi tač. 3.21).
- 3.2 **Pojmovi i parametri klasifikacije hrapavosti po sistemu M.**
- 3.21 Referentna dužina, l
Dužina jednog odsečka profila, odabranog za određivanje hrapavosti tako, da bude eliminisan uticaj drugih tipova nepravilnosti (sl. 3).
- 3.22 Korak neravnina
Srednji razmak, k , između dva najizrazitija vrha efektivnog profila u granicama referentne dužine, sl. 3.
- 3.23 Srednja linija profila m
Linija koja ima oblik geometriskog profila i koja seče efektivni profil na takav način da, u granicama referentne dužine l , suma kvadrata odstojanja svih tačaka profila od te linije (y_1, y_2, \dots, y_n) bude minimum (sl. 3).
Na sl. 3 slovom p označen je efektivni profil, slovom l referentna dužina i slovom m srednja linija.



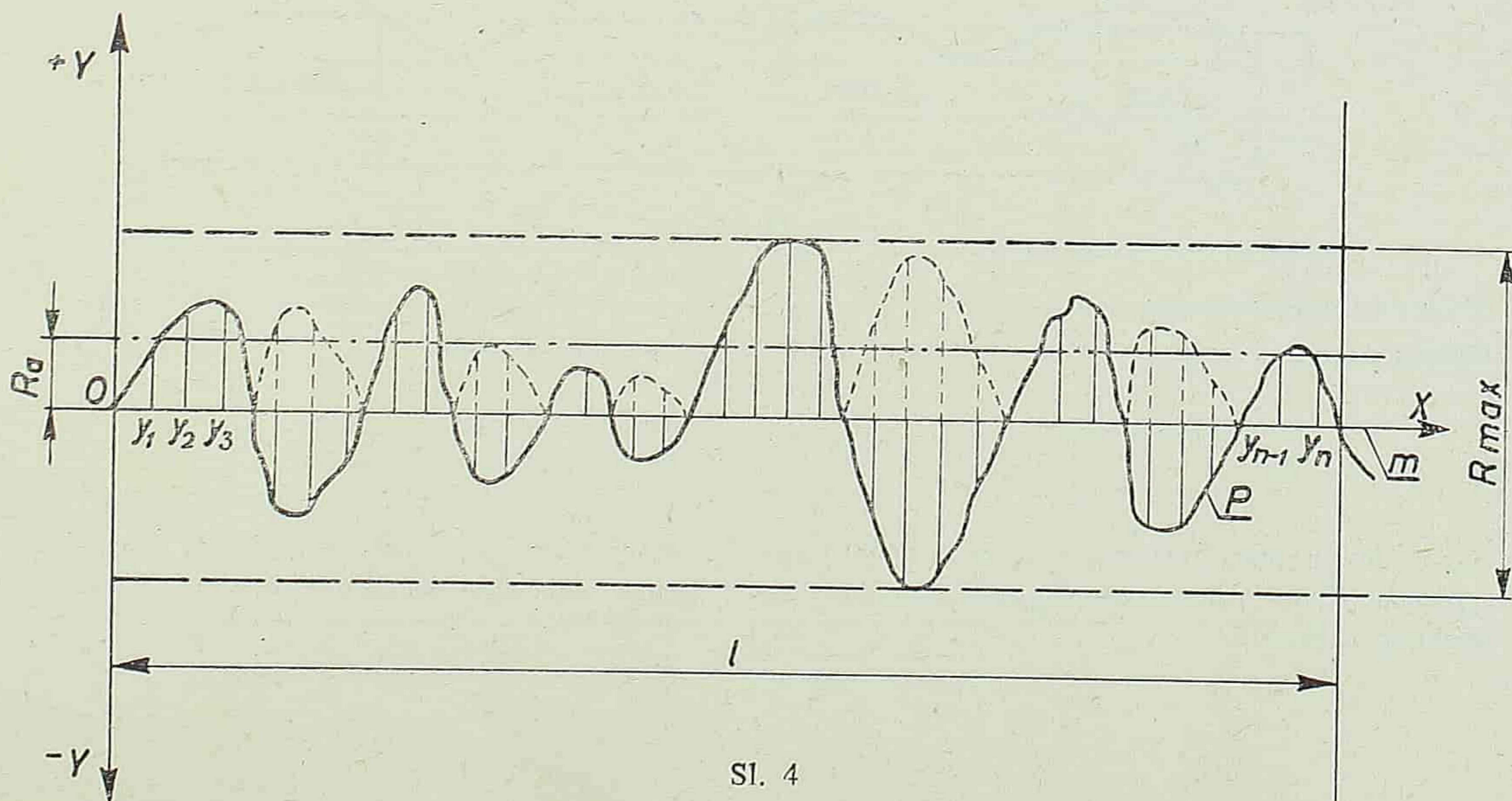
Sl. 3

- 3.24 Srednje aritmetičko odstojanje profila od srednje linije, R_a , skraćeno »srednje odstupanje profila«
Srednja aritmetička vrednost odstojanja svih tačaka efektivnog profila od srednje linije, definisana obrascem (sl. 4):

$$R_a = \frac{1}{l} \int_0^l |y| dx$$

U prednjem obrascu vrednosti y uzimaju se u svom apsolutnom iznosu, bez obzira na znak + odn. —.
Približna vrednost R_a određuje se po obrascu:

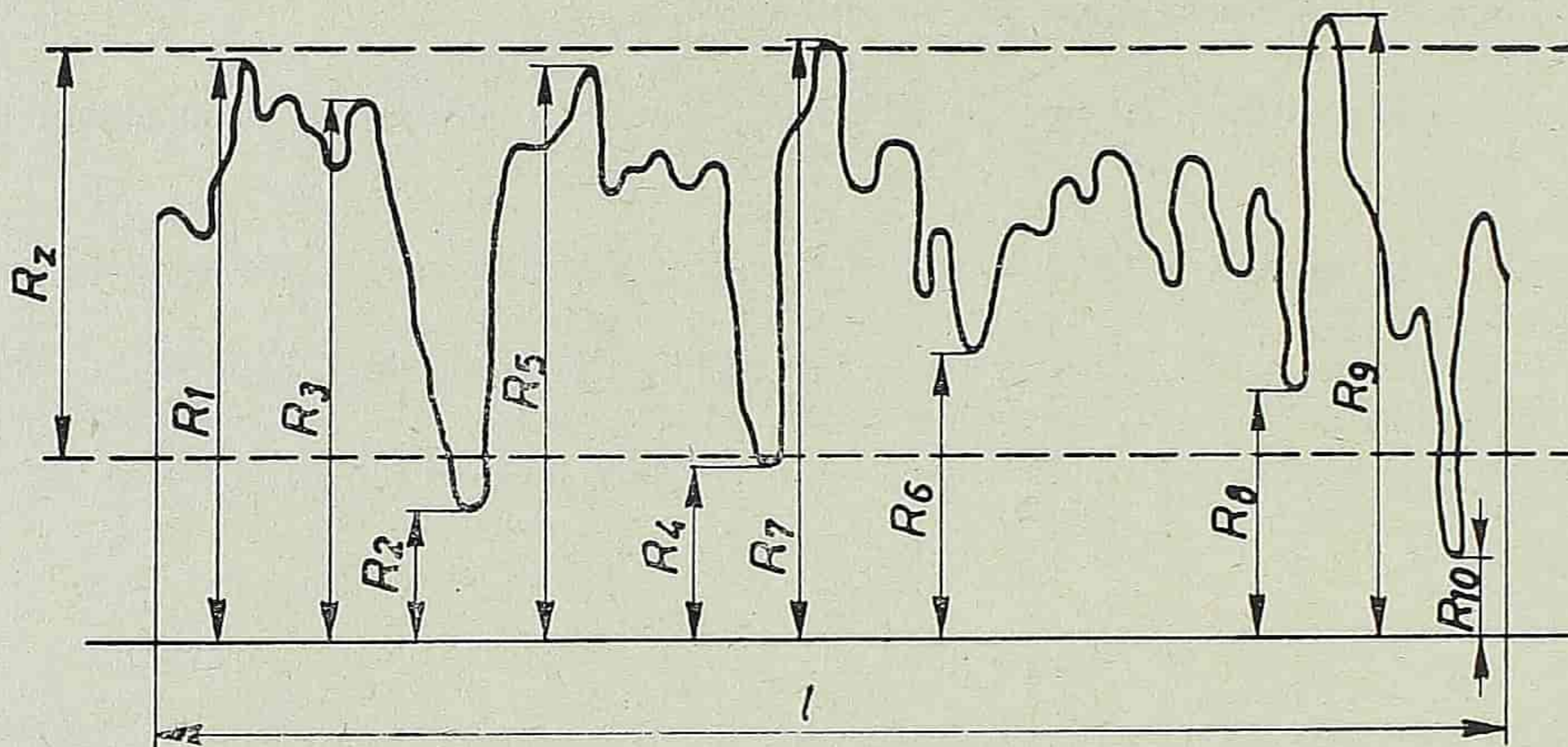
$$R_a \approx \frac{\sum_{i=1}^n |y_i|}{n}$$



Sl. 4

- 3.25 Srednja visina neravnina u 10 tačaka, R_z , »skraćeno srednja visina neravnina«
Razlika između srednje aritmetičke vrednosti visina pet najviših i srednje aritmetičke vrednosti visina pet najnižih tačaka profila u granicama referentne dužine, ako su visine tih 10 tačaka merene od proizvoljne prave, paralelne sa srednjom linijom profila, a koja ne seče profil (sl. 5). Vrednost R_z definisana je obrascem:

$$R_z = \frac{(R_1 + R_3 + \dots + R_9) - (R_2 + R_4 + \dots + R_{10})}{5}$$



Sl. 5

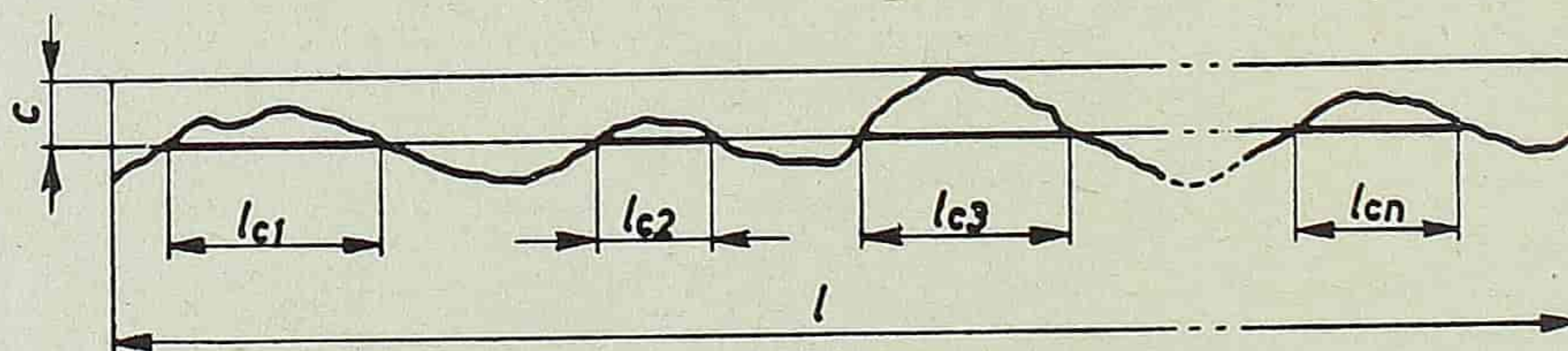
- 3.26 Najveća visina neravnina, R_{max}
Razmak između dveju pravih, paralelnih sa srednjom linijom i tako povučenih da, u granicama referentne dužine, dodiruju najvišu, odnosno najnižu tačku profila (sl. 4).

3.3 Dopunski parametri za ocenu hrapavosti

3.31 Dužina nošenja, l_n

Suma odsečaka, u granicama referentne dužine, koje efektivni profil odseca na pravoj, paralelnoj sa srednjom linijom profila, povučenoj na izvesnom odstojanju c ispod najviše tačke toga dela efektivnog profila (sl. 6).

$$l_n = l_{c1} + l_{c2} + \dots + l_{cn}$$



Sl. 6

3.32 Procenat nošenja profila, p_n

Odnos dužine nošenja l_n prema referentnoj dužini l , izražen u procentima:

$$p_n = 100 \cdot \frac{l_n}{l}$$

Uz oznaku procenta nošenja p_n mora se dodati vrednost odstojanja c , izraženog u mikronima, za koje važi odnosni procenat. Tako npr. oznaka $p_{n\ 0,6} = 42\%$ označava procenat nošenja profila na dubini $0,6\ \mu m$ ispod najviše tačke efektivnog profila.

Predlog br. 4825

**KLASIFIKACIJA POVRŠINSKE HRAPAVOSTI
INDUSTRIJSKIH PROIZVODA**
Vrednosti parametara pojedinih klasa

J U S
M.A1. 021

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Ovaj standard zasniva se na predlogu preporuke br. 221 Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) iz januara 1962. godine.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje vrednosti parametara koji služe za ocenu kvaliteta obrade površina industrijskih proizvoda i daje opšta uputstva za njihovu primenu. Standard se odnosi prvenstveno na proizvode metaloprerađivačkih industrija, ali se može shodno primeniti i na proizvode drugih industrija

2 Opšta objašnjenja

2.1 Kvalitet obrade površina ceni se prema stepenu hrapavosti obrađenih površina, izraženom broječanim vrednostima određenih parametara u »sistemu srednje linije« (sistemu M) koji je usvojen u jugoslovenskim standardima.

2.2 Objašnjenje termina »sistem srednje linije« i definicije parametara sadržanih u ovom standardu dati su u JUS M.A1.020.

2.3 U ovom standardu utvrđene su bročane vrednosti parametara na osnovu kojih je izvršena klasifikacija hrapavosti. To su sledeći parametri:

- a) srednje aritmetičko odstojanje profila od srednje linije, R_a (u daljem tekstu »srednje odstupanje profila«),
- b) srednja visina neravnina u 10 tačka, R_z (u daljem tekstu »srednja visina neravnina«),
- c) referentna dužina, l

2.4 Kao dopunski parametri za ocenu kvaliteta površina služe:

- a) najveća visina neravnina, R_{max} i
- b) procenat nošenja profila p_n .

Za ove parametre takođe su utvrđene bročane vrednosti koje treba primenjivati kada se za to ukaže potreba.

3 Vrednosti parametara

3.1 Površine metalnih proizvoda se u pogledu površinske hrapavosti, kao pokazitelja kvaliteta obrade, razvrstavaju u 14 klasa. Kao osnovica za ovo razvrstavanje usvojene su vrednosti srednjeg odstupanja profila, R_a , kao osnovnog parametra. Te vrednosti su uzete iz geometrijskog reda sa prvim članom 0,012 i faktorom porasta 2 (red standardnih brojeva R 10/3) i navedene su u tabeli 1. Kao sekundarni parametar služi srednja visina neravnina čije vrednosti su navedene u tabeli 2.

Tabela 1

Oznaka klase	1	2	3	4	5	6	7
Najveća vrednost R_a	0,012	0,025	0,050	0,100	0,200	0,400	0,800
Oznaka klase	8	9	10	11	12	13	14
Najveća vrednost R_a	1,6	3,2	6,3	12,5	25	50	100

Tabela 2

Najveća vrednost R_z	0,05	0,10	0,20	0,40	0,80	1,6	3,2
Približno odgovara klasi	1	2	3	4	5	6	7
Najveća vrednost R_z	6,3	12,5	25	50	100	200	400
Približno odgovara klasi	8	9	10	11	12	13	14

Vrednosti R_a i R_z izražene su u mikrometrima ($1\mu m = 0,001\text{ mm}$).

- 3.2 Ako je, u izuzetnim slučajevima, potrebna finija gradacija kvaliteta površinske obrade, granične vrednosti osnovnog parametra R_a treba birati iz geometrijskog niza brojeva sa faktorom porasta 1,25 (red R 10) čije su vrednosti navedene u tabeli 3. Vrednosti sekundarnog parametra R_z treba pri istim okolnostima birati iz geometrijskog reda čije vrednosti su navedene u tabeli 4. To je opet red R 10, ali čiji je prvi član 0,040.

Tabela 3

Gornje granične vrednosti R_a u $\mu\text{ m}$ (prošireni niz)						
0,008	0,032	0,125	0,50	2,0	8,0	32
0,010	0,040	0,160	0,63	2,5	10,0	40
0,012	0,050	0,200	0,80	3,2	12,5	50
0,016	0,063	0,25	1,00	4,0	16	63
0,020	0,080	0,32	1,25	5,0	20	80
0,025	0,100	0,40	1,60	6,3	25	100

Tabela 4

Gornje granične vrednosti R_z u $\mu\text{ m}$ (prošireni niz)						
0,040	0,160	0,63	2,5	10,0	40	160
0,050	0,200	0,80	3,2	12,5	50	200
0,063	0,250	1,00	4,0	16,0	63	250
0,080	0,32	1,25	5,0	20	80	320
0,100	0,40	1,60	6,3	25	100	400
0,125	0,50	2,00	8,0	32	125	500

- 3.3 U zavisnosti od vrste i finoće obrade primenjene radi formiranja površine metalnog proizvoda čija hrapavost se meri, kao i u zavisnosti od metode merenja, a u cilju dobijanja što realnije slike stvarnog stanja površine, usvojene su različite referentne dužine »l«. Vrednosti ovih dužina uzete su iz geometrijskog niza R 10/5 počev od člana 0,08 pa zaključno sa članom 25. Pregled ovih vrednosti dat je u tabeli 5.

Tabela 5

Vrednosti l , u mm					
0,08	0,25	0,8	2,5	8	25

- 3.4 Prilikom merenja hrapavosti bira se iz tabele 5 podesna vrednost referentne dužine u skladu sa konkretnim uslovima, shodno preporukama u standardu JUS M.A1.030 — Metode merenja površinskih neravnina (u pripremi). Kao opšta smernica za izbor podesne referentne dužine, u zavisnosti od vrste obrade površine, može da posluži tabala 6.

Tabela 6

Način obrade	Podesna referentna dužina l , mm				
Bušenje, glodanje, turpijanje		0,8	2,5	8	
Struganje, razvrtavanje, provlačenje, grebanje, poliranje		0,8	2,5		
Brušenje	0,25	0,8	2,5		
Rendisanje			2,5	8	25
Bušenje dijamantom, struganje dijamantom, honovanje, lepovanje, superfiniš	0,25	0,8			

4 Vrednosti dopunskih parametara

- 4.1 Ako je potrebno da se propiše vrednost za R_{max} , treba za to koristiti iste vrednosti kao i za R_z (tabela 4), ali počev sa vrednošću 0,063 i za korišćenje daljih vrednosti 630, 800, 1000, 1250 i 1600.
- 4.2 Ako je potrebno da se propiše procenat nošenja profila p_n , treba koristiti vrednosti iz tabele 7. Ovaj procenat se određuje nezavisno od predviđene klase kvaliteta. Usvojena vrednost se pri tome smatra donjom graničnom vrednošću. Preporučuje se da se za potrebe mašingradnje ne biraju veće vrednosti za p_n od 40%, a izvan toga samo u sasvim izuzetnim slučajevima.

Tabela 7

Vrednosti p_n , u%											
10	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90	95

- 4.3 Propisana vrednost za p_n mora se vezati za određenu vrednost dubine c ispod najviše tačke efektivnog profila (vidi JUS M.A1.020, tač. 3.3). Kao smernica za izbor vrednosti c , u zavisnosti od najveće visine neravnina R_{max} , preporučuju se vrednosti iz tabele 8.

Tabela 8

Vrednosti u μm

R_{max}	do 1	iznad 1 do 2,5	iznad 2,5 do 4	iznad 4 do 16
c	0,1	0,25	0,6	1,6

5 Primena

- 5.1 Parametre čije su vrednosti utvrđene u ovom standardu treba da primenjuju:
- konstruktori prilikom postavljanja zahteva u pogledu kvaliteta obrađenih ili plastičnim oblikovanjem nastalih površina industrijskih proizvoda,
 - organi koji vrše kontrolu kvaliteta industriskih proizvoda prilikom proveravanja kvaliteta površina tih proizvoda.
- 5.2 Zahtevani kvalitet površina definiše se normalno klasom površinske hrapavosti, a proverava merenjem vrednosti parametra R_a (koja ne sme prekoračiti vrednost propisanu u tabeli 1 za odnosnu klasu) ili upoređivanjem sa odgovarajućim uzorkom.
- 5.3 Ako se, u naročitim slučajevima, zahtevani kvalitet površine ne može definisati nijednom od klasa iz tabele 1, a postoji mogućnost da se u proizvodnji meri veličina parametra R_a može se kvalitet površine definisati gornjom, ili gornjom i donjom, vrednošću parametra R_a , uzetim iz tabele 3.
- 5.4 Ako nema mogućnosti da se klasa površinske hrapavosti proverava jednim od dva načina predviđena u tač. 5.2, može se zahtevani kvalitet površine definisati vrednošću parametra R_z , ako postoji mogućnost da se prilikom kontrole taj parametar meri.
- 5.5 Dopunske parametre R_{max} i p_n treba koristiti samo izuzetno, kada za to postoje posebni razlozi, i to po pravilu samo kao dopunu uz propisanu hrapavost, odnosno vrednost R_z .
- 5.6 Ako je na crtežu propisana klasa hrapavosti, a nema mogućnosti provere kvaliteta prema tač. 5.2, može se hrapavost izuzetno proveriti merenjem parametra R_z i primenom približnog odnosa između R_z i klase kvaliteta prema tabeli 2.
- 5.7 Najzad, ako nema mogućnosti proveravanja ni klase hrapavosti odnosno parametara R_a , ni parametra R_z , može se kvalitet površine približno oceniti merenjem parametara R_{max} . Kao orijentacija može pri tome da posluži približan odnos $R_{max} \approx 1,6 R_z$.
- 5.8 Prilikom postavljanja zahteva u pogledu kvaliteta površina treba imati u vidu, pored ostalih okolnosti koje su za to presudne, i veličinu predviđenih tolerancija mera i oblika kao i predviđeni postupak formiranja površine. Orijetaciju o približnoj korelaciji između površinske hrapavosti i veličine tolerancija daje JUS M.A1.025, a o korelaciji između površinske hrapavosti i postupka formiranja površine JUS M.A1.026.

6 Označavanje kvaliteta površinske obrade

Oblik u kome se postavljaju zahtevi u pogledu kvaliteta obrađenih površina metalnih proizvoda na crtežima, propisan je u standardu JUS M.A0.065.

Veza sa drugim standardima:

JUS A.A0.001 — Standardni brojevi. Brojčane vrednosti i definicije

JUS M.A1.020 — Klasifikacija površinske hrapavosti industrijskih proizvoda. Objašnjenja, terminologija i definicije pojmova

JUS M.A0.065 — Crteži u mašinstvu. Označavanje kvaliteta površinske obrade

JUS M.A1.025 — Klasifikacija površinske hrapavosti industrijskih proizvoda. Korelacija kvaliteta površinske obrade i kvaliteta tolerancija

JUS M.A1.026 — Klasifikacija površinske hrapavosti industrijskih proizvoda. Korelacija površinske hrapavosti i načina formiranja površine

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI KLASIFIKACIJE POVRŠINSKE HRAPAVOSTI

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju dalji predlozi standarda iz oblasti klasifikacije površinske hrapavosti industrijskih proizvoda i to:

Predlog broj 4826 Označavanje karakteristika i smera rasprostranjanja površinskih neravnina..... JUS M.A1.023

Predlog broj 4827 Nazivi i oznake površinskih grešaka..... JUS M.A1.024

Ovi predlozi standarda čine dopunu standarda JUS M.A1.020 i JUS M.A1.021 koji su u celini objavljeni u ovom broju biltena, kao i daljih predloga standarda iz ove oblasti čije je objavljivanje predviđeno za 8. broj ovog 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. Zahtevi za slanje teksta predloga mogu se postavljati najkasnije do 30. septembra 1963, a primedbe na predloge mogu se stavljati najkasnije do 31. oktobra 1963. god.

DK 621.9 – 229.311

Predlog br. 4828

ELEMENTI MAŠINA ALATKI
T-žlebovi

J U S
M.G0. 060

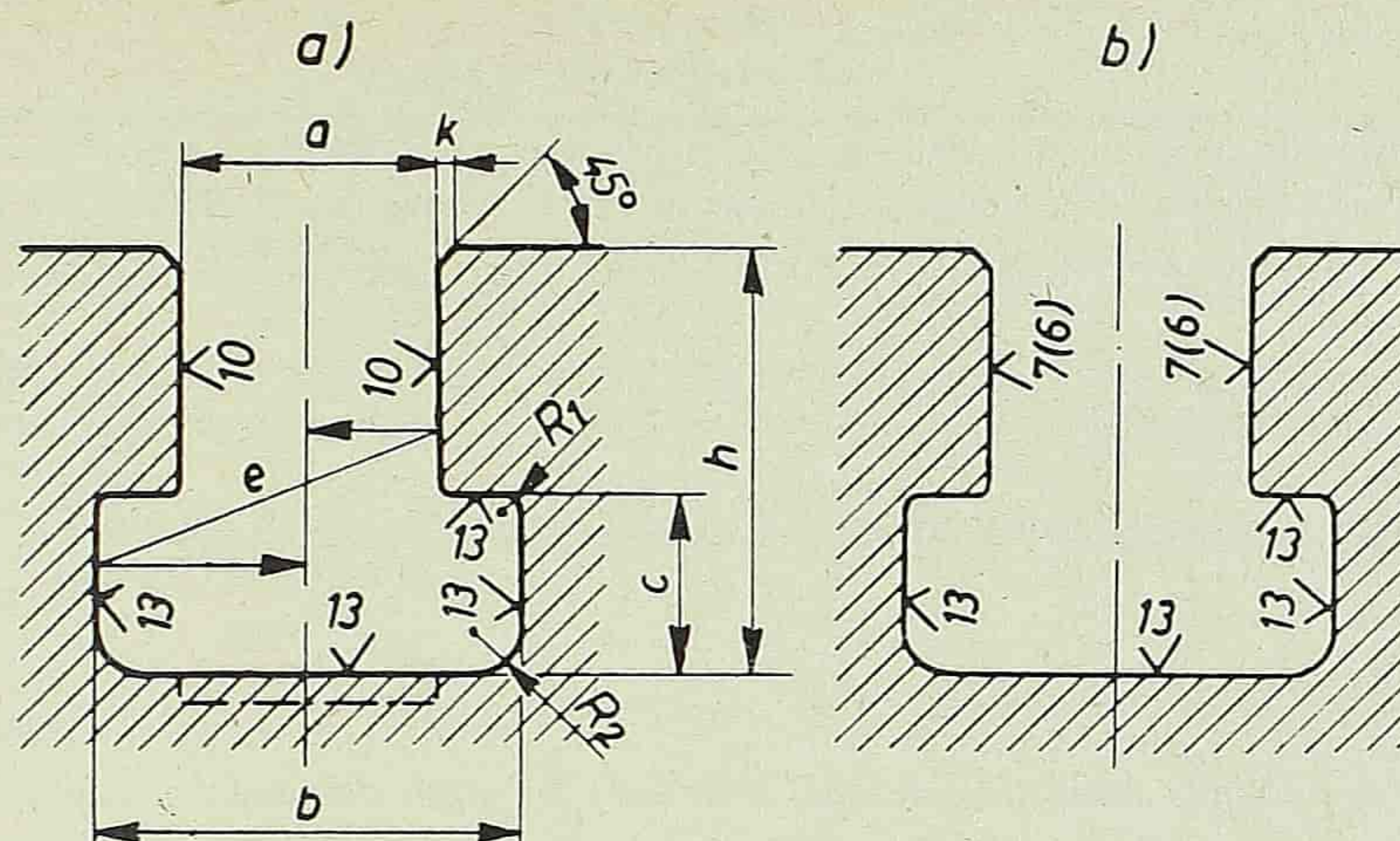
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Ovaj standard nastao je preradom standarda JUS M.G0.060, izdanje iz 1954. i 1958. godine.

Ovaj standard je u skladu sa predlogom preporuke br. 452 Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO DR 425) iz februara 1961. godine.

1 Predlog standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije žlebova sa profilom u obliku slova T (u daljem tekstu »T-žlebovi«), koji se primenjuju na radnim stolovima, steznim pločama i sličnim elementima za držanje radnog predmeta, alata i sl. na mašinama alatkama.



Mere u mm

a	b		c		h granična vrednost		k	R ₁	R ₂	e	Ozna- ka navoja pripa- dajućih vijaka
	naziv- na vred- nost	dozvo- ljeno odstu- panje	naziv- na vred- nost	dozvo- ljeno odstu- panje	gornja	donja					
6	11	+1,5	5	+1	13	11	1	0,6	1,6	0,25	M 5
8	13	+1,5	6	+1	18	15	1	0,6	1,6	0,25	M 6
10	16	+1,5	7	+1	21	18	1	0,6	1,6	0,25	M 8
12	19	+1,5	8	+1	25	21	1	0,6	1,6	0,25	M 10
14	23	+1,5	9	+1	28	24	1	0,6	1,6	0,25	M 12
18	30	+2,5	12	+2	36	30	1,6	0,6	2,5	0,25	M 16
22	37	+2,5	16	+2	45	38	1,6	0,6	2,5	0,25	M 20
28	46	+3	20	+2	56	48	1,6	1	4	0,25	M 24
36	56	+4	25	+3	71	60	2,5	1,6	4	0,5	M 30
42	68	+5	32	+3	85	70	2,5	2	6	0,5	M 36
48	80	+5	36	+3	95	80	2,5	2	6	0,5	M 42
54	90	+5	40	+3	106	90	2,5	2	6	0,5	M 48

2 Oblik, dimenzije i obrada T-žlebova

- 2.1 Na slici je pokazan oblik koji moraju imati T-žlebovi, s napomenom da zaobljenje uglova poluprečnicima R_1 i R_2 nije obavezno. Pripadajuće dimenzije propisane su u tabeli, s tim da, ako su uglovi zaobljeni, vrednosti za R_1 i R_2 predstavljaju gornje granične vrednosti. U cilju lakše obrade, dno žleba može biti produbljeno kao što je na slici označeno linijom crta-tačka-crta. To udubljenje ostaje neobrađeno.
- 2.2 Za meru a važe sledeća tolerancijska polja:
 — H12, ako žleb služi za pričvršćivanje,
 — H7, ako žleb služi za vođenje i pričvršćivanje.
- 2.3 Gornju graničnu vrednost mere h treba koristiti ako se predviđa povremena ponovna obrada gornje površine ploče.
- 2.4 Na slici pod a) označena je obrada žlebova za pričvršćivanje, a pod b) obrada žlebova za vođenje i pričvršćivanje, stim da broj u zagradi (6. klasa) važi za žlebove širine $a \leq 18$ mm. Na slici pod a) i b) navedene klase kvaliteta obrade važe samo kao smernica.

Značenje tih oznaka propisano je u JUS M.A0.065 (za sada predlog).

3 Vijci za pričvršćivanje

Za pričvršćivanje predmeta pomoću T-žlebova određeni su vijci sa četvrtastom glavom prema JUS M.B1.093, a u naročitim slučajevima mogu se koristiti specijalne navrtke za T-žlebove prema JUS . . . (u pripremi), u kombinaciji sa vijcima sa šestostranom glavom prema JUS M.B1.050.

4 Glodala za obradu T-žlebova

Za obradu proširenog dela T-žlebova predviđena su glodala prema JUS K.D2.140.

5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u crtežima, T-žlebovi: po ovom standardu označavaju se oznakom:

T-žleb a JUS M.G0.060 H x

gde je:

a — nazivna vrednost širine žleba,
 x — kvalitet tolerancije.

Primer: T-žleb, nazivne širine žleba $a = 18$, u tolerancijskom polju H7, označava se:

T-žleb 18 JUS M.G0.060 H7

Veza sa drugim standardima:

JUS M.A0.065 — Crteži u mašinstvu. Označavanje kvaliteta površinske obrade

JUS M.A1.172 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanje za rupe u tolerancijskim poljima H za nazivne mere od 1 do 500 mm

JUS M.B1.093 — Vijci sa četvrtastom glavom za T-žlebove

JUS K.D2.140 — Glodala za T-žlebove prema JUS M.G0.060

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI KABLOVA ZA TELEKUMUNIKACIJE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi jugoslovenskih standarda iz oblasti kablova za telekomunikacije:

Predlog broj 4829 Telefonska montažna žica sa PVC izolacijom
 TM 20 JUS N.C2.220

Predlog broj 4830 Montažna žica sa izolacijom i omotačem od
 termoplastične mase i električkom zaštitom
 TM 21 JUS N.C2.221

Predloge su pripremili stručnjaci »Fabrike kablova« Svetozarevo.

Predlog broj 4829 predstavlja reviziju standarda JUS N.C2.220 iz 1955. god.

Interesenti za gornje predloge treba da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju sa zahtevom da im se pošalje tekst predloga.

Predlog br. 4831

CEVNE FLUORESCENTNE SIJALICE
za opštu upotrebu
Propisi za izradu i isporuku

J U S
N. L4. 003

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 31. oktobar 1963.

U cilju usklađivanja ovog standarda iz 1956. godine sa drugim izdanjem preporuke Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), publikacija 81, izdanje 1961. god., pripremljen je predlog za izmenu standarda koji se stavlja na javnu diskusiju.

U ovom predlogu izostavljene su sve tačke važećeg standarda koje su ostale nepromenjene i daju se samo one tačke za koje se predlaže izmena.

1 Predmet standarda

- 1.2 Standard se primenjuje na cevne fluorescentne sijalice za opštu upotrebu koje rade sa starterom, napajaju se naizmeničnom strujom, a navedene su u tabeli 1:

Tabela 1

Nazivna snaga W	Nazivne mere mm		Podnožje	Boja
	dužina	prečnik		
15	437	25	G 13	Sve standardne i luksuzne boje
15	437	38		
30	900	25		
40	1200	38		
65	1500	38		

2 Definicije

- 2.0 Cevna fluorescentna sijalica je sijalica sa živinom parom niskog pritiska u kojoj svetlosno zračenje proizvodi, uglavnom, fluorescencija prozračnog sloja na unutrašnjoj površini cevi. U normalnom radu katode se trajno greju samo strujom luka.
- 2.42 Količina za proveravanje električkih i fotometrijskih karakteristika je broj sijalica koji služi za proveravanje ispravnosti bilo partije, bilo celokupne proizvodnje jednog proizvođača u pogledu početnih merenja.
- 2.6 Početna merenja su merenja svetlosnih i električnih karakteristika, izvršena na kraju perioda starenja od 100 sati, izuzev provere napona paljenja.
- 2.7 Trajnost sijalice je broj sati za vreme kojih je ona svetlela do »pregorevanja« ili do nekog drugog kriterijuma njenog trajanja propisanim odredbama ovog standarda.
- 2.81 Stvarna boja sijalice zove se boja izgleda; ona je definisana svojim trihromatskim koordinatama, prema preporukama Međunarodne komisije za osvetljenje (CIE).
- 2.82 Dejstvo koje imaju spektralne karakteristike svetlosti sijalice na izgled predmeta koje ona osvetljava zove se boja uzvrata; ona je okarakterisana spektralnom raspodelom svetlosnog fluksa sijalice u 8 spektralnih područja, definisanih u tač. 7.5.

Napomena. — Ova definicija je privremena. CIE proučava novu definiciju.

4 Oznake i odredbe koje se odnose na mehaničke i fizičke karakteristike i paljenje

- 4.12 Nazivna snaga (označena sa »W«)
- Napomena: U predmet ovoga standarda uključena su dva tipa sijalica od 15 W. One se razlikuju po prečnicima cevi (25 mm i 38 mm), a u specifikacijama označavanjem 15/25 i 15/38. Međutim, označavanje prečnika na sijalicama se ne zahteva, jer je razlika u prečniku jasno vidljiva.
- 4.13 Način paljenja
- Napomena. Oznake za način paljenja su u razmatranju. Međutim, način paljenja, za koji je sijalica predviđena, treba da se označi na sijalici ili saopšti od proizvođača na neki drugi način.

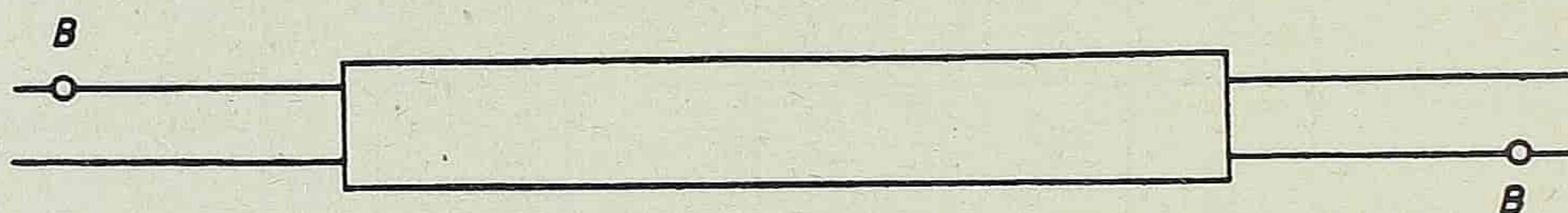
- 4.14 Oznaka boje
Razlikuju se dve vrste sijalica:
— sijalice sa visokim svetlosnim iskorišćenjem (standardne boje) i
— sijalice sa poboljšanom bojom uzvrata (luksuzne boje).
- 4.141 Standardne boje označavaju se oznakama DS, BB ili TB za boje prema tač. 7.5.
- 4.142 Luksuzne boje označavaju se oznakama kao u tač. 4.141, a iza njih se stavlja još slovo »X«.
- 4.15 Nazivni svetlosni flux, koji se označava brojem lumena (simbol »lm«) na samoj cevi sijalice ili u nedostatku toga, isporučilac je dužan da ovaj podatak pruži na neki drugi način.
- 4.43 Otpor izolacije između košuljice i klinova podnožja treba da odgovara zahtevima. Zahtevi i uslovi ispitivanja su u pripremi.

5 Odredbe i uslovi proveravanja električnih i fotometrijskih karakteristika i trajnosti

5.0 Položaj i priključivanje sijalica

Prilikom proveravanja karakteristika i trajnosti sijalice treba da svetle u horizontalnom položaju. Za sva ispitivanja, uključujući i ispitivanje trajnosti, ne smeju se menjati spojevi kontakta sijalice sa izlaznim stezaljkama balasta.

Prema konvenciji upotrebljava se prikazana na sl. 1.



Sl. 1

Slovo »B« na šemi označava kontakte koje treba spojiti sa mrežom.

5.2 Napon i snaga sijalice

Početne vrednosti snage sijalice ne smeju se razlikovati od zahtevane snage navedene u tač. 7.4 više od $5\% + 0,5W$ ako se proverava pod uslovima propisanim u tač. 7.1, 7.2 i 7.3.

Pod istim uslovima ispitivanja početne vrednosti napona na priključcima sijalice moraju odgovarati uslovima propisanim u tač. 7.4.

5.3 Svetlosne karakteristike

Nazivne vrednosti i početne vrednosti treba da odgovaraju vrednostima prema tač. 7.5. Početne vrednosti treba meriti kao što je to propisano u tač. 7.1, 7.2 i 7.3.

5.41 Posle 2000 sati rada sijalice, uključujući i period starenja od 100 sati, sijalica treba da odgovara zahtevima tač. 7.6.

Napomena. — Ako se pored ispunjenja gornje odredbe zahteva provera nazivnog trajanja sijalice, onada se proveravanje produžuje do 70% nazivne trajnosti, a sijalica treba da odgovara zahtevima u tač. 7.6 za ovakvo proveravanje.

5.42 Sijalice treba da se proveravaju u električnom kolu za koje su prvenstveno predviđene (tač. 4.13). Karakteristike balasta i startera (ako je predviđen) treba da odgovaraju zahtevima tač. 7.7.

5.44 Trajnost se proverava na temperaturi okoline između 15 i 50 °C.

6 Uslovi prijema

6.21 Proveravanje jedne partije. Smatra se da jedna partija zadovoljava ma koju odredbu iz tač. 4.1 do 4.5, ako broj odbačenih sijalica ne prelazi 5%*) od količine za opšte proveravanje, više jedna. U pogledu svih pomenutih odredaba, procenat odbačenih sijalica ne treba da pređe 15%*) više jedna sijalica.

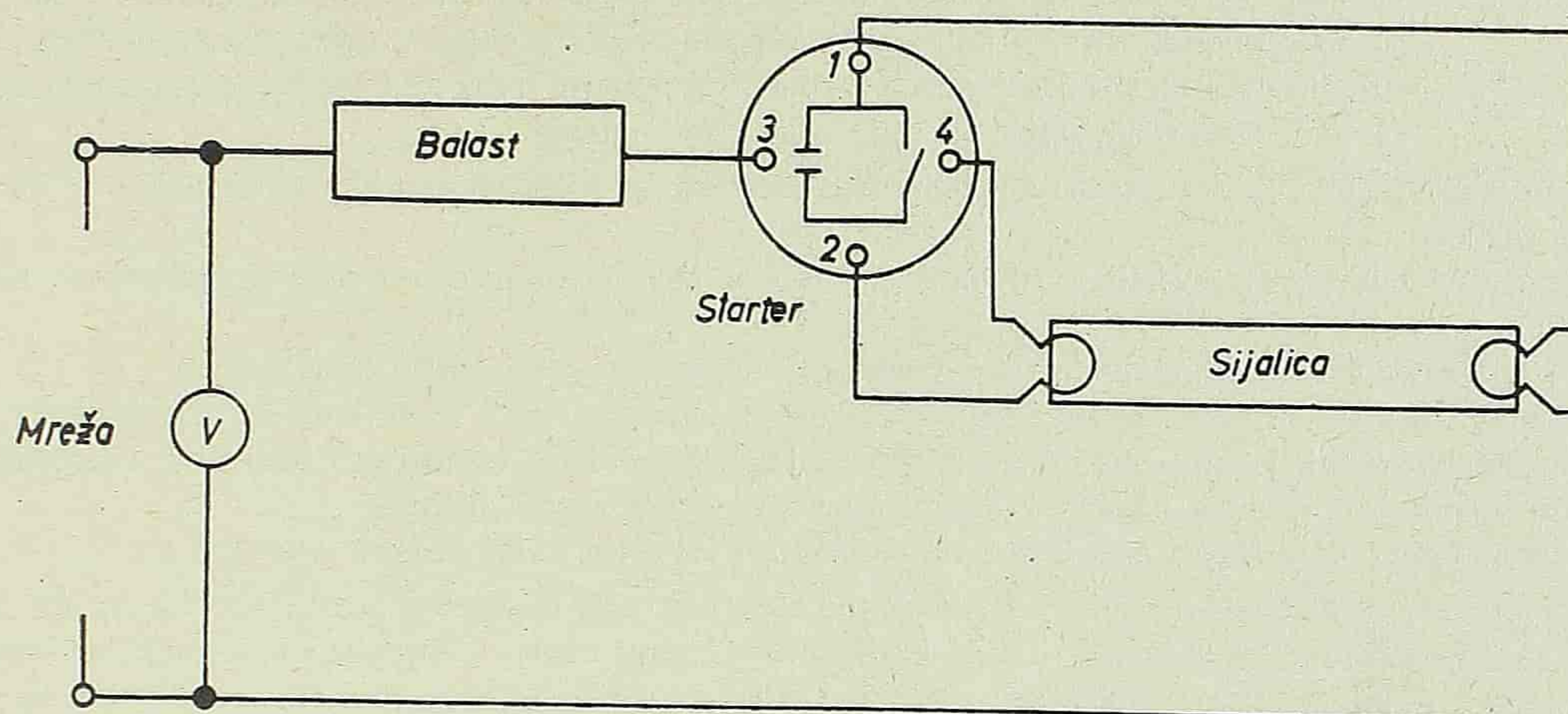
6.311 — broj odbačenih sijalica u pogledu svetlosnog fluksa prema tač. 7.5 ne prelazi 10%*) od količine za proveravanje električkih i fotometrijskih karakteristika, više dve sijalice;

6.312 — broj odbačenih sijalica čiji napon i snaga prelaze dopuštena odstupanja prema tač. 5.2 i 7.4 ne prelazi 10%*) od količine za proveravanje električkih i fotometrijskih karakteristika, više dve sijalice;

6.5 (Ova tačka je uključena u tač. 1.2)

6.82 Ispitno električno kolo

Sijalice treba proveravati u ispitnom kolu prema sl. 2. Frekvencija priključenog napona treba da bude 50 Hz.



Sl. 2

Napomena. — Ako se primeni termički starter, koriste se sva četiri kontakta, a ako se primeni tinjavi prekidač, kontakti 3 i 4 kratko se spoje. Ako se primeni ručni prekidač, njime treba da se rukuje na način sa kojim su se saglasile obe zainteresovane strane. Prekidač treba premostiti kondenzatorom podesne vrednosti.

6.83 Balast

Balast treba da bude induktivnog tipa i da odgovara odredbama tač. 7.71 i 7.72. Balast mora biti izrađen za sledeće nazivne napone:

- 105 V, za sijalice od 15 i 20 W i
- 220 V, za sve ostale sijalice.

6.84 Starter

Karakteristike za startere nisu još utvrđene. Tip startera koji će se upotrebiti treba, u svakom slučaju, odabrati dogovorom između odgovornog proizvođača ili prodavca sijalica.

6.85 Ispitni napon

Na ispitno kolo priključiti sledeće napone:

- 95 V, za sijalice od 15 i 20 W i
- 180 V, za sve ostale sijalice.

Struja predgrevanja treba da bude između 1,1 i 1,2 puta nazivna struja normalnog rada. Međutim, ovo ne znači da sijalice mogu raditi u kolu pod naponom nižim od 90% od nazivnog napona balasta.

6.86 Vreme paljenja

Sijalice treba potpuno da zasvetle u toku jedne minute.

7 Metode merenja električkih i svetlosnih karakteristika sijalica

7.1 Opšte odredbe

Za merenje treba upotrebiti referentne balaste prema JUS ... (u pripremi).

Sve sijalice treba izložiti starenju od 100 sati normalnog rada.

Merenja treba vršiti u prostoriji bez promaje na temperaturi okoline od 25 ± 1 °C.

Frekvencija treba da bude 50 Hz sa odstupanjem od $\pm 0,5$ %.

Za vreme ustaljivanja, napona napajanja treba da bude stabilan sa odstupanjem $\pm 0,5$ %, a u trenutku merenja ovo odstupanje treba smanjiti na $\pm 0,2$ %.

Sadržaj harmonika napona napajanja ne sme da pređe 3 %. Sadržaj harmonika određen je odnosom kvadratnog korena zbira kvadrata efektivnih vrednosti napona pojedinih harmonika i efektivne vrednosti osnovnog napona.

Napomena. — (Ostaje nepromenjena).

7.3 Električke i svetlosne karakteristike sijalica

Ove karakteristike treba meriti posle ustaljivanja, koristeći strujno kolo prikazano na sl. 3. Napon na priključcima

mreže treba podesiti na nazivnu vrednost napona primenjenog referentnog balasta. Snagu i napon na sijalici, struju, svetlosni fluks i boju treba meriti odgovarajućim instrumentima.

Napomena. — Period ustaljivanja traje oko 15 minuta. Ako je sijalica bila prethodno uključena zbog pregrevanja u neko posebno strujno kolo, onda je posle njenog prenosa u ispitano kolo potreban nov period ustaljivanja. Prekid napajanja za vreme ovog prenosa treba da bude što je moguće kraći, a naknadni period ustaljivanja treba da traje najmanje 5 minuta.

Naponska električna kola instrumenata priključenih paralelno sa sijalicom ne treba da uzimaju više od 3 % nazivne struje sijalice.

Instrumenti vezani na red sa sijalicom treba da imaju dovoljno nisku impedansu, tako da pad napona ne prelazi 2 % od napona na sijalici.

Merni instrumenti treba da mere efektivne vrednosti i da nemaju greške usled oblika talasa.

Pri merenju napona ili snage sijalice, naponsko kolo instrumenata koji se ne koriste treba da bude otvoreno.

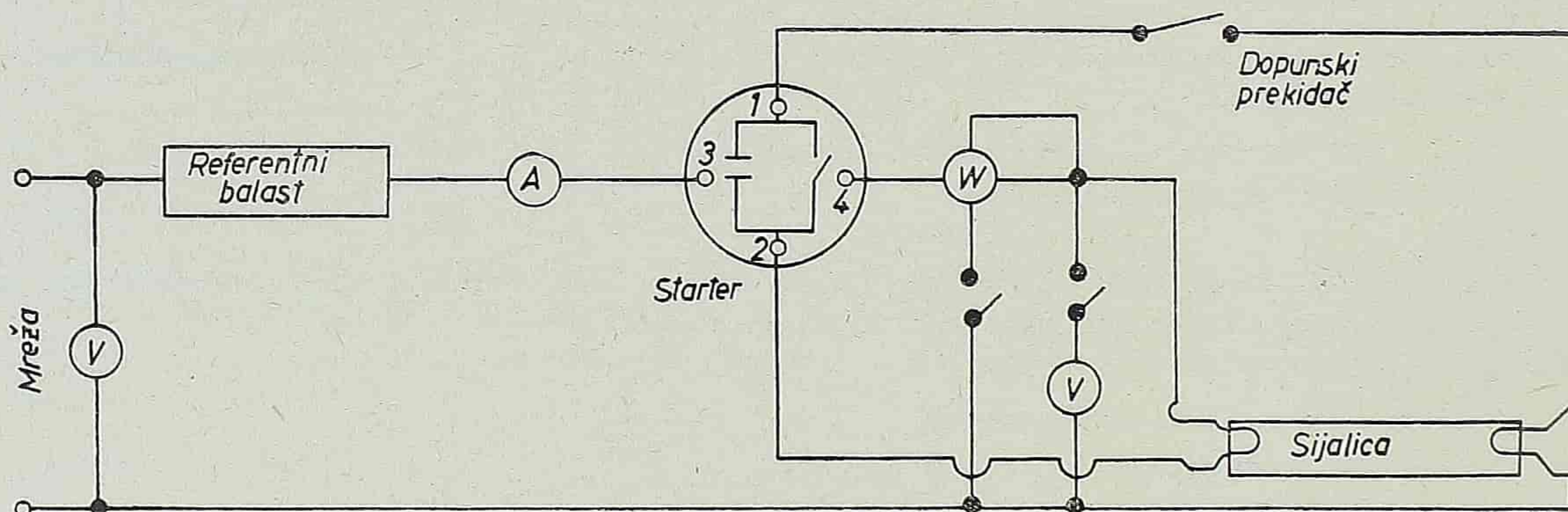
Pri merenju snage sijalice ne treba da se vrši korekcija zbog potrošnje vatmetra (budući da je ekvipotencijalna veza između toga kola i strujnog namota vatmetra uspostavljena na strani sijalice).

Pri merenju svetlosnog fluksa naponska kola voltmetra i vatmetra treba da budu otvorena.

Napomena. — Odredba da ne treba vršiti korekciju zbog potrošnje naponskog kola vatmetra nastala je iz iskustva koje pokazuje da se u većini slučajeva, za isti napon napajanja, pomenuta potrošnja približno kompenzuje smanjenjem potrošnje sijalice koje nastaje zbog paralelnog priključka naponskog kola vatmetra.

Ako se posumnja u napred pomenutu kompenzaciju, greška kompenzacije može se uvek proceniti ponavljanjem merenja sa drugim vrednostima potrošnje priključenim paralelno sa sijalicom. Ovo se postiže priključivanjem raznih otpora paralelno sa sijalicom i čitanjem pokazivanja vatmetra.

Ekstrapolacijom rezultata pokazivanja vatmetra može se utvrditi stvarna snaga bez ikakvog paralelnog otpora



Sl. 3

Napomena. — Ako se primene termički starteri, za paljenje se koriste sva četiri kontakta. Za merenja, kontakte 3 i 4 treba kratko spojiti po otvaranju dodatnog prekidača spojenog na red sa starterom. Ako se primeni tinjavi prekidač, kontakti 3 i 4 se kratko spoje. Ako se primeni ručni prekidač, njime treba da se rukuje na način sa kojim su se saglasile obe zainteresovane strane. Prekidač treba premostiti kondenzatorom podesne vrednosti.

7.4 Snaga, napon na sijalici, nazivna struja predgrevanja i nazivna radna struja

Električne karakteristike sijalica date su u tabeli 2 i utvrđene su za temperaturu okoline od 25 °C.

Tabela 2

Nazivni napon referentnog balasta	Snaga		Napon na sijalici			Nazivna struja	
	nazivna	zahtevana	zahtevani	najveći	najmanji	predgrevanje	radna
V	W		V			A	
127	15/25	15	53	60	46	0,54	0,33
127	15/28	14,5	47	54	40	0,54	0,37
127	20	19,3	57	64	50	0,55	0,37
220	30	30	96	106	86	0,55	0,36
220	40	39,5	103	113	93	0,65	0,43
220	65	64	110	120	100	1,0	0,67

Napomena. — Zahtevani napon sijalice daje se radi orijentacije proizvođačima balasta.

7.5 Najmanji nazivni svetlosni fluks i nazivne karakteristike boja

7.51 Standardne boje

7.511 Najmanji svetlosni fluks

Nazivni svetlosni fluks ne sme biti manji od vrednosti propisanih u tabeli 3.

Tabela 3

Nazivna snaga	Najmanji nazivni svetlosni fluks u lumenima		
	Nazivna boja		
	DS	BB	TB
W			
15/25	—	700	740
15/38	—	580	600
20	820	935	975
30	1510	1730	1790
40	2100	2400	2500
65	3340	3820	3980

Početni svetlosni fluks pojedinačnih sijalica ne sme biti niži od 90 % nazivne vrednosti.

7.512 Nazivne boje

Hromatske koordinate nazivnih boja propisane su u tabeli 4.

Tabela 4

Nazivna snaga	Nazivna boja					
	DS		BB		TB	
	x	y	x	y	x	y
W						
15/25	0,309	0,327	0,368	0,371	0,442	0,402
15/38	0,309	0,327	0,368	0,371	0,442	0,402
20	0,309	0,327	0,368	0,371	0,442	0,402
30	0,309	0,327	0,365	0,373	0,436	0,404
40	0,309	0,327	0,368	0,371	0,442	0,402
65	0,309	0,327	0,368	0,371	nisu utvrđene	

Napomena. — Vrednosti hromatskih koordinata u tabeli 4 su privremene.

7.513 Tolerancije za hromatske koordinate

Hromatske koordinate sijalice koja se ispituje treba da budu u okviru hromatskog predela ograničenog pravim linijama koje spajaju 12 tačaka, koje su za svaku nazivnu boju date u tabeli 5. Tabela 5 važi za sve sijalice, osim za nazivne boje BB i TB sijalica od 30 W.

Tabela 5

Boja DS		Boja BB		Boja TB	
x	y	x	y	x	y
0,3149	0,3362	0,3771	0,3839	0,4503	0,4129
0,3159	0,3338	0,3785	0,3803	0,4519	0,4095
0,3152	0,3296	0,3772	0,3743	0,4508	0,4039
0,3128	0,3246	0,3734	0,3672	0,4475	0,3980
0,3093	0,3203	0,3682	0,3612	0,4425	0,3929
0,3058	0,3178	0,3628	0,3580	0,4375	0,3905
0,3031	0,3178	0,3590	0,3581	0,4336	0,3910
0,3021	0,3202	0,3575	0,3617	0,4321	0,3947
0,3028	0,3244	0,3589	0,3677	0,4331	0,4001
0,3053	0,3294	0,3627	0,3747	0,4367	0,4061
0,3088	0,3337	0,3679	0,3807	0,4415	0,4111
0,3123	0,3362	0,3733	0,3840	0,4465	0,4135

Za sijalice od 30 W vrednosti u tabeli 5 mogu se modificirati na sledeći način:

- za boju BB, x smanjiti za 0,003,
y povećati za 0,002;
- za boju TB, x smanjiti za 0,006,
y povećati za 0,002.

7.514 Boja uzvrata

Raspodela svetlosnog fluksa na 8 spektralnih područja data je u tabeli 6.

Tabela 6

Područje	Granica talasne dužine mikrona	Procenat od ukupnog svetlosnog fluksa u području			
		Nazivna boja			
		DS	BB	TG	
1	0,38 — 0,42	0,010	0,007	0,004	najmanje
2	0,42 — 0,44	0,35	0,25	0,20	najmanje
3	0,44 — 0,46	0,55	0,30	0,10	najmanje
4	0,46 — 0,51	8,0	4,5	1,70	najmanje
5	0,51 — 0,56	47,0	41,0	33,0	najviše
6	0,56 — 0,61	44,0	55,0	63,0	najviše
7	0,61 — 0,66	6,0	7,0	8,9	najmanje
8	0,66 — 0,76	0,12	0,13	0,15	najmanje

Napomena. — Vrednosti u tabeli su privremene.

7.52 Luksuzne boje

Vrednosti za najmanji svetlosni fluks, nazivne boje i boje uzvrata nisu, za sada, propisane.

7.7 Balasti i starteri koji se primenjuju za proveravanje trajnosti

7.71 Balast treba da pripada tipu koji zadovoljava zahteve JUS N.L4.010 i da odgovara uslovima paljenja sijalice.

Napomena. — Izbor tipa balasta za proveravanje trajnosti je slobodan, ali tip može imati uticaj na rezultate ispitivanja. Zbog toga je potrebno da proizvođači prilikom utvrđivanja nazivnog trajanja sijalica utvrde istovremeno i tip balasta za koji je ovo trajanje predviđeno.

U slučaju sumnje treba primeniti induktivni tip balasta, jer takav tip ima najmanji broj parametara koji utiču na rezultate.

7.74 Starteri koji se primenjuju za proveravanje trajnosti treba da odgovaraju JUS ... (u pripremi).

Napomena. — Do donošenja JUS za startere za proveravanje trajnosti treba upotrebiti raspoložive startere u upotrebi. Međutim, izbor startera treba izvršiti sporazumno sa proizvođačem sijalica.

ANOTACIJA PREDLOGA IZ OBLASTI BILJNE PROIZVODNJE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog broj 4832 Paradajz za industrijsku preradu..... JUS E.B1.163

Predlog broj 4833 Paprika za industrijsku preradu..... JUS E.B1.166

Predlog broj 4834 Breskva za industrijsku preradu..... JUS E.B2.135

Pomenute predloge izradila je inž Dragoslava Popov iz Beograda.

Interesenti koji nisu dobili ove predloge standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI INDUSTRIJE KOŽE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog jugoslovenskog standarda iz oblasti industrije kože:

Predlog broj 4835 Gotova koža. Postavna koža iz uvezene kože
merino-ovaca, hromne i biljne štave JUS G.B1.076

Nacrt predloga standarda izradio je kombinat za preradu kože i proizvodnju vune »Siniša Nikolić-Dragoš«, Pirot. Stručna komisija za gotovu kožu usvojila je nacrt predloga novog standarda za postavnu kožu iz uvezene kože merino-ovaca, s obzirom da se kvalitet i način prerade ovih koža razlikuju od kvaliteta postavnih sitnih koža prema JUS G.B1.071.

Predlog standarda je poslat na mišljenje zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama. Ostali interesenti mogu ga dobiti na zahtev upućen Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. fah 933).

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI KOČNICA ZA DRUMSKA VOZILA

Rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju:

Predlog broj 4836 Pneumatičke kočnice sa zbijenim vazduhom
za drumska vozila. Raspored spojničkih glava
na vozilima JUS M.N4.854

Nacrt predloga je pripremio inž. Dušan Perzić, projektant »I Petoletke«, Trstenik, a predlog je razmatrala i redigovala stručna komisija u kojoj su učestvovali predstavnici JNA, preduzeća FAP, TAM, ITV, »Zmaj«, »I Petoletke« i Mašinskog fakulteta N. Sad.

Predlozi su umnoženi i razaslati interesentima, a mogu se dobiti i na pismeni zahtev upućen Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, Beograd, p. f. 933.

ANOTACIJA PREDLOGA REVIZIJE STANDARDA IZ OBLASTI GRAĐEVINSKOG MATERIJALA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Predlog broj 4837 Bitumen za kolovozne zastore..... JUS U.M3.010

Gore navedeni predlog revizije standarda izradila je Rafinerija Rijeka uzimajući u obzir primedbe VIII Odbora za ugljovodonična veziva Saveza laboratorija.

Interesenti koji ovaj predlog revizije standarda nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI GRAĐEVINSKOG MATERIJALA I GRAĐEVINSKIH KONSTRUKCIJA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 31. oktobar 1963.

Predlog broj 4838 Određivanje specifične površine pucolana,
cementa sa dodacima i ostalih prašinihastih
materijala JUS B.C8.026

Predlog broj 4839 Tipovi i oblikovanje poprečnih profila puteva JUS U.S4.066

Predlog broj 4840 Melioracione cevi i kanali..... JUS U.S3.010

Sve gore navedene standarde izradio je Institut za ispitivanje materijala NRS za Centar za unapređenje građevinarstva, Beograd.

Interesenti koji ove predloge standarda nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p. fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga naknadno dostavi.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

Pregled važnijih dokumenata koje je Jugoslovenski zavod za standardizaciju primio od Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) i Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC).

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

Preporučuje se 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/ATCO — Koordinacioni komitet za probleme klimatiziranja atmosfere za ispitivanja

Predlozi preporuke ISO:

- br. 555: Klimatiziranje atmosfere. Atmosfera za ispitivanja
- br. 556: Standardno klimatiziranje i/ili atmosfere za ispitivanja (rok za primedbe 15. avgust 1963).

ISO/TC 41 — Remenice i remenje (uključ. klinasto)

Predlozi preporuke ISO:

- br. 577: Remenice za usko klinasto remenje
- br. 578: Dužine uskog klinastog remenja (rok za primedbe 15. avgust 1963).

ISO/TC 61 — Plastične mase

Nacrt dnevnog reda za XIII zasedanje koje će se održati od 9. do 14. septembra 1963. u Londonu.

IEC/TC 13 — Merni instrumenti

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan 17 i 28 septembra 1962 u Portorožu.
Zapisnik sastanka podkomiteta za pokazne instrumente, koji je održan od 17 do 20 septembra 1962 u Portorožu.

IEC/TC 14 — Transformatori

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 12 do 14 novembra 1963 u Briselu.

IEC/TC 22 — Usmerači

Zapisnik sastanka podkomiteta za ignitrone i eksitrone, koji je održan 2 jula 1963. u Bukureštu.

IEC/TC 28 — Koordinacija izolacije

Dopuna IEC publikacije 71 u pogledu tabela standardnih nivoa izolacije. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15 oktobar 1963.

IEC/TC 29 — Elektroakustika

Predlog za reviziju IEC publikacije 98. Na diskusiji do 31. oktobra 1963. god.

IEC/TC 39 — Elektronske cevi

Zapisnik sastanka održanog u Nici od 22. do 26. oktobra 1962 god.

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

Zapisnik sastanka podkomiteta za sastavne delove koji je održan u Nici od 23. do 25. oktobra 1962. god.

PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDARDA

Ova rubrika obuhvata pregled važnijih inostranih standarda primljenih u standardoteci Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koji ima vrlo obimne zbirke inostranih standarda. Stručnjaci, zainteresovane ustanove i preduzeća mogu da koriste ove standarde u samoj standardoteci JZS. Za eventualnu nabavku originalnih standarda iz inostranstva, svaki interesent treba da se obrati Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (zgrada Saveznog izvršnog veća, istočno krilo, Novi Beograd), s obzirom na postojeći sporazum po kome inostrane organizacije za standardizaciju šalju svoje standarde u inostranstvo samo po preporuci nacionalne organizacije za standardizaciju odnosno zemlje. U konkretnom traženju, upućenom Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, interesent treba da se obaveže da će troškove nabavke standarda nadoknaditi u devizima i dinarima preduzeću »Jugoslovenska knjiga« — Beograd, Terazije 27, sa kojim već postoji sporazum u tom

pogledu, ili nekom drugom preduzeću koje je ovlašćeno da vrši uvoz knjiga, a na koje interesent ukaže u svom zahtevu. Ukoliko isporuka usledi preko nekog drugog preduzeća, neophodno je priložiti saglasnost tog preduzeća za izvršenje plaćanja u devizama inostranom isporučiocu. Samo izuzetno, plaćanje u devizama vršiće »Jugoslovenska knjiga« za ustanove i preduzeća koji ne raspolažu devizama.

ASA, ASTM — SAD

BS — Velika Britanija

DIN — Savezna Republika Nemačka

GOST — SSSR

IS — Indija

PN — Poljska

TGL — Nem. Demokratska Republika

DK 003.6 — Grafički simboli

BS 530 : Supplement — Grafički simbol za telekomunikacije.
No.5—1962.

DK 31 — Statistika

ASA D 15.1 i 2—1960 Standardna metoda registrovanja i interpretacije podataka o nezdgodama motornih vozila i putnika

DK 536.51 — Termometri

PN—59/M—53854 Električni termometri
TGL 7893, 7894 B1. Medicinski termometri, katatermometri i laboratorijski termometri

DK 542 Eksperimentalna hemija

GOST 8613, 8681 Stakleni levkovi i epruvete
TGL 7904, 8692, 8694, Laboratorijsko posuđe od stakla i keramike. Normalne boce sa standardnim brusom. Posude za žarenje. Kristalizacione posude (šolje). Ploče za eksikatorne

DK 545—1 — Reagensi

GOST 8750, 8751, 8827 Fenilhidrazin, Benzilakohol, Alfa-naftilamin

DK 546 — Neorganska hemija

TGL 8005 B1. 1, 8404, Laboratorijumske hemikalije: Silicijumkarbid. Kalijumpermanganat. 8406, 8410, 8499, 8501, Kalijumjodid. Kalijumjodat. Kadmi- 8904, 8906, 11979, 12138, jumbromid i dr. 12140, 12142, 12673

DK 547 — Organska hemija:

GOST 8839, 8840, 8842 Nikotin
TGL 8907, 12139, 12141 Laboratorijumske hemikalije: m-Hloranilin. Ninhidrin i dr.

DK 621.3 — Elektrotehnika

ASTM B 258—61 Standardni nazivni prečnici i preseći okruglih žica za električne provodnike.
ASTM B 323—61 Polutvrde aluminijumske žice za elektrotehničke svrhe.
ASTM B 342—61 T Eksperimentalna metoda za merenje električne provodnosti pomoću Fukoltovih (Foucault) struja
BS 37 : Part 9 : 62 Električna brojila. 9 deo: višefazna brojila za reaktivnu snagu. Tehnički uslovi

BS 37 : Part 10 : 61

BS 170 : 1962

BS 822 : Part 1 : 58

BS 2484 : 1954

BS 2960 : Part 2 : 60

BS 3185 : 1959

BS 3283 : 1960

BS 3337 : 1961

BS 3347 : 1961

BS 3435 : 1961

BS 3466 : 1962

BS 3485 : 1962

BS 3524 : 1962

CP 1011—1963

BS CP 1012—61

IS 585—62

IS 1980—61

IS 2026—62

PN—61/E—29000, 29002

Električna brojila. Deo 10: Precizna električna brojila naizmenične struje za ispitivanje korisnosti elektrana. Tehnički propisi

Električni zahtevi za elektromotore i generatore malih snaga

Označavanje priključaka za električne mašine i aparate. Prvi deo: Označavanje priključaka za merne i zaštitne transformatore

Betonski i opekarski zaštitni prekri-vači za kablove

Dimenzije trofaznih električnih motora. Drugi deo: Potpuno zatvoreni motori sa ventilatorom za hlađenje. Zatvoreni razvodni elementi sa prekidačem i osiguračima za napone do 660 V

Spajajući i utikači na napravama za uticanje samo u određenom položaju, za prenos električne naprave. Propisi.

Mere delova utikača i grla za sijalice za fotoblesak

Kondenzatori za železnička signalna pružna kola. Propisi

Metode za merenje električne snage i energije pri prijemnim ispitivanjima. Standardne metode ispitivanja otpora za metalni materijal sa električnim otporom

Provodnici sa PVC izolacijom za nadzemne energetske vodove. Tehnički uslovi

Memorandum o elektronskim cevima i uređajima za radio-frekventno grejanje

Održavanje pribora za osiguranje, upravljanje i uključivanje električnih motora

Suzbijanje i merenje radio smetnji od električnih instalacija u civilnim avionima

Naponi i frekvencije naizmenične struje sistema za prenos i distribuciju. Keramički kondenzatori tipa I. Tehnički uslovi

Energetski transformatori. Tehnički uslovi i ispitivanja

Izolacioni materijal. Lakovane tkanine i navlake

- PN—61/T—01005 Industrijske radio-smetnje. Definicije
 PN—60/T—02250 Radio-prijemnici za AM i AM/FM emisije. Podela po kvalitetu
 PN—61/T—82008 Telefonski aparati. Polarizovana zvonca
 PN—60/T—82140 Uređaji za telekomunikacije. Priključni čepovi
 PN—60/T—92317 Telekomunikacioni kablovski vodovi. Zatezači za žice i užad
 PN—60/T—92600 Uređaji za mikrotalase. Spajač tipa N za koaksijalne vodove i kablove. Glavne mere
 PN—60/T—92601 Elektronski uređaji. Spajač tipa UC za koaksijalni kabel za radio frekvencije. Glavne mere
- DK 621.43 — Motori sa unutrašnjim sagorevanjem**
- DIN 6265 Motori s.u.s. Označavanje cilindara itd.
 TGL 13884 Turboduvaljke za prehranjivanje dizelmotora
 TGL 12378 B1. 4, 5, Pumpe i brizgaljke za ubrizgavanje goriva za dizelmotore
 12383 B1. 2, 3, 4; 12384 B1. 1, 4; 12338 B1. 1
- DK 621.646.2 — Ventili**
- DIN 7772, 7783, 7784 Ventili za unutrašnje gume vozila.
- DK 621.8 — Prenošenje snage. Sredstva za prenošenje i dizanje**
- ASA B 3, 4, 5, 9
 DIN 620 B1. 1, 4, 622, 628, B1. 1 Kotrljajni ležaji
 DIN 2211 B1. 1, 2 Remenice za klinaste remene
 DIN 7859 B1. 1, 2, 7860 B1. 1, 2 Klinasti remeni
 IS 529, 530 Pleteni kaiševi
 TGL 12382 B1. 1, 2, 3 Uređaji za ubrizgavanje goriva za dizelmotore
 TGL 11797 Kardanski zglobovi
- DK 621.11 — Suvozemna vozila**
- TGL 5532 B1. 1—7 Bicikli, Sedla
 TGL 5527 Lančanici
 TGL 13645 Glavčine za dečije bicikle
 TGL 6499 B1. 1, 7751 Pneumatici,
 DIN 7821, 7824 Naplaci
 TGL 12415 Poljoprivredne mašine i traktori
 TGL 12665 Gume za vozila unutrašnjeg transiporta
 TGL 13826 Unutrašnje gume za putničke automobile
 TGL 13561, 13644 Građenje motornih vozila
 TGL 13365 Glavčine za mopede i neke skutere
- DK 661.6 — Metaloidi i njihova jedinjenja**
- TGL 8068, 8069, 8122, 8124, 8137, 8213 Osnovne hemikalije. Diamonijumfosfat, dinatrijumfosfat, barijumhlorid, natrijumkarbonat, hlorni kreč, ferihlorid.
- DK 661.7 — Organska jedinjenja**
- TGL 8418 B1. 7, 8, 9, Ulja, masnoće i masne kiseline. Ispitivanje.
- TGL 8592, 8593, 9046, 9136, 9138 9229 9438, 9787, 10445, 11978, 12075 Bazne hemikalije: Hromtrioksid. Fosforpentahlorid. Fluorovodonična kiselina. Fosforpentoksid. Hloral. Etilenhlrorid i dr.
 TGL 9311, 9547, 9549, 9783, 9784, 10452 Intermedijeri
- DK 667 — Industrija bojenja. Bojadisarstvo**
- GOST 8784, 8832 Boje i lakovi. Metode ispitivanja.
 GOST 8785 Emajl, marke Mč-13, raznih boja
- DK 667.184 — Veštačka koža**
- GOST 8971—8979 Veštačka koža na tkanoj osnovi
- DK 668.1 — Sapuni**
- TGL 1017 B1 1, 10179 B1. 4 Ispitivanje sredstava za čišćenje
- DK 676 — Industrija. Materije. Masa za hartiju. Lepenka**
- GOST 8618—57 Karton za matrice za stereotipiju
 GOST 8783—58 Karton. Metode određivanja stabilnosti raslojavanja
 GOST 8828—58 Vodonepropusni papir za pakovanje
 GOST 9015—59 Papir i karton. Metode određivanja jona hlora i sulfata u vodenom ekstraktu
 TGL 7583—60 Ispitivanje papira i kartona. Uzimanje uzoraka
 TGL 7741—60 Azbestni papir
 TGL 8535—60 Grafička tehnika. Tapete i gajtani
 TGL 9268—61 Prosti terpapir
 TGL 9935—62 Filterpapir za kvantitativnu upotrebu
 TGL 12210—61 Fotokarton za ukrašavanje, od drvovine (zv. Fotoalben-karton).
 TGL 12905—62 Papir za pisanje. Tanki pisači papir
 TGL 12906—62 Tanki stamparski papir
- DK 677 — Tekstilna industrija**
- ASA L 14.2, 3, 5, 6 Postojanost boja prema kiselinama, karbonizaciji, valjanju i fabričkom pranju
 DIN 61900 B1. 1—4 Konac i pređa. Način obeležavanja i klasiranja
 IS 1430—1959 Propisi za žoržet i šifon od rajona
 IS 1457—1959 Propisi za krokodilsku kožu od rajona
 IS 1538—1960 Propisi za sirovu tkaninu od prirodne svile
 IS 1720—1960 Propisi za pamučni šivači konac, beljen ili bojen
 IS 1450, 1544, 1557, 1579, 1782 Propisi za pamučne tkanine: Durries, katun, rips, postavu i posteljenu
- DK 678.06 — Proizvodi od makromodularnih materija**
- GOST 10107, 10108 Zaštitne gumene rukavice protiv rentgenskih zrakova za tehničke potrebe
- DK 678.743 — Halogeni polimerizati npr. PVC**
- TGL 7596 B1. 1, 7597 Folije od PVC. Tehnički uslovi i dimenzije
- DK 771 — Fotografiska oprema**
- TGL 8400 B1. 1 Crno-beli fotopapir

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

»Službeni list FNRJ« br. 11/63 od 20. III. 1963

	1 prim. din.
JUS E.B3.011—1963 — Koren maslačka	150.—
JUS E.B3.012—1963 — Cvet zove	150.—
JUS E.B3.013—1963 — Plod kleke	150.—
JUS E.B3.014—1963 — Cvet divizme	150.—
JUS E.B3.015—1963 — Cvet titrice	150.—
JUS E.B3.016—1963 — List koprive	150.—
JUS E.B3.017—1963 — Lipov cvet	150.—
JUS E.B3.018—1963 — List tatule	150.—
JUS E.B3.019—1963 — List velebilja	150.—
JUS E.B3.020—1963 — List kadulje	150.—
JUS E.B3.021—1963 — List lovora	150.—
JUS E.B3.022—1963 — Cvet buhača	150.—
JUS E.B3.023—1963 — Koren velebilja	150.—
JUS E.B3.024—1963 — Prašak buhačevog cveta	150.—
JUS E.B3.050—1963 — Uzimanje uzoraka biljnih droga	150.—

Citirani jugoslovenski standardi primenjuju se od 1. juna 1963. godine

»Službeni list SFRJ« br. 14/63 od 10. IV. 1963.

JUS M.N5.721—1963 — Oprema za vešanje nosila u autobusima. Sadržaj, montaža i raspored	150.—
JUS M.N5.723—1963 — Oprema za vešanje nosila u autobusima. Popruga	150.—
JUS M.N5.725—1963 — Oprema za vešanje nosila u autobusima. Okov za poprugu	100.—
JUS M.N5.727—1963 — Oprema za vešanje nosila u autobusima. Predica za popruge	100.—
JUS M.N5.729—1963 — Oprema za vešanje nosila u autobusima. Konzola za popruge	100.—
JUS M.N5.731—1963 — Oprema za vešanje nosila u autobusima. Torbica za pakovanje	100.—

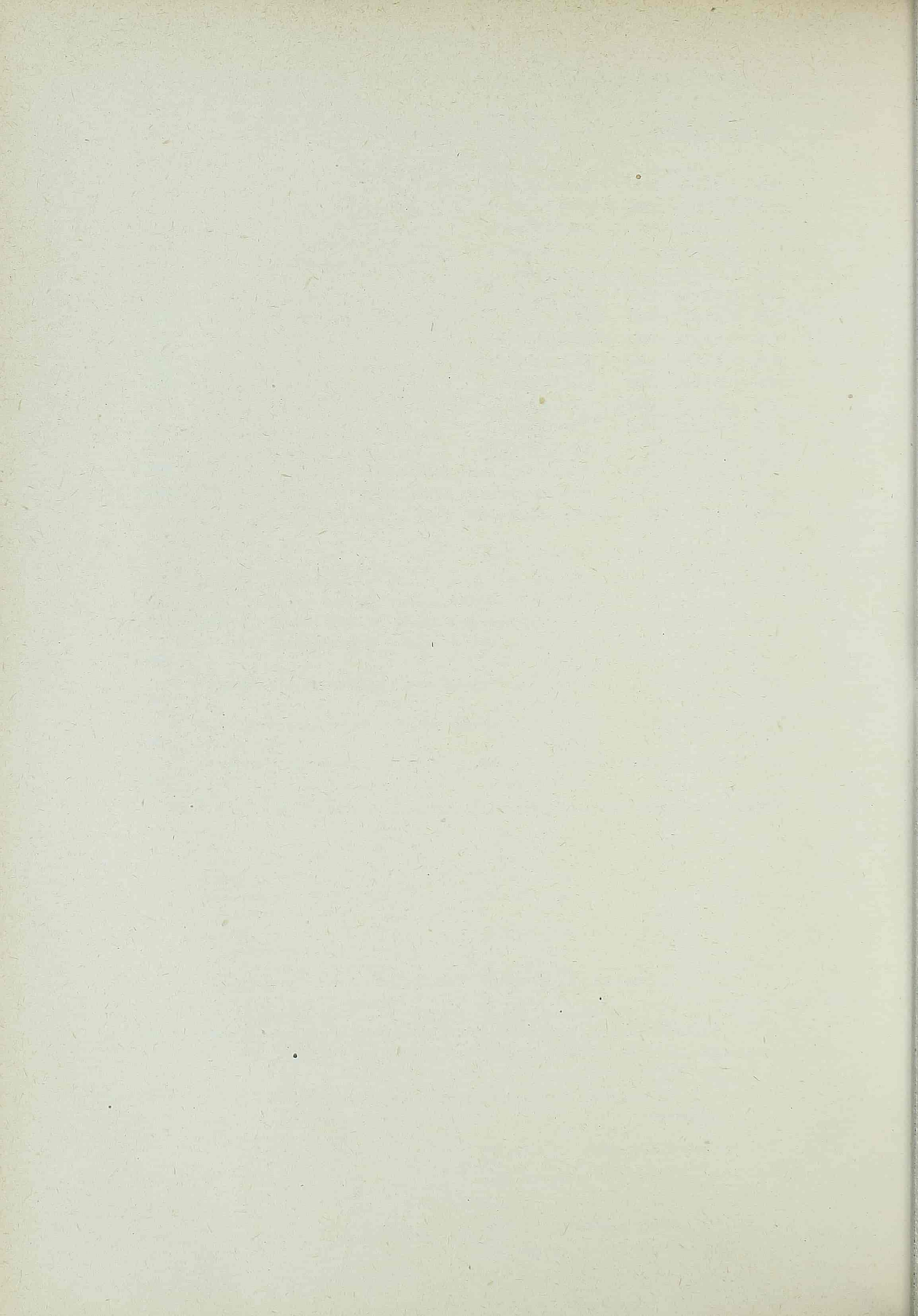
Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. jula 1963. godine

ISPRAVKA JUS B.D1.301 — GLAZIRANE RAVNE ZIDNE PLOČICE

U Jugoslovenskom standardu JUS B.D1.301 — Glazirane ravne zidne pločice — izdatom u januaru 1963. godine (»Službeni list FNRJ« br. 2/63), potkrala se greška na strani 2, u tabeli pod tač. 3.22/a), jer vitopernost i iskrivljenost ivica treba da iznosi najviše $\text{mm} \pm 0,4$ i $\pm 0,6$, a ne $\pm 0,2$, odnosno 0,4.

Umoljavaju se svi imaoći primeraka ovog standarda da sami izvrše ispravku u svojim primercima.





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. 300. — Godišnja pretplata
din. 2400. Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod. N. B.

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

