

STANDARDIZACIJA

Bilten

JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

8

AVGUST
1963.

BEOGRAD

Izdavač:

JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU

Zgrada Saveznog izvršnog veća

— istočno krilo, prizemlje desno —

Novi Beograd

Odgovorni urednik

inž. Slavoljub Vitorović

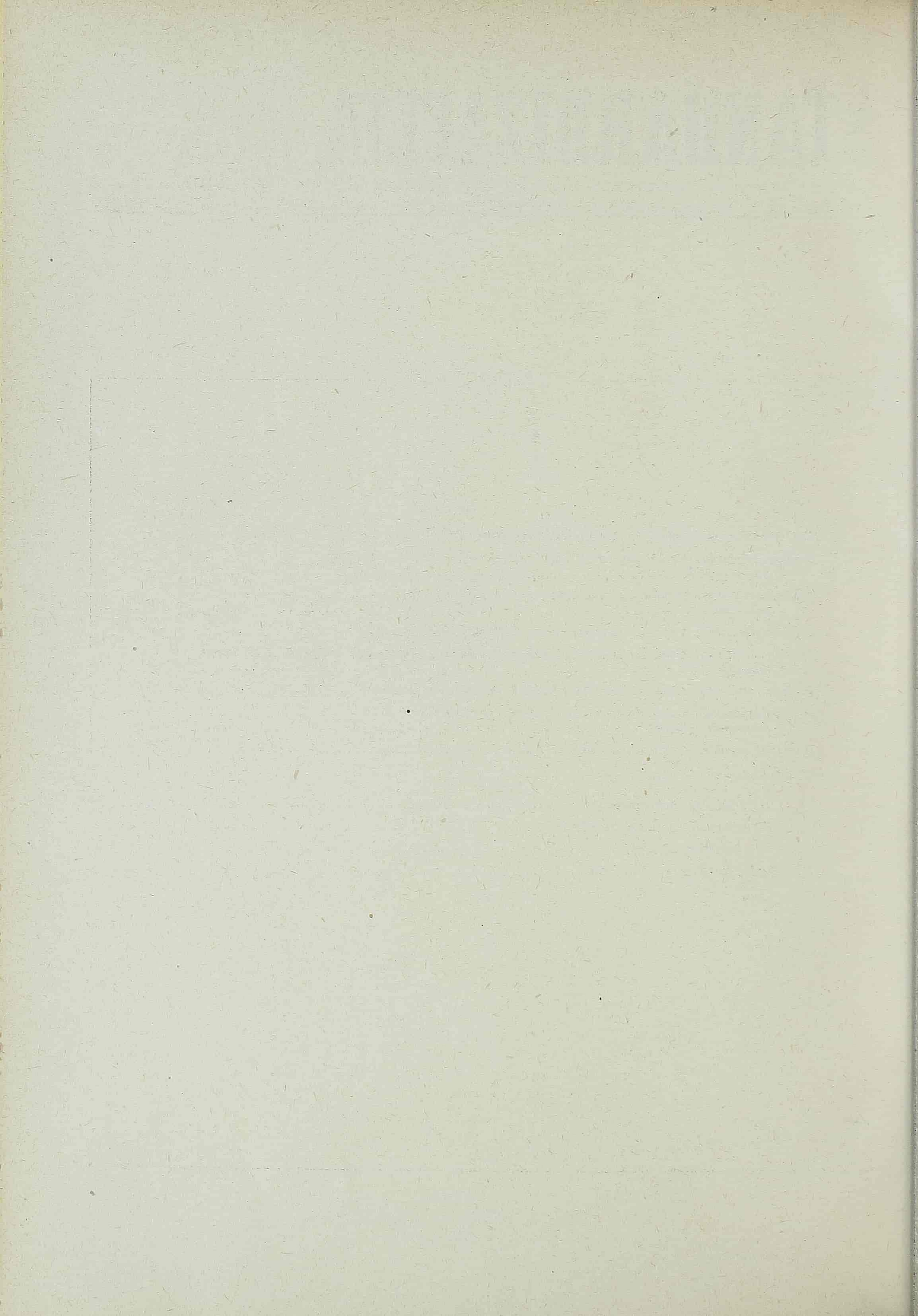
Štampa:

BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD

Beograd

S A D R Ž A J

	<i>Strana</i>
<i>VIII plenarno zasedanje Tehničkog komiteta ISO/TC 77</i>	3
<i>Predlog standarda: Kalibrirani čelični lanci za železnička SS-postrojenja</i>	4
<i>Predlog standarda: Označavanje kvaliteta površina ind.istijskih proizvoda</i>	6
<i>Predlog standarda: Vijci za T-žlebove prema JUS M.G0.060</i>	12
<i>Predlog standarda: Gume za izolaciju i plašt provodnika i kablova za energetiku i telekomu- nikacije</i>	14
<i>Predlog standarda :Cevne fluorescentne sijalice za opštu upotrebu</i>	17
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti hemijske prerade drveta i drvenastih materija</i>	18
<i>Anotacija predloga standarda iz oblasti industrije droga i lekova</i>	18
<i>Međunarodna standardizacija:</i>	
<i>a) primljena dokumentacija</i>	19
<i>b) primljeni inostrani standardi</i>	20
<i>c) kalendar zasedanja</i>	22
<i>Objavljeni jugoslovenski standardi</i>	24



VIII PLENARNO ZASEDANJE TEHNIČKOG KOMITETA ISO/TC 77

— Azbestcementni proizvodi —

Osmo plenarno zasedanje Tehničkog komiteta za azbestcementne proizvode, Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO/TC 77), održano je u Rimu u vremenu od 6. do 10. maja 1963. godine.

Zasedanje je održano u Palati kongresa, a učestvovalo je 75 delegata iz 27 zemalja-članica i to: Australije, Austrije, Belgije, Danske, Finske, Francuske, Grčke, Holandije, Irske, Italije, Izraela, Jugoslavije, Južne Afrike, Kolumbije, Mađarske, Meksika, Nemačke, Norveške, Novog Zelanda, Poljske, Portugalije, SAD, Španije, Švajcarske, Švedske, Turske i Ujedinjene Kraljevine.

U ime Italijanske organizacije za standardizaciju (UNI), zasedanje je otvorio i pozdravio delegate g. Bianchi, a potom se prešlo na izbor novog predsednika Tehničkog komiteta TC 77, pošto je dosadašnji predsednik, g. Desnos podneo ostavku. Za novog predsednika izabran je jednoglasno g. J.J. Roque de Pinho, delegat Portugalije.

Posle izbora novog predsednika obrazovan je Redakcijski odbor za rezolucije u koji su izabrani: g. Gigou (Francuska), g. Grayson (Ujedinjena Kraljevina), g. Moretti (Italija) i g-đa Scherrer (Sekretarijat ISO/TC 77).

Rad ovog zasedanja obuhvatio je razmatranje sledećih dokumenata:

- izveštaj i predlog Radne grupe WG 7 o azbestcementnim pločama za oblaganje (dok. No. 230)
- izveštaj i predlog Radne grupe WG 6 o azbestcementnim pločama otpornim na požar (dok. No. 232)
- predlog Radne grupe WG 8 za standard za azbestcementne kanalizacione cevi i fazonske komade (dok. No. 236),
- predlog No. 605 Tehničkog komiteta ISO/TC 45 za gumene zaptivne prstenove za azbestcementne tlačne cevi.

Posle svestrane diskusije po navedenim dokumentima doneti su zaključci po kojima Sekretarijat ISO TC 77 treba da pripremi definitivne tekstove predloga za preporuke za prva tri dokumenta, a sa izmenama koje su predložene i usvojene tokom diskusija.

Jugoslovenska delegacija je aktivno učestvovala u diskusiji, naročito po pitanju utvrđivanja hemijske otpornosti azbestcementnih kanalizacionih cevi po metodu predloženom u odnosnom dokumentu, a podnela je po dve pismene primedbe na dok. No. 230 i 232, uz posebno obrazloženje.

Što se tiče gumenih zaptivnih prstenova, zaključeno je da se rad po ovom predmetu odloži sve dok Tehnički komitet za gumene proizvode TC 45 ne dovrši istraživanja. Međutim, svi delegati su se složili u tome da se umoli Tehnički komitet TC 45 da redovno obaveštava o svom radu na polju zaptivnih prstenova Tehnički komitet TC 77, kao i da mu dostavi definitivni predlog teksta na uvid i mišljenje pre nego što isti bude pripremljen kao preporuka (ISO/R...) za gumene prstenove za zaptivanje azbestcementnih cevi.

Sekretarijat TC 77, osim toga, preporučuje svima učesnicima na ovom zasedanju da prate rad na standardizaciji gumenih prstenova i da u tome radu aktivno učestvuju, bilo da se radi o pripremanju nacionalnih, bilo međunarodnih standarda.

Na kraju zasedanja, delegacija Ujedinjene Kraljevine podnela je predlog da TC 77 uzme u obradu predloge za standardizaciju sledećih azbestcementnih materijala i to:

- prskana izolacija (Sprayed asbestos insulation),
- elementi za međuspratne konstrukcije (Asbestos-Cement Decking).

Oba predloga su prihvaćena većinom glasova, pa su obrazovane dve Radne grupe — WG 9 i WG 10 koje treba da pripreme dokumentaciju za pomenute materijale. Predsedništvo za obe radne grupe preuzela je delegacija Ujedinje Kraljevine.

Delegacija Jugoslavije nije se prihvatila ponuđenog učešća u tim radnim grupama, pošto naša industrija za sad ne proizvodi te materijale.

Na kraju je jednoglasno prihvaćen predlog Sekretarijata TC 77 da se pristupi izmeni i reviziji postojeće preporuke ISO/R-160 — Azbestcementne tlačne cevi, pošto se za to pokazala potreba. U vezi sa tom revizijom obrazovana je Radna grupa za koju se prijavilo 16 zemalja, a među njima i Jugoslavija. Privremeno je za predsednika te radne grupe izabran g. Gigou, delegat Francuske.

Time je zaključeno VIII zasedanje TC 77 u Rimu, a IX zasedanje zakazano je za 1964. godinu, s tim da se održi u Amsterdamu — Holandija, čija se delegacija ponudila da organizuje to zasedanje.

Predlog br. 4841

**KALIBRIRANI ČELIČNI LANCI ZA ŽELEZNIČKA
SS-POSTROJENJA**

Tehnički uslovi za izradu i isporuku

**J U S
C. H4. 060**

Krajnji rok za dostavljanje primedaba; 30. novembar 1963.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na čelične kalibrirane lance koji se ugrađuju u trasu železničkih SS-postrojenja (u daljem tekstu »lanci«).

2 Radni uslovi

Ovi lanci ugrađuju se u trasu železničkih SS-postrojenja na mesto čelične pocinkovane žice i pri radu kreću se po obimu užlebljenog točka (lančanika), napregnuti na zatezanje silom od oko 250 kp i savijanjem, pri čemu se ne smeju deformisati.

3 Kvalitet

3.1 Materijal

Osnovni materijal za izradu ovih lanaca je vučena čelična žica koja u ishodnom, tj. žarenom stanju ima zateznu čvrstoću 35 do 42 kp/mm², izduženja $\delta_5 \geq 30\%$ i savitljiva je tako da se udarcima čekića može saviti u hladnom stanju za ugao 180° do potpunog dodira krakova a da pri tom ne pokaže pukotine na zategnutoj strani. Hemijski sastav čelika za izradu ove žice mora odgovarati podacima navedenim u sledećoj tabeli; on mora biti garantovano variv i ne sme biti lomljiv ni u hladnom ni u crveno užarenom stanju.

C %	Mn % najviše	P % najviše	S % najviše	(P+S) % najviše
0,06 do 0,110)	0,45	0,05	0,05	0,09

¹⁾ U jezgru ne sme biti iznad 0,13 % ugljenika.

3.2 Osobine otpornosti ovih lanaca izražene dozvoljenim, opitnim i graničnim opterećenjima, moraju odgovarati podacima navedenim u standardu JUS C.H4.020 za obične lance nazivnog prečnika $d = 6$ mm, tj. ovi lanci pri opterećenju na zatezanje silom od 1400 kp ne smeju se prekinuti, a pri opterećenju zatezanjem silom od 700 kp ne smeju pokazivati: nikakve trajne deformacije po dužini ili širini pukotine, prelom, ili bilo kakve druge nedostatke; zavarena mesta ne smeju biti oštećena.

Dozvoljeno opterećenje za ove lance iznosi 350 kp.

3.3 Prelom

Prelom karike lanca mora pokazivati homogenu strukturu, otvorensive boje, bez svetlih ili tamnih mrlja.

3.4 Spoljni izgled

Karike lanca moraju imati glatke, sjajne površine, bez brazdi, izubljenih mesta ili zadebljanja.

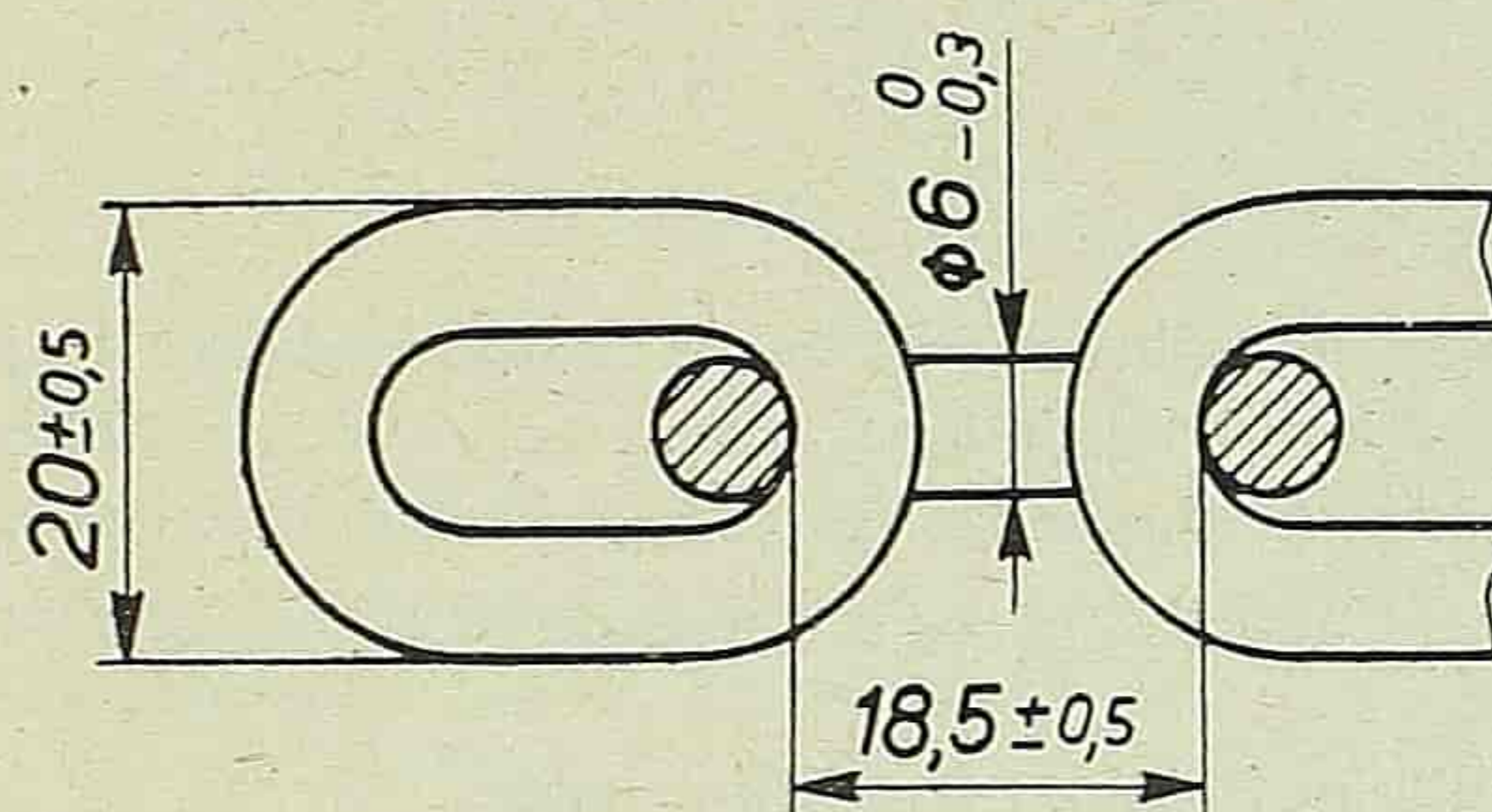
4 Izrada

4.1 Prilikom izrade lanca, tj. spajanje karika u lanac mora se izvršiti elektro-otpornim načinom. Zavareno mesto mora se nalaziti na dužoj strani karike lanca; ono mora biti glatko i sjajno, bez zadebljanja, brazdi ili drugih mana.

4.2 Za besprekorno naleganje na lančanik proizvođač garantuje samo onda kad mu se stavi na raspolaganje odgovarajući lančanik.

5 Oblik i mere

- 5.1 Za sva nova železnička SS-postrojenja, za oblik i mere ovih lanaca merodavna je tabela 1 standarda JUS C.H4.020 za lanac nazivnog prečnika $d = 6$ mm, tj. merodavne su mere navedene na sledećoj slici:



Na dužinu lanca od 11 h, tolerancija dužine iznosi $+ 1,5$ i $- 0,5$.

- 5.2 Iste mere lanca preporučuju se isto tako i pri održavanju postojećih železničkih SS-postrojenja u svim slučajevima kada je to sprovodljivo. U slučajevima kada to nije sprovodljivo, za oblik i mere lanaca na koje se ovaj standard odnosi važi dogovor između poručioaca i proizvođača.
- 5.3 Lanci na koje se ovaj standard odnosi izrađuju se u komadima približne dužine od oko 50 m.

6 Proveravanje kvaliteta

6.1 Opšte odredbe

- 6.11 Proveravanje kvaliteta ovih lanaca, odnosno prijem lanaca, vrši se preko stručnog prijemnog organa poručioaca, u tvornici proizvođača.
- 6.12 Proizvođač je dužan da prijemnom organu poručioaca, za tu svrhu, stavi besplatno na raspolaganje potreban materijal, opremu i radnu snagu.
- 6.13 Isto tako, proizvođač je dužan da prijemnom organu preda atest o hemijskom sastavu šarži čelika od koga su lanci izrađeni i spisak lanaca spremnih za prijem sa podacima navedenim u tač. 7.1.
- 6.14 Sve komade ovih lanaca proizvođač mora, pri proveravanju kvaliteta, svrstati po redosledu brojeva koje nose (vidi tač. 5.3 i 7.1).
- 6.15 Svaki ispravni komad lanca, posle proveravanja kvaliteta, prijemni organ mora da snabde sa dve olovne plombe žigosane njegovim žigom i vezane kanapom za krajnje karike dotičnog komada lanca.
- 6.2 Proveravanje spoljnog izgleda i preloma karika lanaca vrši se golim okom uz eventualnu upotrebu lupe u sumnjivim slučajevima.
- 6.3 Proveravanje oblika i mera vrši se odgovarajućim sredstvima za merenje sa tačnošću čitanja od 0,01 mm.

6.4 Određivanje prekidne sile

6.41 Obim ispitivanja

Ovo ispitivanje vrši se posebno za svaki komad lanca (vidi tač. 5.3) na jednom uzorku uzetom od tog komada lanca, a koji se sastoji od 5 karika.

6.42 Postupak

Određivanje prekidne sile vrši se na mašini za ispitivanje lanaca zatezanjem. Odabrani uzorci moraju pravilno da leže u za njih podešenim steznim elementima kojima se hvataju u mašinu. Opterećenje uzorka zatezanjem počinje silom od 400 kp pa se postepeno i bez trzanja u razmacima od 1 minuta povećava u tri etape sa po 200 kp do sile 1000 kp; povećanje opterećenja iznad 1000 kp vrši se dalje u etapama od po 100 kp sve dok opterećenje ne dostigne vrednost koja je za 10 % veća od graničnog opterećenja, odnosno koja iznosi 1540 kp. Ukoliko se uzorak prekine pre nego što se dostigne ovo opterećenje, ili, pri ovom opterećenju, na mesto prekinutog uzorka uzimaju se dva nova uzorka od dotičnog komada lanca. Ako bilo koji od nova dva uzorka ne izdrži ispitivanje, dotični komad lanca se odbacuje kao neispravan.

6.5 Oпитno opterećenje cele dužine lanca

- 6.51 Ovo ispitivanje vrši se na mašini za ispitivanje lanaca zatezanjem. Ceo komad lanca (vidi tač. 5.3) ispituje se zatezanjem na taj način što se sukcesivno deo po deo lanca, onolike dužine koliko može mašina da primi, prvo optereti silom od 250 kp pa se zatim zateže ravnomerno bez trzanja do propisanog opitnog opterećenja od 700 kp; na opitnom opterećenju lanac treba držati najmanje 1 minut.

- 6.52 Ako se pri ovom opitu pronađu najviše dve neispravne karike, od kojih nijedna ne sme biti prekinuta, neispravne karike mogu se zameniti; u tom slučaju se dotični komad lanca mora ponovo ispitati opitnim opterećenjem. Ako se posle ovog drugog opita pronađe makar i jedna neispravna karika, dotični komad lanca se odbacuje kao neispravan.
- 6.53 Ako se pri ovom opitu pronađu tri ili više neispravnih karika ili ako se makar i jedna karika prekine, dotični komad lanca se odbacuje kao neispravan.

7 Označavanje

- 7.1 Svaki komad lanca (vidi tač. 5.3) mora biti snabdeven sa tablicom od lima ili jake platnene kartonirane hartije na kojoj moraju biti navedeni: redni broj komada lanca, oznaka proizvođača, debljina karike, korak lanca i dozvoljeno opterećenje lanca. Ova tablica mora biti vezana žicom za jednu od krajnjih karika lanca.
- 7.2 Svaki ispitani lanac koji odgovara odredbama ovog standarda mora biti obeležen znakom proizvođača, sukcesivno po celoj dužini komada lanca.
Oznake se stavljaju žigom sa plitkim i oblim (ne oštrim) rezom.

8 Pakovanje

Svaki komad lanca mora biti savijen u obliku svežnja (kanure) podesnog za nošenje i vezan najmanje na dva unakrsna mesta. Svaki svežanj mora biti zavijen u masnu (impregnisanu) hartiju i stavljen u poseban drveni sanduk na čijem poklopcu se mora navesti vrsta robe sa bruto i neto težinom.

DK 744.44:621—288

Predlog br. 4842

Crteži u mašinstvu
OZNAČAVANJE KVALITETA POVRŠINA
INDUSTRIJSKIH PROIZVODA

J U S
M.A0.065

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. novembar 1963.

1 Predmet standarda

- 1.1 Ovaj standard propisuje način označavanja kvaliteta površina industrijskih proizvoda u tehničkim crtežima na osnovu parametara površinske hrapavosti, čije vrednosti su utvrđene u JUS M.A1.021.
- 1.2 Oznake po ovom standardu izražavaju kroz brojčane vrednosti izabranog parametra stepen najveće dozvoljene hrapavosti koju površine predmeta mogu imati posle završenog postupka oblikovanja, bilo da su u pitanju površine obrađene skidanjem strugotine ili površine nastale plastičnim oblikovanjem bez dopunske obrade skidanjem strugotine. U oba ova slučaja oznaka kvaliteta površine označava dozvoljenu hrapavost bez obzira na to koji od postupaka obrade, odnosno plastičnog oblikovanja, se primenjuje.

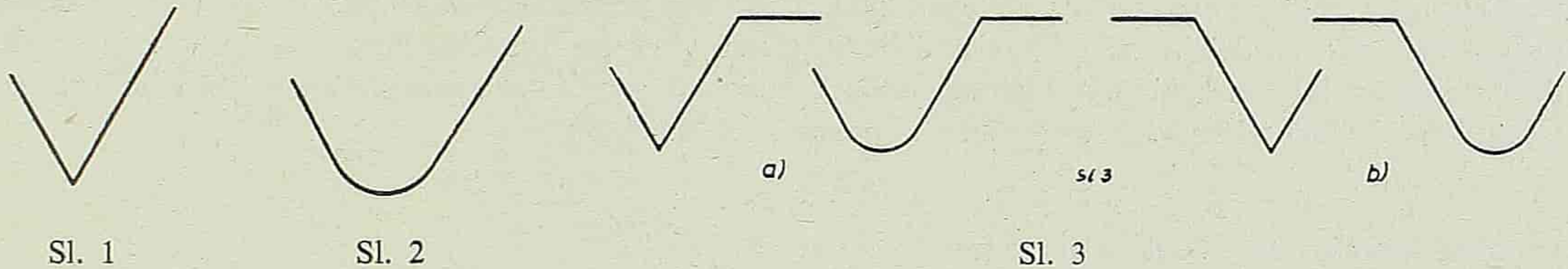
2 Oznake za kvalitet površine

2.1 Sastav oznake

- 2.11 Oznaka za kvalitet površine sastoji se od osnovnog znaka u vidu kukice (u daljem tekstu »kukica«) i broja klase kvaliteta površine, upisanog između krakova kukice. U izvesnim slučajevima kvalitet površine se, umesto brojem klase, označava brojčanom vrednošću (izuzetno brojčanim vrednostima) nekog od parametara površinske hrapavosti kao što je objašnjeno u JUS M.A1.021, ili se, osim klase kvaliteta, propisuju još i brojčane vrednosti izvesnih parametara površinske hrapavosti. Sve brojčane vrednosti parametara hrapavosti, međutim, bilo da služe kao osnovni podatak kvaliteta površine, ili kao dopunski podatak uz propisanu klasu kvaliteta, ispisuju se izvan krakova kukice, na njen nastavak, opisan u tač. 2.13 (vidi primere br. 9 i 10 u tač. 6).

2.12 Kukica ima dva oblika i to:

- oštra kukica, prema sl. 1, koja služi za površine obrađene skidanjem strugotine, i
- obla kukica, prema sl. 2, koja služi za površine koje se ne obrađuju skidanjem strugotine.



2.13 Kukica sa nastavkom prikazana je na sl. 3. Crta koja služi kao nastavak kukice nastavlja se na desni, duži, krak kukice, prema sl. 3a. Međutim, u slučaju nedostatka prostora kukica s nastavkom može se crtati prema sl. 3b, tj. da levi krak bude duži i da se nastavak crta od levog kraka ulevo.

2.2 Broj klase kvaliteta površine

Broj klase kvaliteta površine (klase površinske hrapavosti) koji se upisuje između krakova kukice je jedan broj iz niza brojeva 1 do 14 čije značenje je objašnjeno u standardu JUS M.A1.021.

2.3 Brojčane vrednosti parametara hrapavosti

Brojčane vrednosti parametara hrapavosti uzimaju se iz odgovarajućih tabela navedenih u JUS M.A1.021. Ispred brojčane vrednosti stavlja se oznaka parametra. Dolaze u obzir sledeći parametri:

- R_a = srednje odstupanje profila,
- R_z = srednja visina neravnina,
- R_{max} = najveća visina neravnina,
- p_n = procenat nošenja profila (iza oznake p_n obavezno se stavlja i vrednost za c = dubina ispod najviše tačke profila).

Po potrebi, iza brojčane vrednosti navedenih parametara stavlja se i vrednost referentne dužine, l .

Značenje svih nabrojanih parametara objašnjeno je u standardu JUS M.A1.020.

Vrednosti za R_a , R_z i R_{max} označavaju gornje granične vrednosti, a za p_n donju graničnu vrednost odnosnih parametara.

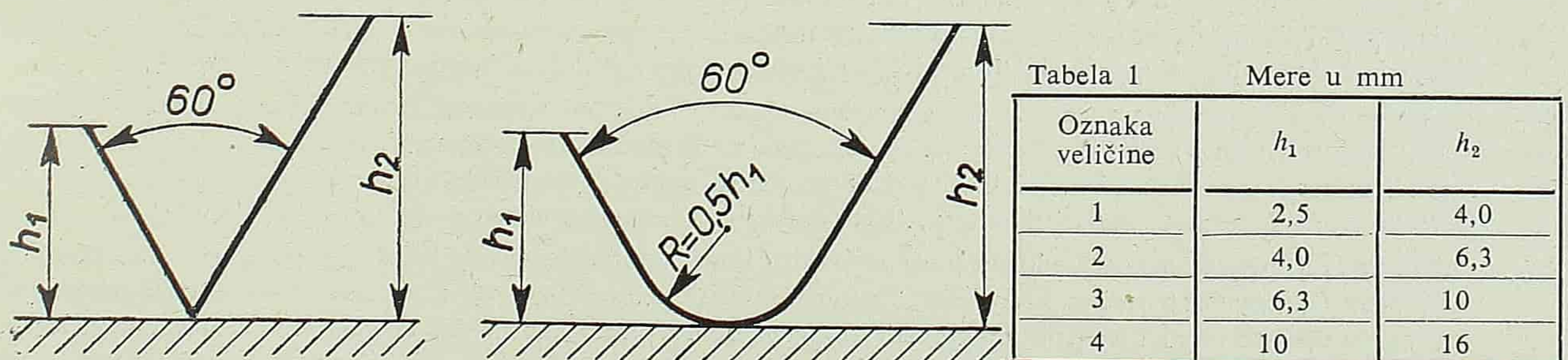
Ako je, u izuzetnim slučajevima, potrebno da se za R_a ili R_z propiše gornja i donja granična vrednost, te vrednosti se ispisuju odvojene kosom razlomačkom crtom, npr. R_z 0,10/0,05. Oznake parametara navedenih u ovoj tački i njihove brojčane vrednosti ispisuju se iznad crte — nastavka kukice opisane u tač. 2.13.

2.4 Dopunski podaci

Ako je potrebno da se propiše i postupak obrade, odn. postupak plastične deformacije, kao i neki drugi podaci koji se odnose na obradu, npr. položaj pravca rezanja u odnosu na konturnu liniju površine prikazane na crtežu, ti podaci takođe ulaze u sastav oznake kvaliteta površine, a ispisuju se rečima ili simbolima (simboli za označavanje pravca rezanja navedeni su u standardu JUS M.A1.023). Svi dopunski podaci ispisuju se ispod crte — nastavka kukice.

2.5 Veličina oznake

2.51 Kukica se crta u 4 različite veličine čije mere su navedene u sl. 4 i tabeli 1.



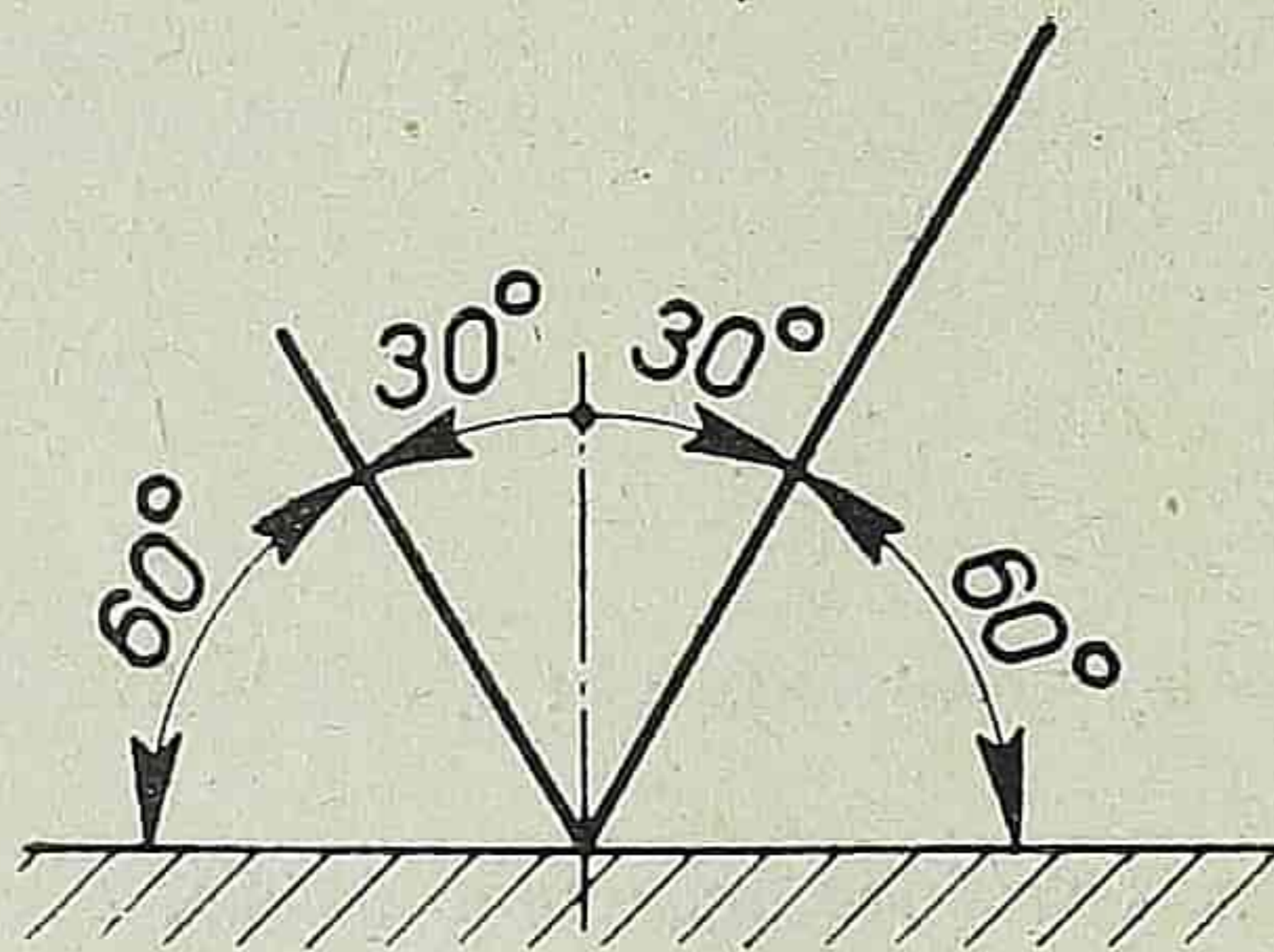
Veličina kukice treba da bude u skladu sa veličinom crteža i raspoloživim prostorom, pri čemu kao opšta smernica važi da se veličine 1 do 3 mogu upotrebiti za kukice koje se odnose na pojedine površine i ucrtavaju se u sam crtež, a veličine 2 do 4 za kukice koje se kao zbirne (važe za više površina) ispisuju izvan samog crteža (vidi tač. 4.1).

2.52 Veličina brojeva i slova uzima se prema standardu JUS M.A0.030, s tim da visina brojeva i slova bude približno jednaka sa merom h_1 kukice. Za slova-indekse treba koristiti nižu veličinu od one kojom su ispisana glavna slova oznake.

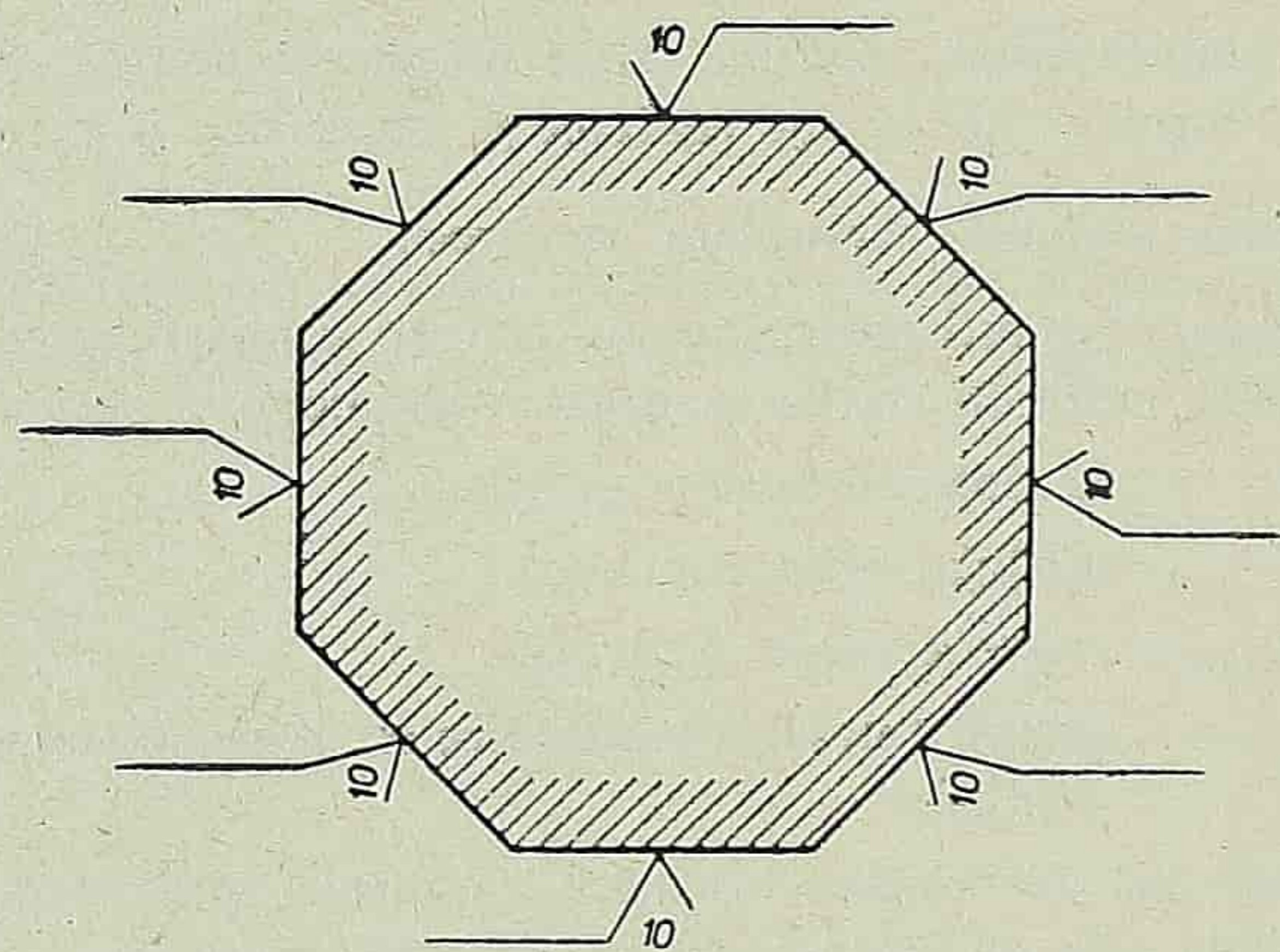
- 2.53 Dužina nastavka kukica prilagođava se dužini teksta koji treba ispisati iznad, odnosno ispod nastavka. Ako nema dovoljno mesta da se iznad ili ispod nastavka napiše sve što je potrebno, stavlja se na odgovarajuće mesto kružić (odnosno dva kružića) sa upisanim brojem 1 (odnosno 1 i 2). Na podesnom mestu izvan crteža objasni se značenje odnosnih kružića (vidi primere br. 2 i 8 u tač. 6).
- 2.6 Debljina linija kukice i eventualnog nastavka kukice uzima se prema JUS M.A0.020, u zavisnosti od debljine konturne linije, tako da debljina linija kukica ucrtanih u sam crtež (na konturnu liniju) bude u 4. stepenu debljine, a debljina linija kukica ucrtanih izvan samog crteža da bude u 3. stepenu debljina one linijske skupine u kojoj je konturna linija. Debljina brojeva i slova uzima se prema JUS M.A0.030.

3 Položaj oznake za kvalitet površine

- 3.1 Oznaka za kvalitet površine stavlja se na konturnu liniju površine na koju se odnosi, i to tako da simetrala kukice bude upravna na konturnu liniju, kao što je prikazano na sl. 5. Međutim, nastavak kukice crta se uvek paralelno sa osnovom crteža (sa ivicom lista crteža na kojoj se nalazi sastavnica), kao što je prikazano na sl. 6.



sl. 5



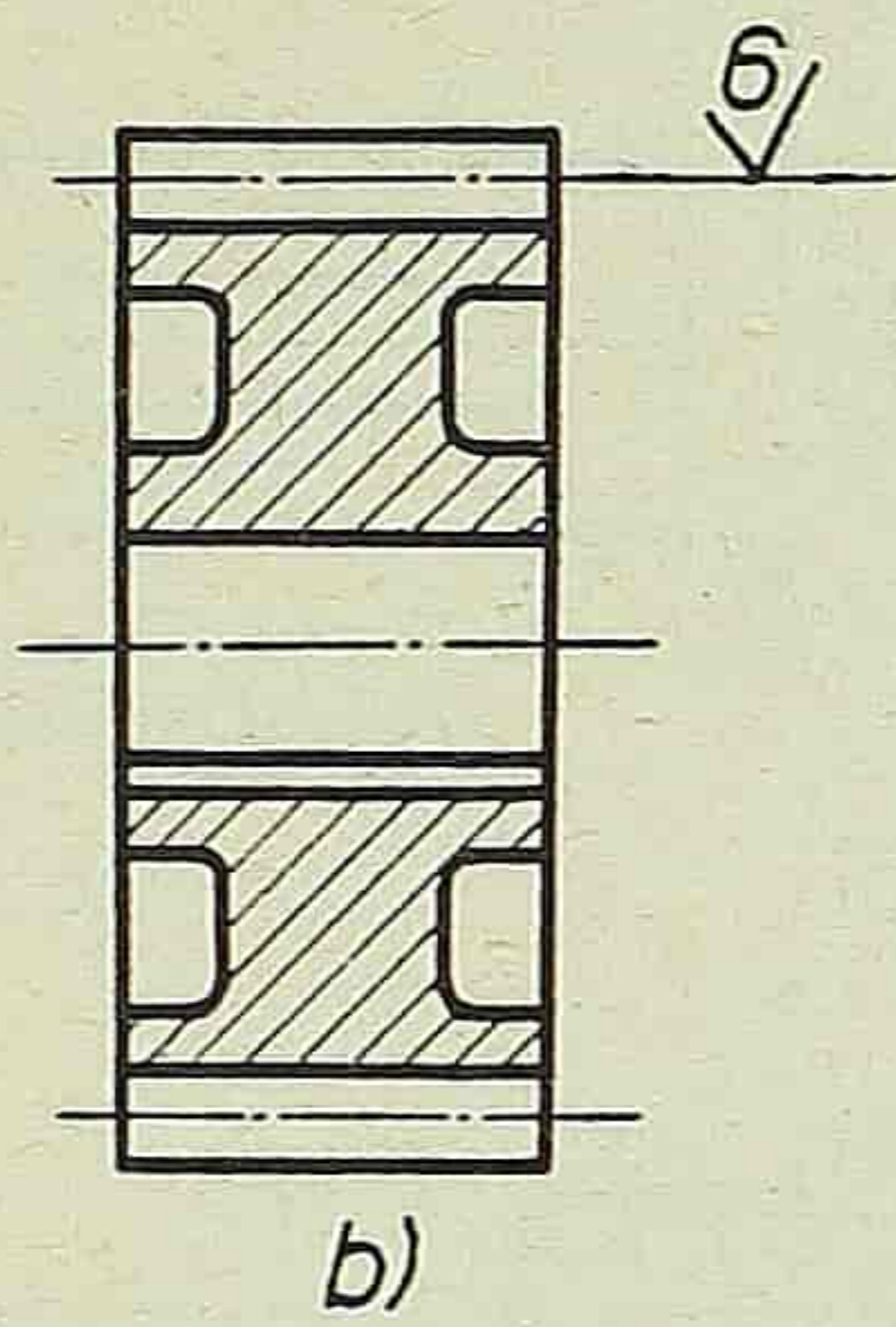
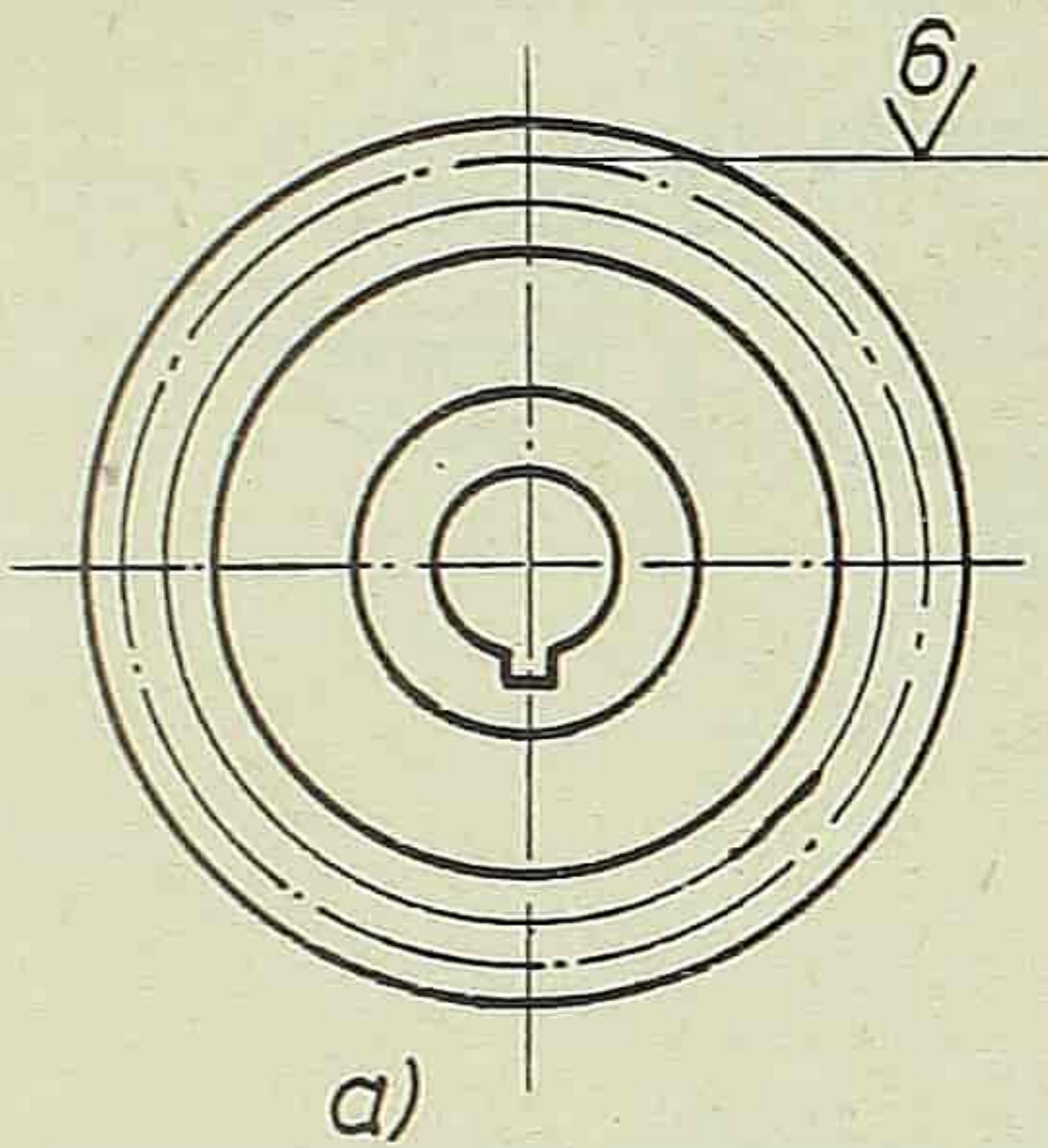
sl. 6

- 3.2 Brojevi i slova ispisuju se u dva osnovna položaja koji se najčešće koriste za ispisivanje kotnih brojeva, kao što je prikazano na sl. 6 i u primeru 1 u tač. 6.

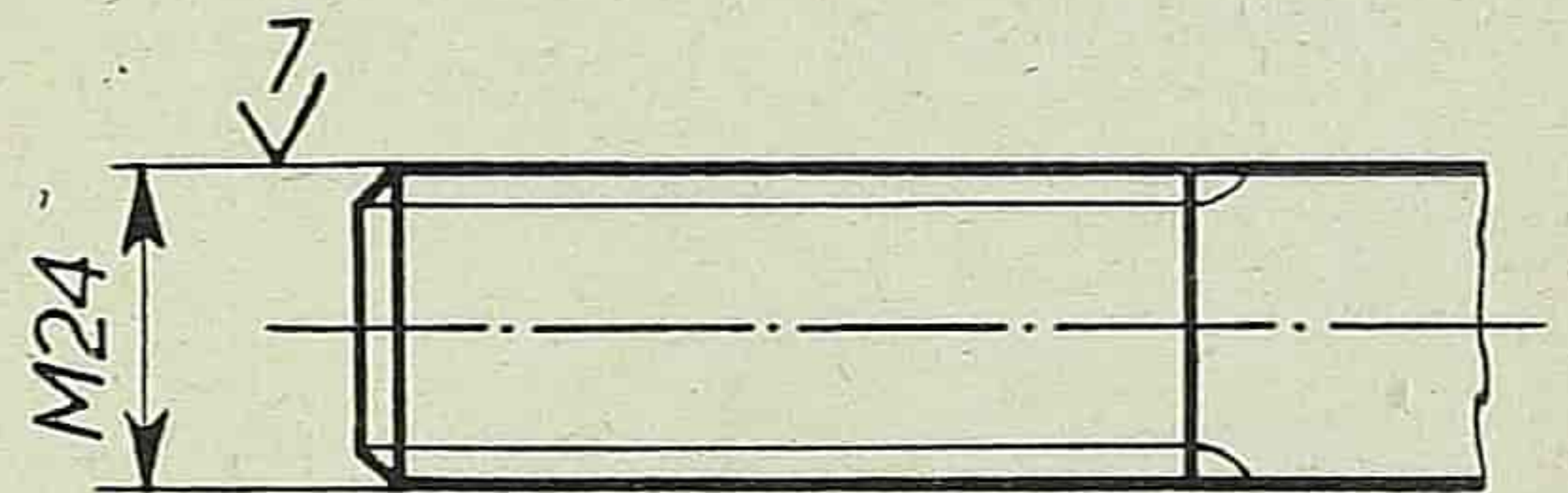
4 Pravila označavanja

- 4.1 Oznake kvaliteta površine unose se normalno na crteže detalja, odnosno detaljiranih sklopova. Veličina oznake u pojedinom slučaju određuje se u skladu sa veličinom slike. Oznaka se stavlja na konturnu liniju, koja predstavlja dotičnu površinu, ili, u nedostatku prostora, na produžetak konturne linije, tj. na pomoćnu liniju i to s one strane s koje se vrši obrada (vidi primere br. 2 i 3). Na rotacionim telima oznaka se pripisuje samo uz jednu izvodnicu omotača (vidi primere br. 2 i 3). Ako je predmet prikazan sa više projekcija tj. više pogleda i preseka, oznaka kvaliteta površine se stavlja samo jednom i to po mogućnosti tamo gde je dotična površina kotirana (vidi primer br. 3).
- 4.2 Ako sve površine predmeta treba obraditi sa istim stepenom hrapavosti, oznaka se ne stavlja direktno na konturne linije pojedinih površina, već se u desnom gornjem uglu crteža stavlja zajednička uvećana oznaka (uvećana kukica) prema tački 2.51 sa pripadajućim brojem klase i eventualnim drugim podacima (vidi primer br. 4).
- 4.3 Ako se traži da površina predmeta bude pretežno obrađena sa istim stepenom hrapavosti i da samo neke površine budu od toga izuzete, stavlja se analogno u gornjem desnom uglu crteža uvećana oznaka, a iza nje se u zagradi pripisuje oznaka za iznimni kvalitet koji se odnosi na izuzete površine. Taj se iznimni kvalitet označi i na crtežu, tj. na konturnim linijama dotičnih površina (vidi primer br. 5).
- 4.4 Ako većinu površina nekog predmeta treba obraditi u istom kvalitetu, a pored toga neke površine u više različitih kvaliteta (sa raznim stepenima hrapavosti), postupa se analogno tački 4.3, tj. u gornjem desnom uglu crteža piše se najpre uvećana oznaka, a iza nje se u zagradi stavljaju redom oznake ostalih kvaliteta, odvojenih međusobno zarezom. Oznaka ispred zagrade odnosi se na kvalitet koji važi za većinu površina predmeta. Oznake u zagradi treba razvrstati prema rastućim brojevima klasa, tj. prema opadajućoj finoći površine (vidi primer br. 5).
- 4.5 Ako delovi jedne iste površine treba da budu obrađeni u različitim kvalitetima, područja tih različitih kvaliteta odvajaju se crtom i njihova veličina se kotira (vidi primer br. 7).
- 4.6 U slučaju delova koji međusobno naležu bilo da se traži isti, ili različit kvalitet dodirnih površina, oznaka se stavlja sa obe strane na zajedničku konturnu liniju (vidi primer br. 6).

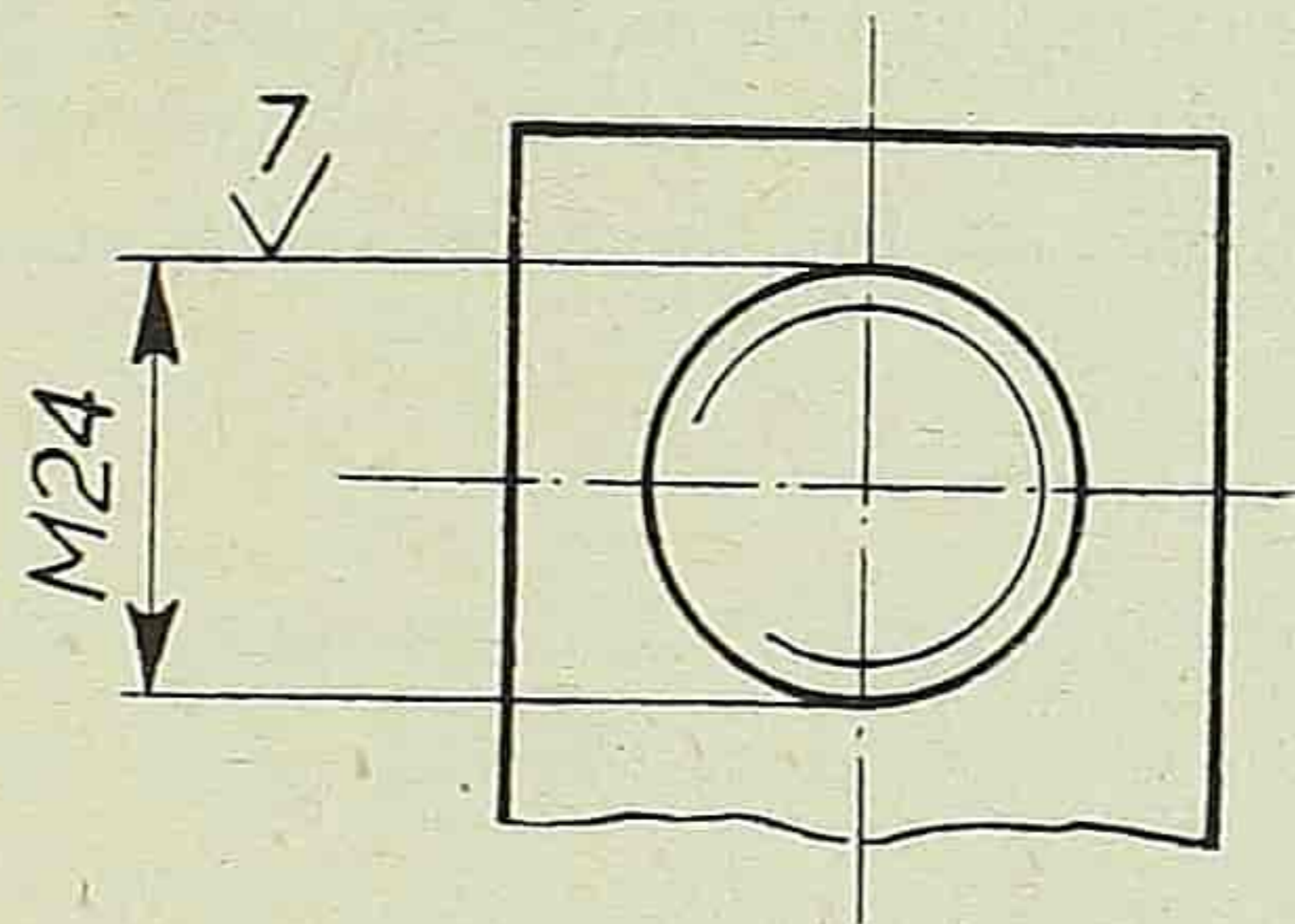
- 4.7 Ako se traži samo izvesna vrsta obrade, bez određenih zahteva u pogledu kvaliteta površine, onda se stavlja kukica za obradu bez oznake klase ili vrednosti drugih parametara, a ispod nastavka kukice ispisuje se vrsta obrade (vidi primer br. 8).
- 4.8 Kvalitet površine zuba na zupčanicima označava se kao što je pokazano na sl. 7. Pod a) je prikazan slučaj ako je zupčanik crtan u pogledu, a pod b) ako je crtan u preseku.
Kvalitet površine navoja označava se kao što je pokazano na sl. 8 i 9.



sl. 7



sl. 8



sl. 9

- 4.9 Ako jedna površina kontinualno prelazi u drugu tako da se ne mogu razgraničiti, povuče se paralelno sa konturnom linijom još jedna linija crta-tačka-crta, iste debljine kao konturna linija, i na nju se stavlja oznaka kvaliteta obrade, kao što je pokazano na primeru br. 11.

5 Veza sa ranijim načinom označavanja

Između dosada korišćenih oznaka za obradu površine metalnih proizvoda i novih oznaka za klase kvaliteta površina može se orijentaciono postaviti sledeća korelacija:

- ranija oznaka 1 trokut, približno odgovara 13. klasi kvaliteta,
- ranija oznaka 2 trokuta, približno odgovara 10. klasi kvaliteta,
- ranija oznaka 3 trokuta, približno odgovara 7. klasi kvaliteta,
- ranija oznaka 4 trokuta, približno odgovara 5. klasi kvaliteta.

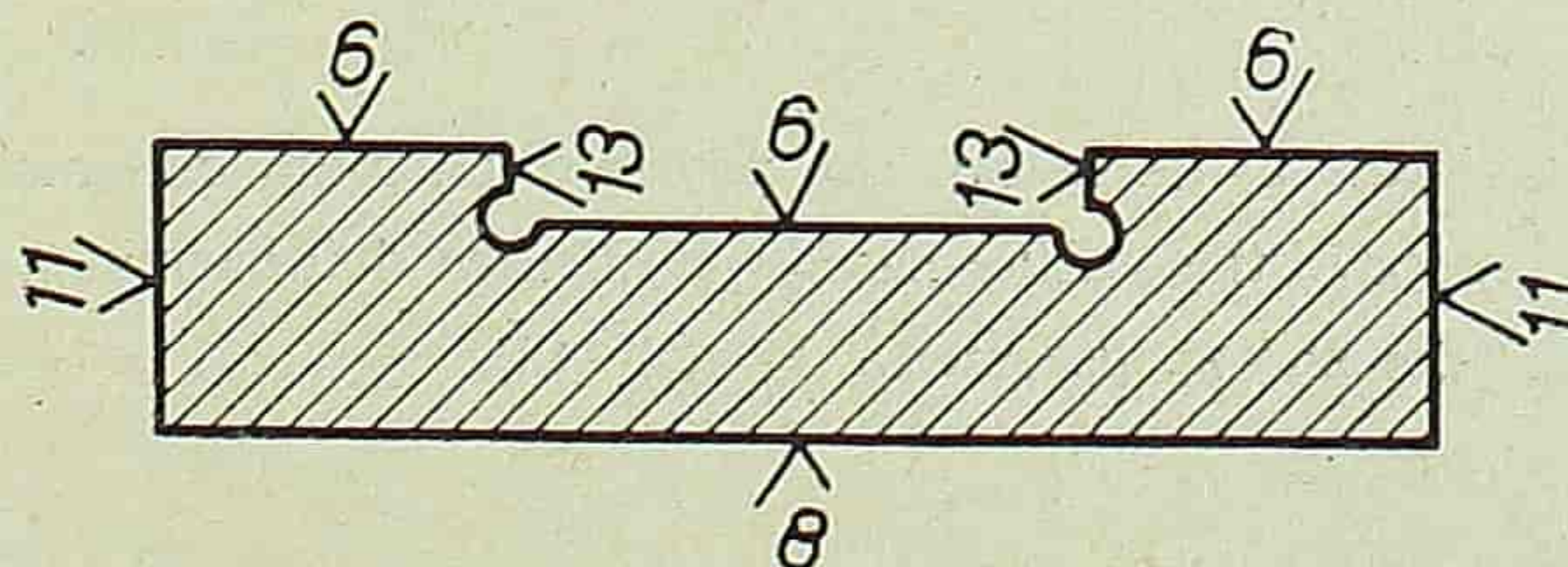
6 Primer označavanja kvaliteta površinske obrade

Karakteristični slučajevi primene odredaba ovoga standarda prikazani su na primerima na slikama 10 do 20.

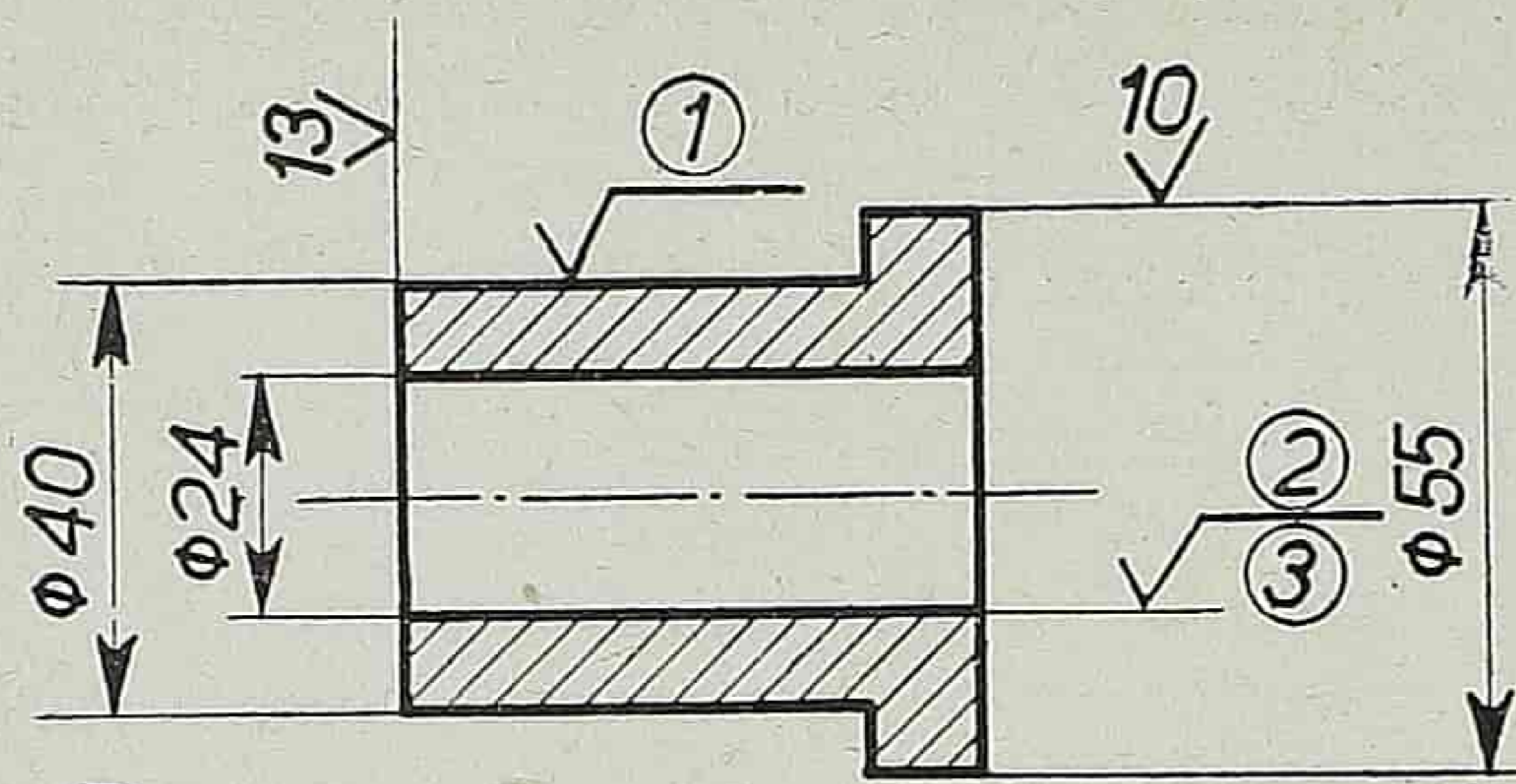
Primer br. 1. — Opšti slučaj: kukice u raznim položajima, brojevi klase kvaliteta obrade ispisani su samo u dva položaja (sl. 10).

Primer br. 2. — Oznake na rotacionom telu. Primena kukice sa nastavkom, ispisivanje podataka odvojeno u legendi. Propisivanje gornje, odnosno gornje i donje granične vrednosti parametra R_a (sl. 11).

Primer br. 3. — Stavljanje oznaka ako je telo prikazano u dve projekcije (sl. 12).

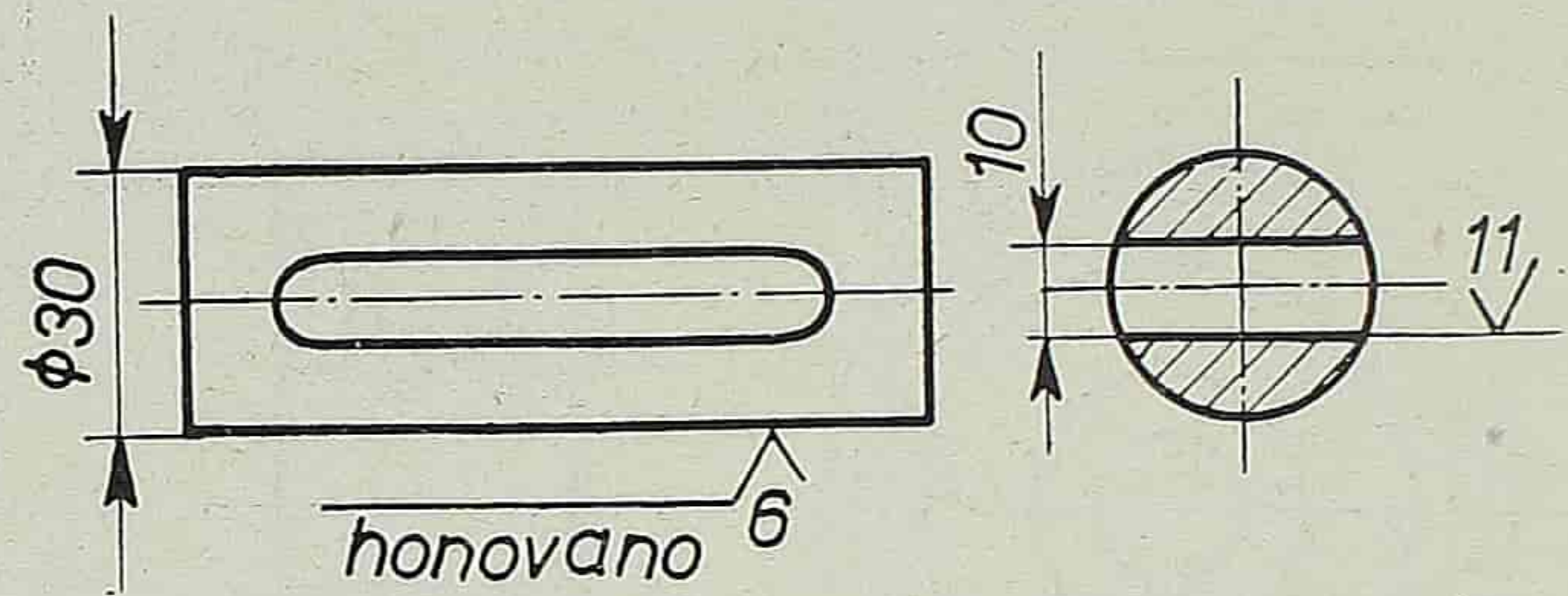


sl. 10



- ① R_a 1,6/1,0
- ② R_a 0,5
- ③ hromovano

sl. 11



sl. 12

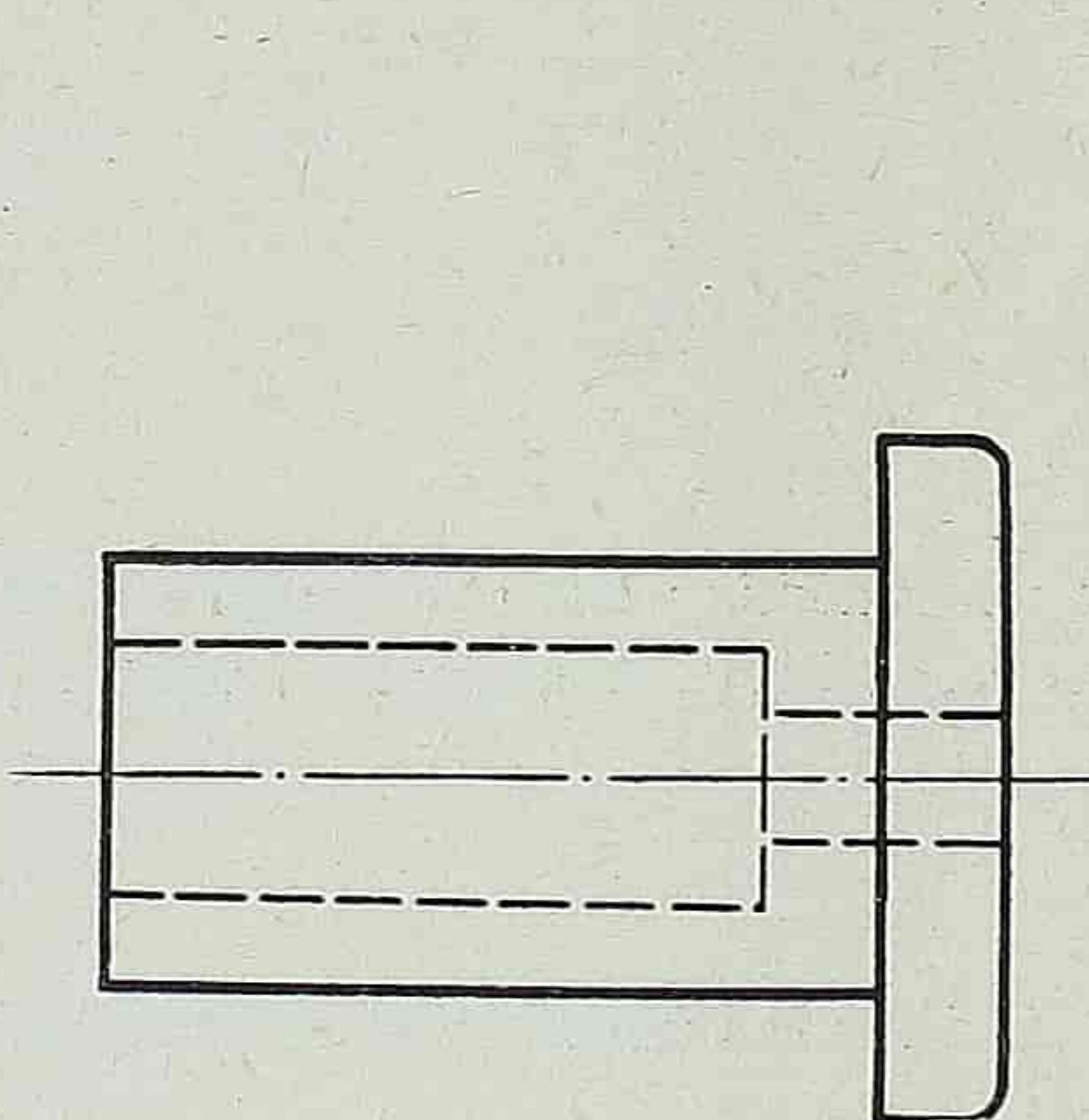
Primer br. 4. — Oznaka jedinstvene klase obrade celog tela (sl. 13).

Primer br. 5. — Oznaka zajedničke klase obrade za više površina i različitih klasa za pojedine određene površine.

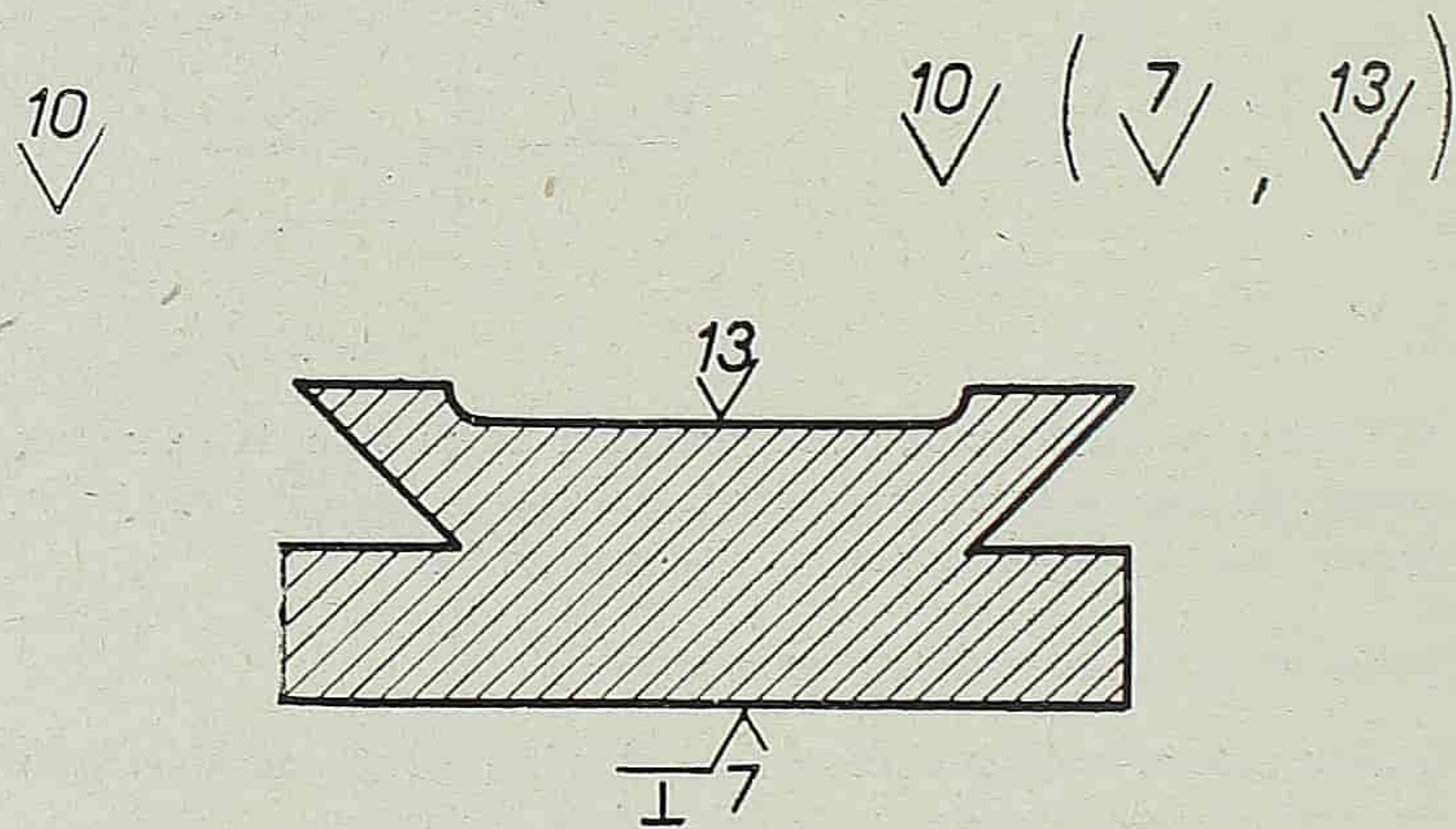
Oznaka pravca obrade upravno na konturnu liniju (sl. 14).

Primer br. 6. — Oznaka obrade dveju površina koje međusobno naležu. Oznaka pravca obrade paralelno s konturnom linijom.

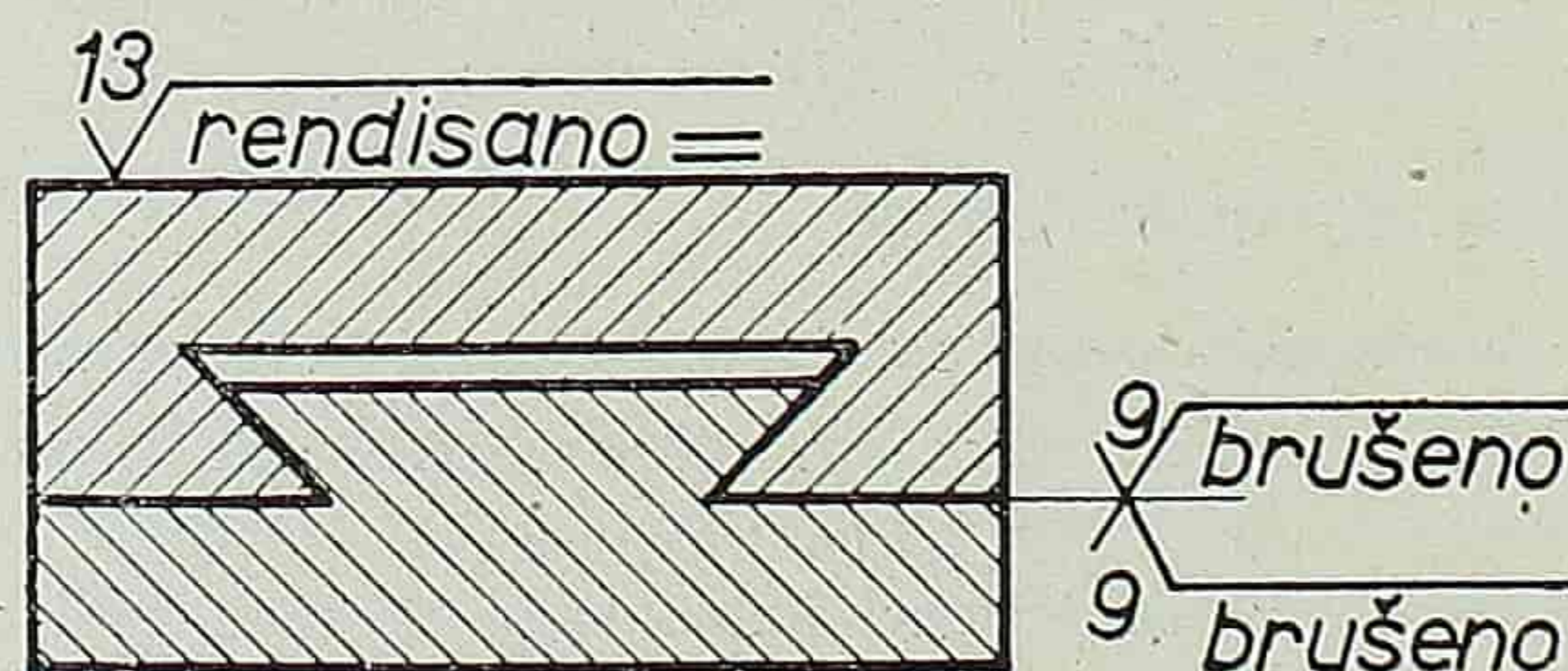
Postupak obrade ispisan uvek ispod nastavka, bez obzira na položaj kućice (sl. 15).



sl. 13



sl. 14

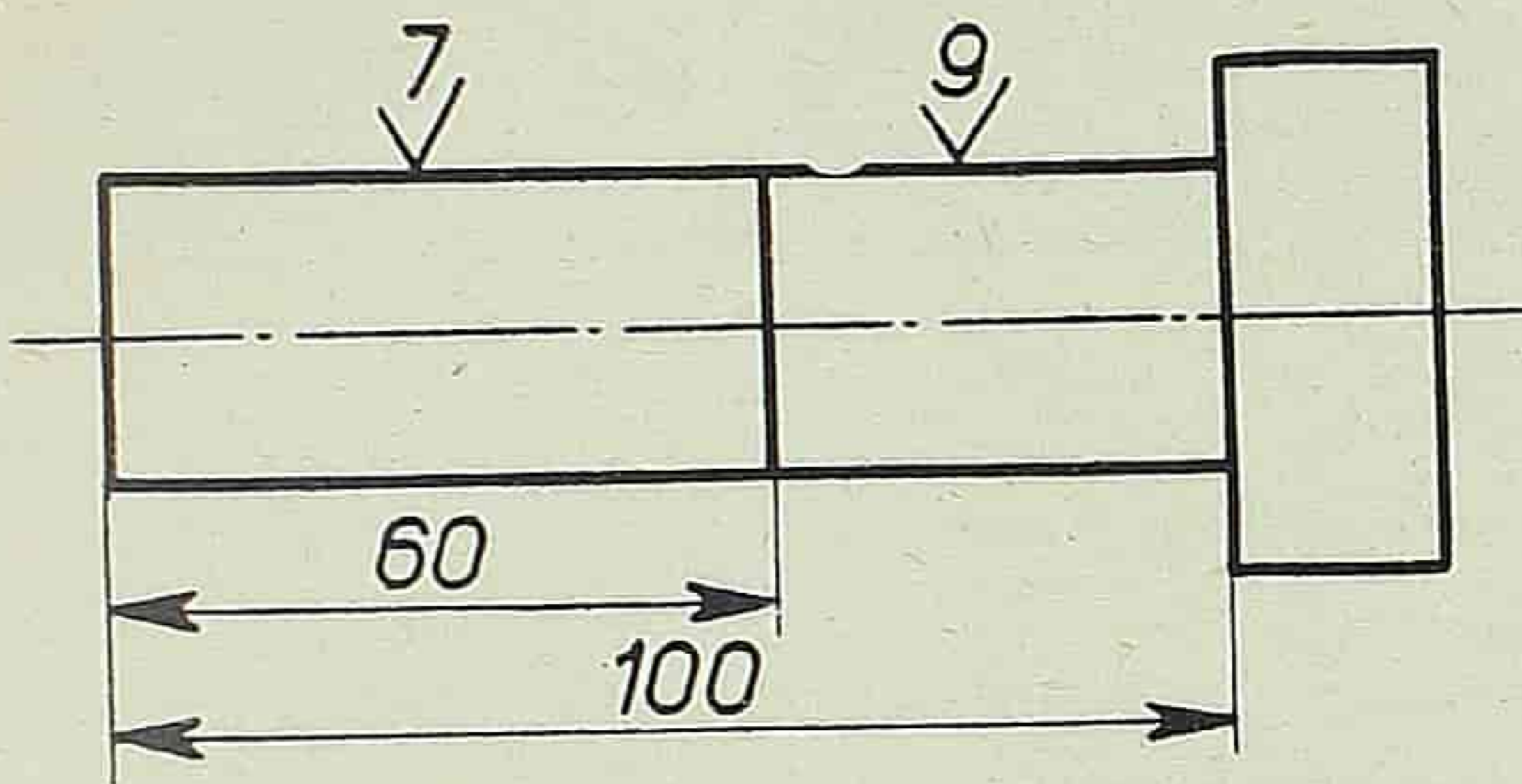


sl. 15

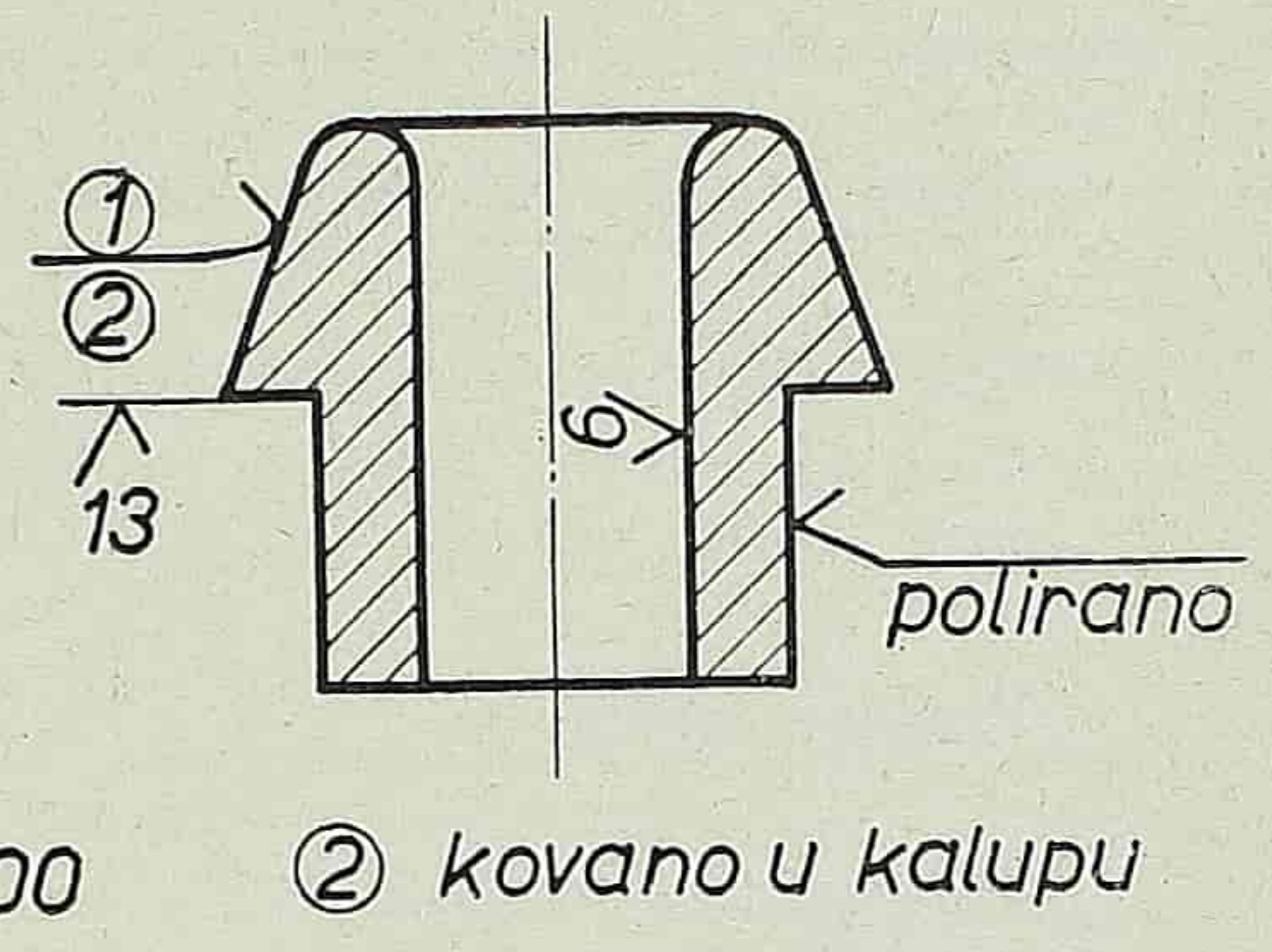
Primer br. 7. — Oznaka obrade dvaju delova iste površine u raznim klasama (sl. 16).

Primer br. 8. — Oznaka hrapavosti površine nastale plastičnom deformacijom. Primena parametra R_{max} (sl. 17).

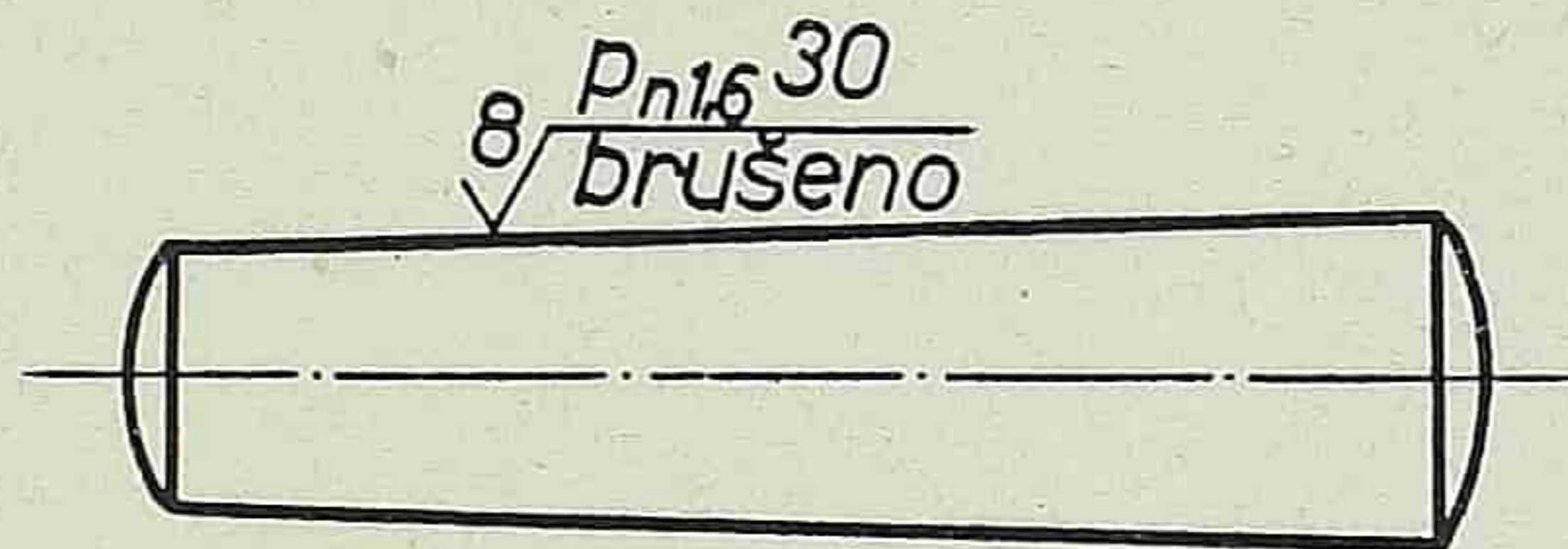
Primer br. 9. — Primena dopunskog parametra P_n (sl. 18).



sl. 16



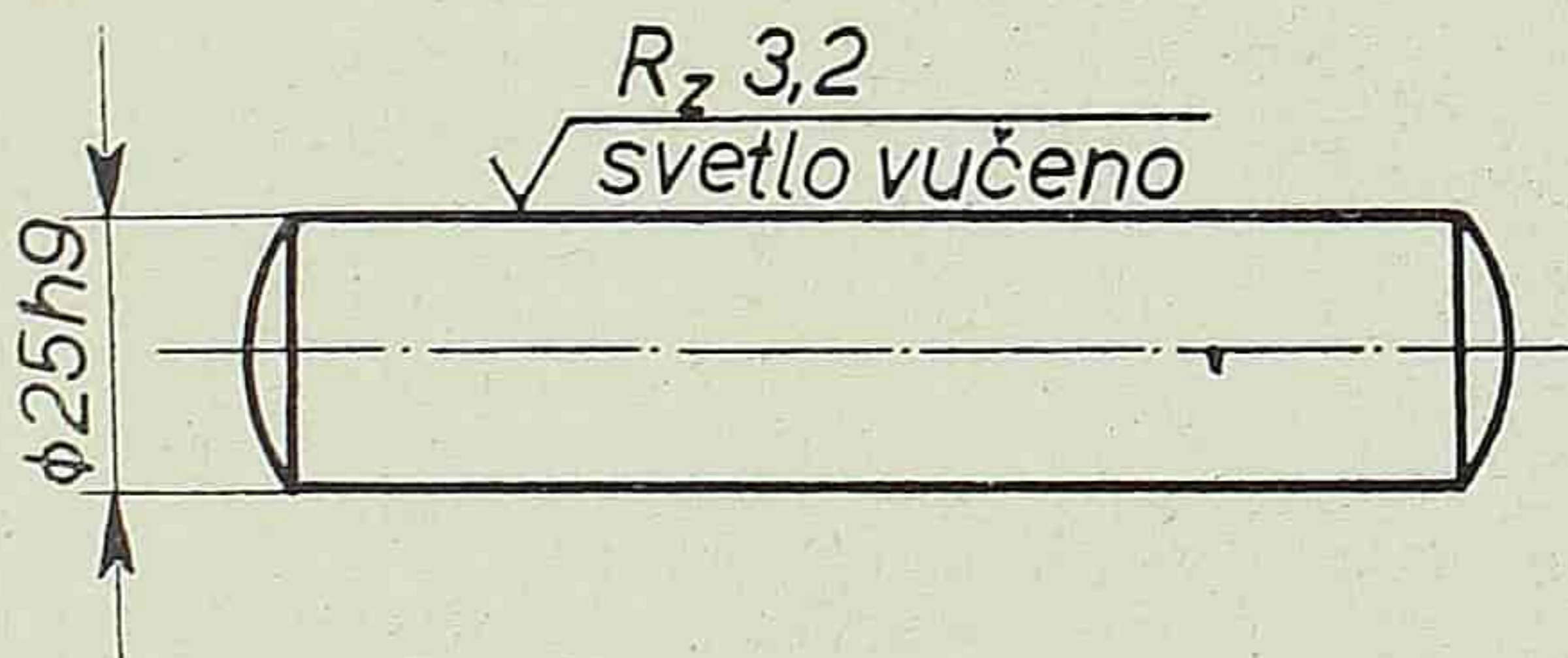
sl. 17



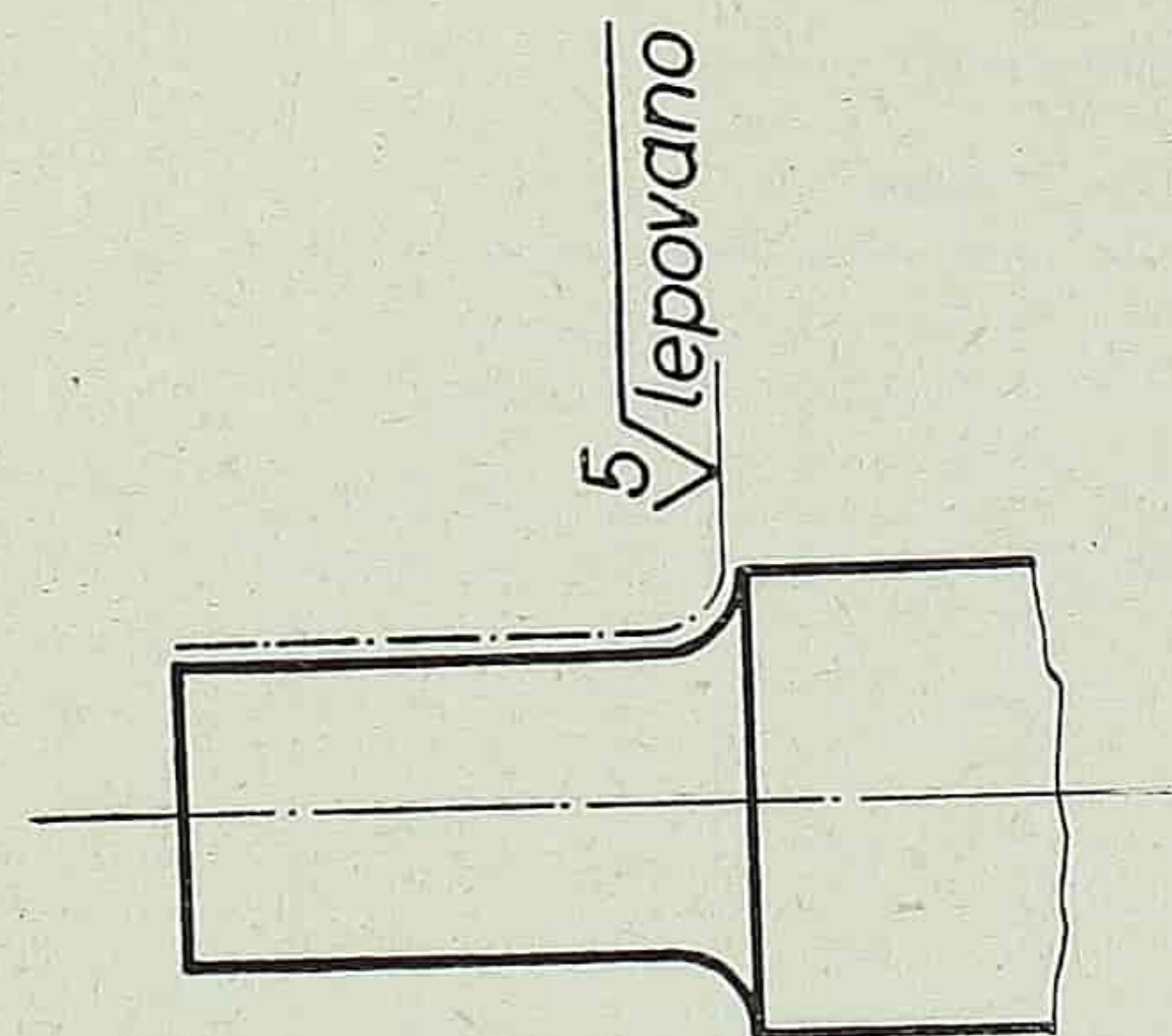
sl. 18

Primer br. 10. — Primena parametra hrapavosti R_z . Radi orijentacije navedena je i klasa tolerancije (sl. 19).

Primer br. 11. — Oznaka kvaliteta dveju površina koje kontinualno prelaze jedna u drugu (sl. 20).



sl. 19



sl. 20

Veza sa drugim standardima:

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

JUS M.A1.021 — — „ — Vrednosti parametara pojedinih klasa

JUS M.A1.023 — — „ — Označavanje karaktera i smera rasprostiranja površinskih neravnina

JUS M.A0.020 — Crteži u mašinstvu. Linije

JUS M.A0.030 — „ „ Tehničko pismo

JUS M.A0.080 — „ „ Kotiranje

Predlog br. 4843

VIJCI ZA T-ŽLEBOVE PREMA JUS M.G0.060

J U S
M. B1. 093Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. novembar 1963.*Ovaj standard nastao je preradom standarda JUS M.B1.093, izdanje iz 1954. i 1960. godine.**Ovaj standard je u skladu sa predlogom preporuke br. 452 Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO DR 452), od februara 1961. godine.*

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije vijaka sa četvrtastom glavom (u daljem tekstu »vijci za T-žleb«) koji se upotrebljavaju za pričvršćivanje predmeta na radnim stolovima, steznim pločama i sl. elementima mašina alatki, snabdevenim T-žlebovima prema JUS M.G0.060.

2 Oblik, dimenzije i težine

- 2.1 Na sledećoj slici prikazan je oblik koji moraju imati vijci za T-žlebove, s napomenom da zaobljenje uglova poluprečnikom R_1 nije obavezno. Pripadajuće dimenzije propisane su u tabeli 1, s tim da, ako su uglovi zaobljeni, vrednosti za R_1 predstavljaju gornju graničnu vrednost.

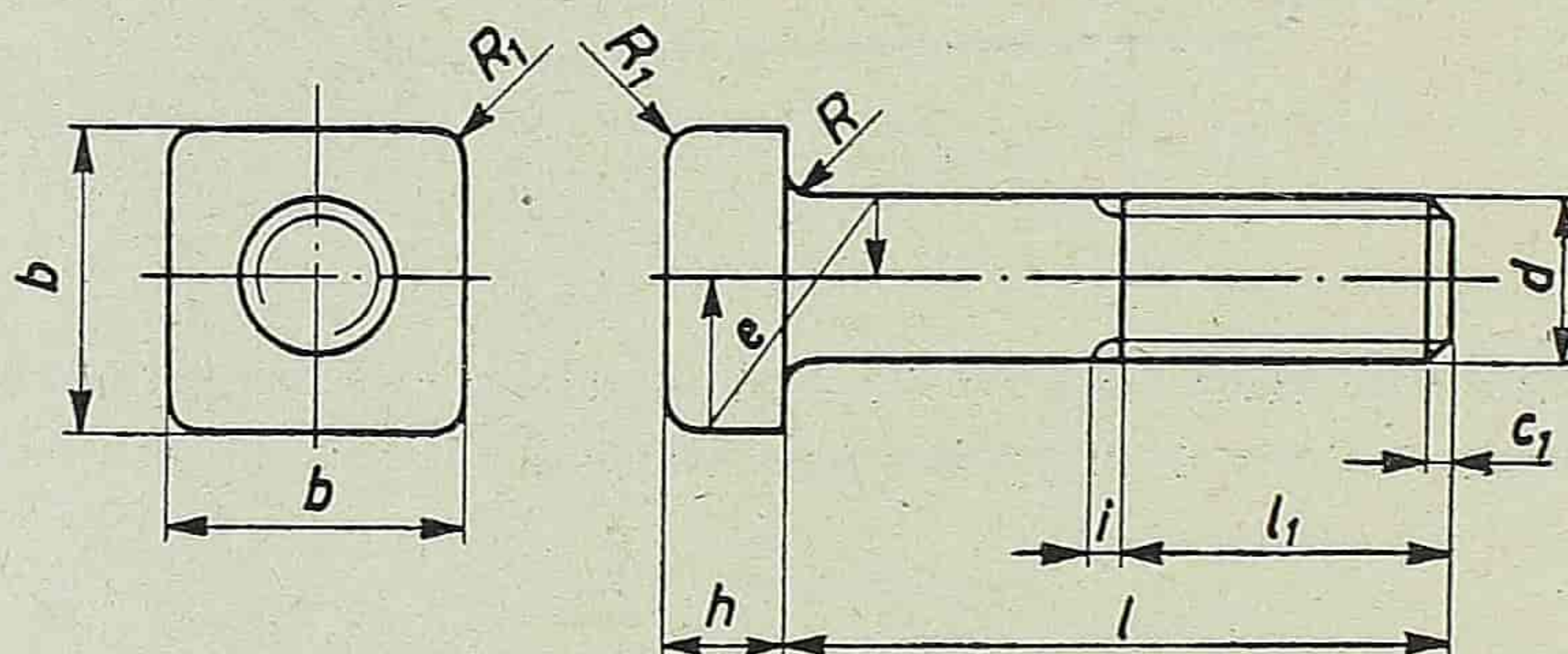


Tabela 1

Mere u mm

Nazivni prečnik d	Oznaka navojaka	b	h	R	R_1	Dužina navoja l_1 , ako je l :											
						40	50	65	80	100	125	160	200	250	320	400	500
5	M 5	10	4	0,2	1,6	20	20	20									
6	M 6	12	5	0,2	1,6	20	20	20									
8	M 8	15	6	0,2	1,6	25	25	25	30								
10	M 10	18	7	0,2	1,6		30	30	30	40							
12	M 12	22	8	0,4	1,6		30	30	30	40	45	55					
16	M 16	28	10	0,4	2,5			30	35	45	50	60	65	75			
20	M 20	34	14	0,4	2,5				45	55	60	70	75	85	105	120	
24	M 24	43	18	0,4	4				55	65	75	85	95	115	125	150	
30	M 30	53	23	0,6	4					70	80	95	105	125	135	150	
36	M 36	63	28	0,6	6					70	95	105	115	135	150	170	
42	M 42	76	32	1	6						95	115	135	150	160	180	
48	M 48	86	36	1	6						95	135	150	160	170	180	

- 2.2 U tabeli 1 navedene su nazivne vrednosti odnosnih mera. Najveća dozvoljena odstupanja od tih vrednosti navedena su u tabeli 2 koja, pored toga, sadrži još najveću dozvoljenu ekscentričnost ose stabla u odnosu na osu glave vijka.
- 2.3 Vijci se, po pravilu, izrađuju u onim dužinama, navedenim u tabeli 1, za koje je upisana pripadajuća dužina navoja. Ukoliko su vijci, prečnika $d \geq 24$ mm, potrebni u većoj dužini od 500 mm, dužina se povećava u stepenima od po 100 mm, dok pripadajuća dužina navoja ostaje ista kao za $l = 500$ mm.
- 2.4 Vijci moraju biti snabdeveni navojem u dužini l_1 u koju nije uračunat izlaz navoja (navoji s nepotpunim profilom). Dužina izlaza »i« ne treba da prekorači vrednosti navedene u JUS M.B1.005, uzimajući u obzir način oblikovanja koji je primenjen pri proizvodnji vijaka.

- 2.5 Mere navoja moraju odgovarati vrednostima navedenim u JUS M.B0.012, uzimajući u obzir dozvoljena odstupanja za tolerancijsko polje, propisano u tač. 3.2.
- 2.6 Vijci se normalno izrađuju sa koničnim završetkom, kao što je prikazano na slici. Međutim, u zavisnosti od proizvodnog postupka, mogu se izrađivati i sa ravnim ili sočivastim završetkom. Dužina c_1 i ostale mere završetka propisani su u JUS M.B1.012.
- 2.7 Težine vijaka, za dužine u kojima se oni po pravilu izrađuju, navedene su takođe u tabeli 2. Težine su izračunate na osnovu specifične težine $7,85 \text{ kp/dm}^3$, a važe samo kao orijentacija.

Tabela 2

d mm	Dozvoljena odstupanja mm, za				e mm	Težina 1000 kom. vijaka, u kp, za dužinu l , ≈											
	d (h 13)	d	h	l_1		40	50	65	80	100	125	160	200	250	320	400	500
5	-0,18	-0,5	-0,5	+1,2	0,2	8,72	10,3	12,6									
6	-0,18	-0,5	-0,5	+1,5	0,2	13,2	15,3	18,3									
8	-0,22	-0,5	-0,5	+1,9	0,2	24,5	28,5	34,1	40								
10	-0,22	-0,5	-0,5	+2,3	0,2		45,2	54,1	63,3	75,7							
12	-0,27	-0,5	-0,5	+2,6	0,2		68,9	81,1	94,4	111	133	164					
16	-0,27	-0,5	-0,5	+3	0,2			152	177	206	246	301	364	443			
20	-0,33	-0,5	-0,5	+3,8	0,2				303	348	410	496	595	718	891	1088	
24	-0,33	-0,5	-0,5	+4,5	0,2					574	661	787	928	1105	1353	1636	1990
30	-0,33	-1	-1	+4,8	0,2						1126	1323	1543	1823	2203	2637	3180
36	-0,39	-1	-1	+6	0,3						1778	2058	2378	2778	3324	3948	4728
42	-0,39	-1	-1	+6,8	0,3							3017	3447	3997	4739	5587	6647
48	-0,39	-1	-1	+7,5	0,3							4106	4666	5376	6335	7431	8801
Dozvoljena odstupanja za l , u mm (j 16)						±0,8	±0,95	±1,1	±1,25	±1,45	±1,8	±2					

3 Kvalitet materijala i izrade

- 3.1 Vijci po ovom standardu izrađuju se od čelika kvaliteta ČV 4 prema JUS M.B1.021.
- 3.2 Vijci po ovom standardu izrađuju se u srednjoj klasi izrade, kako je definisana u JUS M.B1.021. Navoj mora biti izrađen u tolerancijskom polju Sh 9 prema JUS M.B0.245.

4 Proveravanje kvaliteta

Kvalitet materijala i izrade vijaka po ovom standardu proverava se po odredbama standarda JUS M.B1.021.

5 Označavanje, pakovanje i isporuka

- 5.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, vijci po ovom standardu označavaju se oznakom:

$$\text{Vijak (oznaka navoja)} \times l \text{ JUS M.B1.093}$$

gde je l dužina vijka, u mm.

Primer: Vijak za T-žleb, dužine $l = 160$ mm, sa navojem M 20, označava se

$$\text{Vijak M 20} \times 160 \text{ JUS M.B1.093}$$

- 5.2 Vijci po ovom standardu i ambalaža u koju su oni upakovani moraju biti označeni na način propisan u JUS M.B1.021.
- 5.3 Vijci po ovom standardu isporučuju se, po pravilu, bez navrtki. Međutim, ako se to navede u porudžbini, oni se isporučuju sa navrnutim navrtkama ili sa navrtkama u odvojenom pakovanju.
- 5.4 Način pakovanja i isporuke vijaka po ovom standardu propisan je u JUS M.B1.021.

6 Navrtke

Vijci po ovom standardu upotrebljavaju se, po pravilu, sa navrtkama prema JUS M.B1.607. Međutim, po potrebi se mogu koristiti i drugi tipovi standardnih navrtki.

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B0.012 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj s krupnim korakom. Nazivne mere.

JUS M.B0.245 — Tolerancije navoja. Nazivna odstupanja metričkog spoljnog navoja u tolerancijskim poljima Sh.

JUS M.B1.005 — Izlazi i žlebovi spoljašnjih metričkih navoja

JUS M.B1.012 — Završeci vijaka od 1 do 150 mm. Metrički navoj

JUS M.B1.021 — Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka i navrtki

DK 678.4

Predlog br. 4844

**GUME ZA IZOLACIJU I PLAŠT PROVODNIKA I KABLOVA
ZA ENERGETIKU I TELEKOMUNIKACIJE**

**J U S
N. A8. 190**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. decembar 1963.

1 Predmet standarda

Ovaj standard odnosi se na gume za izolaciju i plašt provodnika i kablova za energetiku i telekomunikacije.

2 Objašnjenje pojmova

Pod pojmom »guma« podrazumeva se vulkanizovana mešavina čiji je glavni sastojak prirodni kaučuk, sintetički kaučuk, ili, mešavine oba. Ostali sastojci su antioksidanti, ubrzivači, vulkanizacioni agensi, omekšavači, neorganski i organski punioci i pigmenti.

3 Vrste guma

3.1 Ovim standardom propisane vrste guma za izolaciju i plašt navedene su u tabelama 1 i 2.

Tabela 1

Oznaka vrste	Standardne vrste guma za izolaciju	Najviša radna temperatura provodnika
P 60 A	Guma na bazi prirodnog kaučuka	60°C
P 60 B	Guma na bazi prirodnog kaučuka, pojačana	60°C
S 60	Guma na bazi sintetičkog kaučuka	60°C
P 75	Guma na bazi prirodnog kaučuka, toplotno otporna	75°C
S 75	Guma na bazi sintetičkog kaučuka, toplotno otporna	75°C
B 80	Guma na bazi butil-kaučuka	80°C

Tabela 2

Oznaka vrste	Standardne vrste guma za plašt
PP A	Guma na bazi prirodnog kaučuka i/ili sintetičkog kaučuka
PP B	Guma na bazi prirodnog kaučuka i/ili sintetičkog kaučuka, pojačana
PP C	Guma na bazi prirodnog kaučuka i/ili sintetičkog kaučuka
NP A	Guma na bazi polihloroprena (neoprena)
NP B	Guma na bazi polihloroprena (neoprena)
NP C	Guma na bazi polihloroprena (neoprena)

4 Mehaničke i električke osobine

Gume za izolaciju i plašt provodnika i kablova za energetiku i telekomunikacije moraju odgovarati zahtevima propisanim u tabelama 3, odnosno 4.

Tabela 3

Osnovni sastojak gume za izolaciju	Prirodni kaučuk			Sintetički kaučuk		Butil kaučuk
	P 60 A	P 60 B	P 75	S 60	S 75	B 80
Oznaka guma za izolaciju	60	60	75	60	75	80
Najviša radna temp. provod. °C	2	3	4	5	6	7
1						
A. Mehaničke osobine pre starenja						
1. Zatezna čvrstoća, najmanje						
1a.— u slučaju jedne vulkanizacije ¹⁾ , kp/cm ²	35	70	105	50	50	45
1b.— u slučaju dve vulkanizacije ¹⁾ kp/cm ²	35	60	85	40	40	45
2. Izduženje, najmanje						
1a.— u slučaju jedne vulkanizacije, %	200	300	400	300	300	300
1b.— u slučaju dve vulkanizacije, %	200	300	300	250	250	300
B. Mehaničke osobine posle veštačkog starenja						
Vreme starenja h	168	168	—	—	—	168
Temperatura °C	80	80	—	—	—	100
1. Zatezna čvrstoća, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje ²⁾	%	70	70	—	—	6
2. Izduženje, procenat od vrednosti nestarenog uzorka najmanje ²⁾	%	70	70	—	—	60
C. Mehaničke osobine posle starenja u kiseoničkoj bombi, pod pritiskom od 21 kp/cm ²						
Vreme starenja h	—	96	168	96	168	—
Temperatura °C	—	70	80	70	80	—
1. Zatezna čvrstoća, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje						
1a.— u slučaju jedne vulkanizacije ¹⁾ %	—	70	75	75	50	—
1b.— u slučaju dve vulkanizacije ¹⁾ %	—	70	65	75	50	—
2. Izduženje, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje						
2a.— u slučaju jedne vulkanizacije ¹⁾ %	—	70	75	65	50	—
2b.— u slučaju dve vulkanizacije ¹⁾ %	—	70	65	65	50	—
D. Mehaničke osobine posle starenja u vazdušnoj bombi, pod pritiskom od 5,6 kp/cm ²						
Vreme starenja h	—	—	20	—	20	20
Temperatura °C	—	—	127	—	127	127
1. Zatezna čvrstoća, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje ²⁾	%	—	—	50	—	50
2. Izduženje, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje ²⁾	%	—	—	50	—	50
E. Električke karakteristike						
Konstanta otpora izolacije na 20°C						
$K_i = R_i / \log \frac{D}{d}$	400	1500	1500	400	400	2400

NAPOMENE: ¹⁾ Za gumu za izolaciju koja je bila izložena drugoj vulkanizaciji, kao što je slučaj kablova koji imaju gumeni plašt, dozvoljavaju se vrednosti propisane pod pozicijom »dve vulkanizacije« umesto propisanih pod »jedna vulkanizacija«.

²⁾ Propisane vrednosti važe bilo da je guma izložena jednoj ili dvema vulkanizacijama.

Tabela 4

Osnovni sastojak gume za plašt	Prirodni kaučuk i/ili sin. kaučuk			Polihloropren (Neopren)		
	PP A	PP B	PP C	NPA	NPB	NPC
Oznaka gume za plašt						
1	2	3	4	5	6	7
A. Mehanička osobina pre starenja						
1. Zatezna čvrstoća, najmanje kp/cm ²	70	125	170	85	125	170
2. Izduženje, najmanje %	300	300	350	250	300	350
3. Otpornost na cepanje (x), najmanje kp/cm ²	—	—	—	—	—	10
B. Mehaničke osobine posle starenja u sušnici						
Vreme starenja h	168	168	168	168	168	168
Temperatura °C	80	80	80	80	80	80
1. Zatezna čvrstoća, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje %	70	70	70	70	70	70
2. Izduženje, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje %	70	70	70	70	70	70
C. Mehaničke osobine posle starenja u kiseoničkoj bombi pod pritiskom od 21						
Vreme starenja h	—	—	—	96	96	96
Temperatura °C	—	—	—	70	70	70
1. Zatezna čvrstoća, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje %	—	—	—	70	70	70
2. Izduženje, procenat od vrednosti nestareoog uzorka najmanje %	—	—	—	70	70	70
D. Postojanost prema ulju						
Vreme h	—	—	—	24	24	24
Temperatura °C	—	—	—	100	100	100
1. Zatezna čvrstoća, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje %	—	—	—	60	60	60
2. Izduženje, procenat od vrednosti nestarenog uzorka, najmanje %	—	—	—	60	60	60

NAPOMENA: (X) Proveravanje otpornosti na cepanje vrši se jedino onda kada se to izričito zahteva u pojedinačnom standardu za kablove.

5 Proveravanje mehaničkih i električkih osobina

5.1 Osobine propisane u ovom standardu proveravaju se prema JUS N.C0.030 i to:

- zatezna čvrstoća prema tač. 5.42,
- izduženje „ tač. 5.42,
- veštačko starenje „ tač. 5.43,
- otpor izolacije „ tač. 5.513,
- otpornost na cepanje tač. 5.45,
- postojanost prema ulju tač. 5.61

5.2 Vrsta gume kao i proveravanje koje treba izvršiti propisani su pojedinačnim standardima za provodnike i kablove

Predlog br. 4845

CEVNE FLUORESCENTNE SIJALICE
za opštu upotrebu
Glavne mere

JUS
N. L4. 004

Krajnji rok za dostavljanje primedaba: 1. decembar 1963. god.

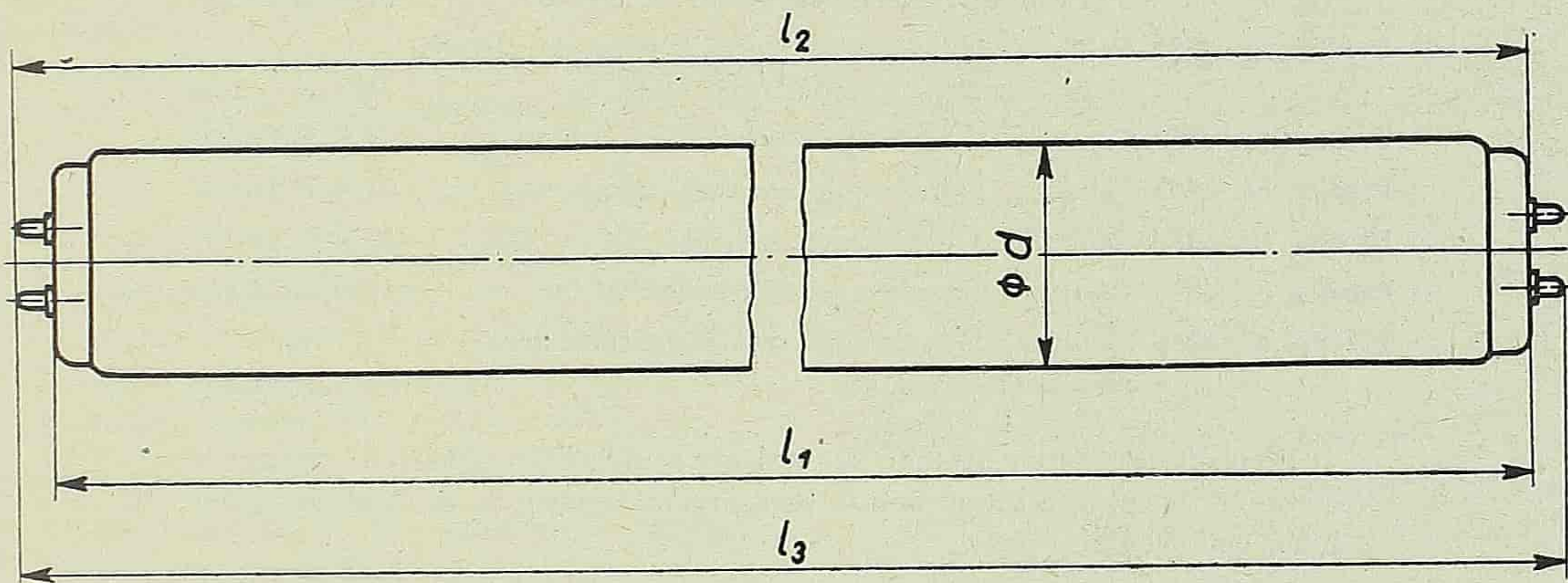
U cilju usklađivanja ovog standarda iz 1956. godine sa drugim izdanjem preporuke Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC), publikacija 81, izdanje 1961. god., pripremljen je predlog za izmenu standarda koji se stavlja na javnu diskusiju. Izmenjeni standard obuhvata dve nove nazivne veličine sijalica 15/25 i 30, koje nisu postojale u ranijem standardu.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje glavne mere i označavanje cevnih fluorescentnih sijalica za opštu upotrebu.

2 Mere i tolerancije

2.1 Glavne mere cevnih fluorescentnih sijalica, označene na slici, propisane su u tabeli.



Mere u mm

Nazivna veličina	Nazivna snaga W	Nazivne mere	D u ž i n e				Prečnik cevi d	Podnožje cevi
			l_1	l_2		l_3		
				max	max			
15/25	15	440 × 25	437,4	444,5	442,1	451,6	G 13	
15/38	15	440 × 38	437,4	444,5	442,1	451,6		
20	20	590 × 38	589,8	596,9	594,5	604,0		
30	30	900 × 25	894,6	901,7	899,3	908,8		
40	40	1200 × 38	1199,4	1206,5	1204,1	1213,5		
60	65	1500 × 38	1500,0	1507,1	1504,8	1514,3		

2.2 Ravni određene klinovima oba podnožja sijalice ne smeju međusobno da budu zaokrenute oko ose sijalice više od 6° .

3 Izrada

Cevne fluorescentne sijalice moraju u svemu odgovarati JUS N.L4.003 — Cevne fluorescentne sijalice za opštu upotrebu. — Propisi za izradu i isporuku.

Podnožje sijalice G 13 mora odgovarati JUS N.L4.055 — Podnožje sa dva klina G 13.

4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, cevna fluorescentna sijalica označava se oznakom

Fluorescentna sijalica n B JUS N.L4.004

gde je:

n — nazivna veličina sijalice,

B — nazivna boja sijalice (npr. DS, BB, TB, TBX itd., prema JUS N.L4.003, tač. 4.14).

Primer. Cevna fluorescentna sijalica nazivne snage 40 W, nazivnih mera 1200 × 38 mm, nazivne boje TB označava se:

Fluorescentna sijalica 40 TB JUS N.L4.004

Veza sa drugim standardima:

JUS N.L4.003 — Cevne fluorescentne sijalice za opštu upotrebu. Propisi za izradu i isporuku

JUS N.L4.055 — Podnožje sa dva klina G 13

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI HEMIJSKE PRERADE
DRVETA I DRVENASTIH MATERIJAMA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. novembar 1963.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda iz oblasti hemijske prerade drveta i drvenastih materija:

Predlog br. 4846	Celuloza (za proizvodnju viskoznih prediva i celofana)	JUS H.L4.101
Predlog br. 4847	Celuloza. Uzimanje uzoraka	JUS H.L8.130
Predlog br. 4848	Celuloza. Određivanje nerastvorljivog dela celuloze u alkalijama	JUS H.L8.131
Predlog br. 4849	Celuloza. Određivanje bakrovog broja	JUS H.L8.132
Predlog br. 4850	Celuloza. Određivanje viskoznosti celuloze u rastvoru kupritetraminhidroksida	JUS H.L8.133
Predlog br. 4851	Celuloza. Određivanje sadržaja materija rastvorljivih u smeši metanolbenzen (1:1)	JUS H.L8.134
Predlog br. 4852	Celuloza. Određivanje sadržaja suve materije ..	JUS H.L8.135
Predlog br. 4853	Celuloza. Određivanje sadržaja pepela	JUS H.L8.136
Predlog br. 4854	Celuloza. Određivanje sadržaja SiO ₂ i CaO ..	JUS H.L8.137
Predlog br. 4855	Celuloza. Određivanje stepena beline	JUS H.L8.138
Predlog br. 4856	Celuloza. Određivanje reakcione sposobnosti za obrazovanje viskoze	JUS H.L8.139

Predloge standarda izradili su stručnjaci industrije viskoznih proizvoda »Viskoza« Loznica, u sporazumu sa stručnjacima iz Instituta za celulozu i papir — Ljubljana—Vevče.

Predlozi su posebno umnoženi u potrebnom broju primeraka i dostavljeni na mišljenje i stavljanje primedaba zainteresovanim preduzećima, institutima i organizacijama.

Interesenti koji nisu dobili gore navedene predloge standarda mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se tekstovi predloga standarda naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA
IZ OBLASTI INDUSTRIJE DROGA I LEKOVA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. novembar 1963.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 4857	Šampon u prahu	JUS H.H4.140
Predlog br. 4858	Tekući šampon	JUS H.H4.141
Predlog br. 4859	Krem šampon	JUS H.H4.142

Ovi predlozi su posebno odštampani i poslani zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji ove predloge ne budu primili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im predlozi budu naknadno dostavljeni.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA

PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

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

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

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

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

ISO/TC 5 — Cevi i fitinzi

Predlog preporuke ISO br. 463 »Cevi od plastičnih materijala za provod tečnosti (spoljni prečnici i nominalni pritisci), II deo: serija u inč-merama (dokum. 159)

ISO/TC 6 — Papir

Nacrt izveštaja sa IV zasedanja Potkomiteta 2 »Metode ispitivanja i propisi kvaliteta« koje je održano od 22. do 24. aprila 1963. u Parizu

ISO/TC 8 — Brodogradnja

Magnetni kompas i kućište za kompas, klasa A, za pomorsku plovidbu, I deo: Opšti uslovi (rok za primedbe 24. oktobar 1963.)

ISO/TC 46 — Dokumentacija

Predlog dnevnog reda za IX zasedanje koje će se održati od 21. do 23. oktobra 1963. u Kelnu (Nemačka).

ISO/TC 51 — Palete

Nacrt predloga za metalne palete i boks palete

ISO/TC 72 — Tekstilne mašine i pomoćni uređaji

Predlog dnevnog reda za V zasedanje koje će se održati od 29. septembra do 4. oktobra 1963. u Berlinu (Šarlotenburg)

ISO/TC 86 — Rashladni uređaji

Nacrt izveštaja sa II zasedanja Potkomiteta 3 »Ispitivanje sistema rashlađivanja« koje je održano 2. i 3. maja 1963. u Brislu (dokumentat 86/SC 3 (Skr. — 21) 28

ISO/TC 106 — Materijal i proizvodi za zubarstvo

Predlog dnevnog reda za I zasedanje koje će se održati od 21. do 23. oktobra 1963. u Londonu.

IEC/TC 16 — Označavanje krajeva namotaja i druge oznake za raspoznavanje

IEC publikacija 152: Satni brojevi za označavanje provodnika trofaznih mreža. I izdanje 1963. Cena 3.75 šv. fr.

IEC/TC 17 — Prekidači

IEC publikacija 144: Stepene zaštite za prekidače niskog napona. I izdanje 1963. Cena 9 — šv. fr.

IEC/TC 26 — Električno zavarivanje

Sigurnosni propisi za uređaje za zavarivanje. Na diskusiji do 1. novembra 1963.

IEC/TC 29 — Elektroakustika

Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 10. do 15. septembra 1962. u Baden-Badenu.

Izmena IEC publikacije 94 — Električke karakteristike sistema za registrovanje i reprodukciju na magnetskim trakama, dimenzije i karakteristike.

Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu.

Rok za glasanje: 15. novembar 1963. god.

IEC/TC 35 — Elementi

IEC publikacija 86—2: Elementi i baterije. Drugi deo — Preporučeni tipovi elemenata i baterija. II izdanje 1963. Cena 9 — šv. fr

IEC/TC 40 — Kondenzatori i otpornici za elektronske uređaje

Propisi za keramičke kondenzatore tipa 2. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 30. novembar 1963. Promenljivi kondenzatori u kojima je vazduh dielektrik za radio i slične elektronske uređaje.

IEC/TC 49 — Piezoelektrični kristali i njihov pribor

Izmene i dopune tačke 4 publikacije 122. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 30. novembar 1963.

CISPR — Specijalni međunarodni komitet za radio-smetnje

Dopuna CISPR publikacija 1 i 2, tač. 4.3. Predlozi su na glasanju po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15.XI. 1963.

PREGLED PRIMLJENIH VAŽNIJIH INOSTRANIH STANDARDA

Ova rubrika obuhvata pregled važnijih inostranih standarda primljenih u standardoteci Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, koji ima vrlo obimne zbirke inostranih standarda. Stručnjaci, zainteresovane ustanove i preduzeća mogu da koriste ove standarde u samoj standardoteci JZS. Za eventualnu nabavku originalnih standarda iz inostranstva, svaki interesent treba da se obrati Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (zgrada Saveznog izvršnog veća, istočno krilo, Novi Beograd) s obzirom na postojeći sporazum po kome inostrane organizacije za standardizaciju šalju svoje standarde u inostranstvo samo po preporuci nacionalne organizacije za standardizaciju odnosne zemlje. U konkretnom traženju, upućenom Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, interesent treba da se obaveže da će troškove nabavke standarda nadoknaditi u devizama i dinarima preduzeću »Jugoslovenska knjiga« — Beograd, Terazije 27, sa kojim već postoji sporazum u tom pogledu, ili nekom drugom preduzeću koje je ovlašćeno da vrši uvoz knjiga, a na koje interesent ukaže u svom zahtevu. Ukoliko isporuka usledi preko nekog drugog preduzeća, neophodno je priložiti saglasnost tog preduzeća za izvršenje plaćanja u devizama inostranom isporučiocu. Samo izuzetno, plaćanje u devizama vršiće »Jugoslovenska knjiga« za ustanove i preduzeća koja ne raspolažu devizama.

ASA — SAD

AS — Australija

BDS — Bugarska

BS — Vel. Britanija

ČSN — Čehoslovačka

DIN — Sav. Republika Nemačka

GOST — SSSR

IS — Indija

JIS — Japan

MNOSZ, MSZ — Mađarska

PN — Poljska

PN — Francuska

SABS — Južno Afrička Unija

TGL — Nem. Demokratska Republika

UNE — Španija

DK 519.27 — Kvantitativna posmatranja. Korelacija

MSZ 256/60R list 2 Matematička statistička obrada neposredno merenih podataka. Granica poverenja (rizika)

DK 531.718 — Kalibri. Kontrolnici

ČSN 254105, 245103 Granična merila za navoj i profil navoja

DK 542.2 — Laboratorijski pribor

MSZ 6759/59 Komplet sita za laboratorijske svrhe

DK 614.31 — Kontrola životnih namirnica

MSZ 3634/59 Mikrobiološka ispitivanja životnih namirnica. Određivanje ukupnog broja klica

DK 614.7 — Higijena vazduha, vode i zemljišta

MSZ 6060/59 list 16 Ispitivanje atmosfere u industriji i rudniku. Određivanje sadržaja žive

DK 614.891 — Zaštita glave i lica

IS:1179/57 Propisi za uređaj za zaštitu očiju i lica za vreme varenja

DK 615.373 — Seroterapija

TGL 7715, 9050, 9051 Serumi i maje

DK 615.472 — Instrumenti za terapijsku namenu

TGL 6162, 6994, 6796

DIN 58302 Entw.

58885 Entw., 58776 Entw. Medicinski instrumenti

58780 Entw., 58786 Entw.

DK 615.477 — Ortopedski materijal

BS 3271/60 Hirurški elastični zavoji

DIN 58320/60 Entw. Pribor za ortopedsku tehniku

DK 615.493 — Sudovi i pribor za farmaceutske proizvode

BS 3281/60 Pravougaone metalne kutije (za sterilizaciju pod visokim pritiskom)

BDS 1480/53 Čaršavi — gornji

BDS 2913/57 Sterilizatori medicinski električni

SABS 686/59 Hirurški sterilizatori

DK 615.78 — Sredstva koja deluju na nervni sistem

ČSN 66 4113/61 Codein fosfat (za farmaceutsku upotrebu)

DK 620.174 — Ispitivanje čvrstoće na savijanje

MNOSZ 5702/56 Tehnološka ispitivanja čelika i metala. Ispitivanje savijanjem

DK 620.178 — Ispitivanje tvrdoće, habanja i lomljivosti

MNOSZ 102/56 Primenjene oznake za čelik i metal pri ispitivanju čvrstoće i pri tehnološkim ispitivanjima

MSZ 105/58 Ispitivanje čvrstoće čelika i metala. Ispitivanje trajne čvrstoće

DK 621.229 — Držači alata. Držac komada za obradu

Pn-61/M-53084, 53090 Granična merila za čep, Morse konusa, za rupe Morse konusa sa jednom i dve strane

PN-61/M-61064, 61066 Stega za alat sa okruglom rupom i sa navojem.

DK 621.793 — Izrada metalnih prevlaka

MSZ 6575/61 list 7 Ispitivanje galvanskih prevlaka. Određivanje odsjaja površina

MSZ 7593/60 Klasifikacija i naziv galvanskih prevlaka

DK 621.798 — Pakovanje. Oprema

IS : 293/1959 Propisi za prekomorsko pakovanje pamučne pređe i tkanine

DK 621.852 — Remeni. Remenski prenosnici

MSZ 2529, 2531, 5484 Gumeno pogonsko remenje klinasti remenovi i pljosnato kožno pogonsko remenje

DK 621.883 — Ključevi za zavrtnje

BDS 4390 Jednostruki otvoreni ključevi
IS 2028, 2030 Otvoreni i dvostruko nasadni ključevi

DK 621.9 — Mašine alatljike. Način obrade

BDS 4366 Mašinski noževi za stolarske mašine
PN-60/M-58380, 58700, Mašinski noževi sa pločicama i držači
62031 za mašinski nož

DK 622.625 — Jamske železnice

BDS 4337, 4338 Rudarski vagoneti

DK 624.131.2 — Klasifikacija tla za građevinske svrhe

MSZ 4487/58 Klasifikacija i naziv zemljišta sa gledišta mehanike zemljišta

DK 625.01 — Građenje železnica. Građenje puteva

UNE 25 139/59 Zaptivni okrugli prstenovi manji, za vakuum kočione cilindre

UNE 25 142/60 Zaptivni prstenovi za klip vakuum kočnica

UNE 25 140, 25 Zaptivači za cilindre, vakuum kočnice
141/59 — manje i veće

DK 621.1 — Železnice uopšte. Železničke pruge. Građenje pruga

BDS 177, 178 Poprečni profili normalnog koloseka

DK 625.24 — Teretna kola. Specijalna kola

PN F 37-013, F 37-014 Vagon-cisterna za sumpornu kiselinu

DK 628.3 — Otpadne vode, kišnica, prljava i mešana voda

MSZ 260 list 16 i 31 Ispitivanje otpadnih voda. Određivanje potrošnje kiseonika i načela za kvalifikovanje otpadnih voda.

DK 628.5 — Industrijska higijena

BS 1747 : Part 1 Metoda mešanja zagađenosti vazduha.
1961 Propisi za aparate za taloženja

DK 631.31 — Oruđa i mašine za obradu zemljišta

PN-60/M-6503 Ašov

PN-60/M-65618, 65619 Ložačke i livačke lopate

DK 645.47 — Dušeci

DIN 13 012/60 Dušeci za bolnice sa opruga jezgrom

DK 661.11 — Predmeti od stakla uopšte

ČSN 70 0533/61 Određivanje otpornosti stakla prema alkalijama

BS 795-61 Ampule

ČSN 705210 Ampule

DK 667 — Industrija bojenja. Bojadisarstvo

MSZ 7095/59 Ispitivanje osnovnog premaza boje sa sadržajem olovnog belila i cinkovog belila

MSZ 9402 list 31, 33, Ispitivanje tekstila. Metoda ocenjivanja postojanosti obojenja prema sublimacijama, formaldehidu, plisiranju, trenju, dekantiranju, hlornoj vodi, natrijumhloritom i prema uslovima bojenja vune.

DK 674.064 — Alat. Mašine

PN-61/D-54444,

PN-61/D-54455 Dleto za drvo

DK 676.4 — Hartija za razne industrijske svrhe

TGL 11837/61 Ispitivanje papira za tekstilne cevčice. Određivanje postojanosti prema vodi

DK 677 — Tekstilna industrija. Užarstvo

BS 947 : 1959 Sistemi obeležavanja debljine pređe i tabele preračunavanja u druge sisteme

BS 1624-6 : 1962 Propisi za tkane pamučne proizvode

BS 1664-8, 1665—1668 Propisi za tanke pamučne uzane tkanine. Širine 1 1/2, 7/8, 8/16, 1 1/2, 2, 1 1/2, 3/4, 1, 11/8, 11/2, 2, 21/4, 21/2, 3, 1/4, 3/8, 1/2, 5/8, 3/4, 1, 1/4, 11/2, 13/4 i 2 inča

BS 2570 : 1963 Propisi za kanap od prirodnih vlakana
IS 1097, 1143/57 Propisi za pamučne mreže protiv komaraca, beljene i sa četvrtastim okcima, obojene.

IS 1101, 1144/57 Propisi za pamučne, porozne i prozirne tkanine za košulje, beljene ili obojene
IS 1100/1957 Propisi za pamučni krep, beljen ili bojen

IS : 1102/1957 Propisi za tkaninu »Buckram«

IS : 1186/1957 Propisi za hesian razboje

IS : 1454/1959 Propisi za rajon tkaninu »Sari«

IS : 1530/1960 Propisi za tkaninu »baize«

IS : 1719/61 Propisi za vuneni filc, impregnisan i neimpregnisan

IS : 1803/1961 Propisi za pamučni konac i vez, beljen i bojen

JIS L 1030/1957 Metode kvantitativne analize mešavina tekstilnih vlakana

SABS 584/1957 Propisi za tvid

TGL 5312, 7081, 7144 Pletaće mašine

TGL 10317/61 Ispitivanje tekstilnih pomoćnih sredstava. Određivanje vrednosti dekstriniziranja encimatskih sredstava za entšlihtovanje

TGL 12037/61 Pređa i konac. Konac za ušivanje đona. Debljina. Mešavine vlakana. Broj uvoja.

DK 678 — Industrija makromolekularnih materija. Industrija gume

ASA J4.1/1954

Određivanje veštačkog starenja metodom kiseonika pod pritiskom

BS 903 : Part H1

Metode ispitivanja vulkanizovane gume. Ispitivanje gumene pređe

do H10 : 1962

MSZ 7927/61

Oblikovani gumeni đonovi, specijalni zahtevi (sportska obuća, radnička obuća)

MSZ 8614/58	Određivanje bubrenja meke gume u tečnostima	GOST 10109/62	Ženski kostimi od kamgarna. Asortiman i tehnički uslovi
DK 687 — Industrija odeće. Toaletni artikli		GOST 10133/62	Pletena odeća. Mere pravilnih stesova za izradu dečije odeće i odeće za dečake i devojčice
AS L.13/60	Veličine dečijeg i devojačkog pletenog rublja	GOST 10151/62	Ženske pelerine i ogrtači od krzna
GOST 1430/62	Pletene košulje. Veličine i tehnički uslovi	GOST 10201/62	Guma. Metoda određivanja krupnoće gume i vulkanizovanih gumenih smeša
GOST 5679/62	Pamučna vuna za odeću i nameštaj	TGL 2771/61	Tkanine za domaćinstvo. Džepne maramice
GOST 5754/62	Porozne gumene folije i ploče	TGL 11165 B1.	Pleteni proizvodi. Rublje: muško,
GOST 7474/62	Muška i ženska pletena odela. Veličine i tehnički propisi	1 7/61	žensko, dečačko, dečije i za malu decu
GOST 10053/62	Kombinezoni za radnike u šumarskoj industriji		

KALENDAR ZASEDANJA

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

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

Zainteresovana preduzeća, organizacije i ustanove koji žele da na svoj teret pošalju svoje stručnjake na neko od ovih zasedanja treba da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (zgrada SIV, istočno krilo, Novi Beograd, pošt. fah 933), radi dobijanja potrebnih obaveštenja i uputstava.

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

1) Sazvana zasedanja

9. — 14. sept. 1963.	London	ISO/TC 61	— Plastične mase
18. — 20. sept. 1963.	Bruxelles	IEC/TC 1	— Nomenklatura
23. — 26. sept. 1963.	Montreux	IEC/TC 21	— Akumulatori
24. — 27. sept. 1963.	London	ISO/TC 81	— Jedinstveni nazivi pesticida
21. — 23. okt. 1963.	Bergamo	IEC/SC 17B	— Prekidači (aparati niskog napona)
23. — 26. okt. 1963.	Bergamo	IEC/TC 17	— Prekidači
24. — 26. okt. 1963.	Bergamo	IEC/SC 17a	— Aparati visokog napona
4. — 8. nov. 1963.	Wiesbaden	ISO/TC 5/SC6	— Cevi i fitinzi od plastičnih materijala za provod tečnosti

2) Planirana zasedanja

10. — 20. sept. 1963.	Budapest	IEC/TC 13	— Merni instrumenti
		IEC/SC 13A	— El. brojila
		IEC/SC 13B	— Merni instrumenti
		IEC/SC 13C	— Merni instrumenti za elektroniku
16. — 20. sept. 1963.	Copenhagen	IEC/TC 53	— Mašine za računanje i obradu podataka
		IEC/SC 53B	— Prenos numeričkih podataka
		IEC/SC 53D	— Ulazni i izlazni nosioci podataka
16. — 28. sept. 1963.	Montreux	IEC/TC 22	— Usmerači
		IEC/SC 22A	— Usmerači sa živom
		IEC/SC 22B	— Usmerači sa poluprovodnikom
		IEC/SC 22C	— Ignitroni i eksitroni

18. — 20. sept. 1963.	Genève	ISO/TC 97/SC6	— Računske mašine i brojčana obrada podataka (Prenos numeričkih podataka)
23. — 25. sept. 1963	Bruxelles	IEC/SC 46C	— Kablovi i žice za niske frekvencije za telekomunikacione uređaje
23. — 26. sept. 1963.	Berlin	ISO/TC 92	— Ispitivanje protivpožarne otpornosti građevinskog materijala i konstrukcija
sept. 1963.	London	ISO/TC 20	— Vazduhoplovstvo
sept. ili okt. 1963.	Bucarest	ISO/TC 34/SC 2	— Poljopr. prehr. proizvodi (seme uljanih biljaka i biljna ulja)
2. — 11. okt. 1963.	Beograd	IEC/TC 20 IEC/SC 20 A IEC/SC 20 B	— El. kablovi — Kablovi sa papirnom izolacijom — Kablovi niskog napona sa izolacijom od gume ili PVC mase
1. — 10. okt. 1963.	Lenjingrad	IEC/TC 2 IEC/SC 2 A IEC/SC 2 F IEC/SC 2 G	— Rotacione mašine — Turboalternatori — Dimenzije ugljenih dirki — Konstante sinhronih mašina
2. — 11. okt. 1963.	Bad Kreuznach	IEC/TC 47	— Naprave od poluprovodnika za telekomunikacione uređaje
7. — 11. okt. 1963.	Berlin	ISO/TC 72	— Tekstilne mašine i pomoćni uređaji
7. — 11. okt. 1963.	Paris	ISO/TC 47	— Hemija
14. — 16. okt. 1963.	London	IEC/TC 35	— Elementi
14. — 19. okt. 1963.	Hamburg	ISO/TC 89/SC2 ISO/TC 89/SC 3	— Iveraste ploče — Šperploče
21. — 25. okt. 1963.	Wien	IEC/TC 55	— Žice za namotaje
okt. 1963.	Köln	ISO/TC 46/SC 1	— Reprodukcijska dokumenata
4. — 9. nov. 1963.	Paris	IEC/SC 2 B IEC/SC 2 H	— Dimenzije elektromotora — Tipovi kućišta i načini hlađenja
nov. 1963.	Hamburg	ISO/TC 104	— Konteneri za transport robe
ujesen 1963.	Paris	ISO/TC 30	— Merenje protoka tečnosti
ujesen 1963.	Paris	ISO/TC 59/SC4	— Zgradarstvo (tolerancije)
ujesen 1963.	Paris	ISO/TC 34/SC1	— Poljopr. prehr. proizvodi (reprodukcijski materijal)
19. — 30. maja 1964.	Aix-les-Bains	IEC	— Generalno zasedanje
9. — 21. nov. 1964.	New Delhi	ISO	— Generalna skupština

OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

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

	1 prim. din.
JUS Z.B1.021 — Lična zaštitna sredstva. Kožne zaštitne rukavice 1963.	200.—
JUS Z.B1.022 — Lična zaštitna sredstva. Kožne zaštitne rukavice sa čeličnim zakovicama ili pločicama	200.—
JUS Z.B1.023 — Lična zaštitna sredstva. Rukavice za varioce	200.—
JUS Z.B1.060 — Lična zaštitna sredstva. Kožna zaštitna pregača za varioce, kovače i pepeljare 1963	150.—
JUS Z.B1.061 — Lična zaštitna sredstva. Kožna zaštitna pregača sa zakovicama ili pločicama 1963	150.—
JUS Z.B1.062 — Lična zaštitna sredstva. Kožna pregača za staklare	150.—
JUS Z.B1.070 — Lična zaštitna sredstva. Kožna potkolenica	150.—
JUS Z.B1.024 — Lična zaštitna sredstva. Zaštitne rukavice od prirodne ili sintetičke gume ... 1963	250.—

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

»Službeni list SFRJ«, br. 14/63, od 10.IV1963. god.

JUS F.C0.021 — Pamučne tkanine. Opšti uslovi	150.—
Citirani jugoslovenski standard obavezan je i stupa na snagu 1. juna 1963.	
JUS F.B2.031 — Kudeljna pređa. Opšti uslovi	200.—
JUS F.B4.031 — Kudeljni kanap. Opšti uslovi	150.—
JUS F.B4.032 — Kudeljna užad. Opšti uslovi	150.—
JUS F.C0.031 — Kudeljne tkanine. Opšti uslovi	150.—
JUS F.B2.040 — Jutana pređa. Opšti uslovi	150.—
JUS F.C0.040 — Jutane tkanine. Opšti uslovi	150.—
JUS F.B1.061 — Viskozno(ce)l vlakno pamučnog tipa	150.—
JUS F.B1.062 — Viskozno(ce)l vlakno vunenog tipa	150.—
JUS F.B1.063 — Viskozno(ce)l vlakno jutanog tipa	150.—
JUS F.S0.100 — Standardna atmosfera za kondicioniranje i određivanje fizikalnih i mehaničkih osobina tekstila	100.—
JUS F.A0.100 — Uvođenje sistema teks za označavanje debljine tekstilnih vlakana, pređe i sličnih proizvoda	250.—

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

»Službeni list SFRJ«, br. 15/63 od 17. IV 1963. god.

	1 prim. din.
JUS H.B1.011 — Sumporna kiselina koncentrisana tehnička 66°Be 1963.	350.—
JUS H.B1.013 — Sumporna kiselina za akumulatore (koncentrisana 66°Be i razblažena 22 do 1963 32°Be)	600.—
JUS H.B1.041 — Natrijumhidrosulfit tehnički — 90 % 1963.	250.—
JUS H.B1.052 — Natrijumsilikofluorid tehnički 1963.	200.—
JUS H.D1.032 — Amonijumnitratni plastični eksplozivi sa nitroglicerinom 1963.	150.—
JUS H.D3.046 — Rudarski barut 1963.	300.—

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

JUS M.C3.529 — Kotrljajni ležaji. Plan spoljnih mera ležaja sa žlebom za uskočnik 1963.	200.—
JUS M.C3.541 — Kotrljajni ležaji. Delovi za učvršćivanje sedla. Opšti plan spoljnih mera 1963.	200.—
JUS M.C3.753 — Kotrljajni ležaji. Tolerancije kolutnih kugličnih ležaja 1963.	100.—
JUS M.C3.755 — Kotrljajni ležaji. Unutrašnji radijalni zazor neopterećenih krutih prstenih 1963. ležaja sa cilindričnim provrtom	100.—
JUS M.C3.851 — Kotrljajni ležaji. Moć nošenja i vek kotrljajnih ležaja. Statička moć nošenja 1963. — definicije	100.—
JUS M.C3.852 — Kotrljajni ležaji. Moć nošenja i vek kotrljajnih ležaja. Dinamička moć nošenja 1963. i vek — definicija	100.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. septembra 1963. god.

JUS H.H2.810 — Sanitetski materijal — Legura za zubarski amalgam 1963.	150.—
JUS H.H2.811 — Sanitetski materijal — Termoplastična masa za otiske 1963.	150.—
JUS H.H2.812 — Sanitetski materijal — Zubarski vosak za modelovanje objekata za livenje 1963.	150.—
JUS H.H2.813 — Sanitetski materijal. — Zubarski vosak za modelovanje proteza 1963.	150.—
JUS H.H2.814 — Sanitetski materijal. Zubarska živa 1963.	100.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. decembra 1963. god.

»Službeni list SFRJ«, br. 16/63 od 24. IV 1963. god.

JUS B.E4.201 — Medicinsko staklo 1963. Farmaceutsko ambalažno staklo — opšti uslovi kvaliteta	150.—
--	-------

Citirani jugoslovenski standard obavezan je i stupa na snagu 1. decembra 1963. god.

»Službeni list SFRJ«, br. 17/63 od 1. V 1963. god.

JUS H.B1.015 — Hlorovodonična kiselina tehnička 1963.	250.—
JUS H.B1.021 — Barijumkarbonat tehnički 1963.	250.—
JUS H.B1.040 — Natrijumsulfat kalcinisan tehnički 1963.	250.—

	1. prim din.
JUS H.B1.044 — Natrijumsulfat kristalni tehnički (glauberova so)	200.—
^{1963. I} JUS H.B1.045 — Magnezijumsulfat kristalni tehnički (goraka so)	200.—
^{1963.} JUS H.B1.100 — Kalcijumhlorid tehnički	200.—
^{1963. ob 22. snjež} JUS H.B1.102 — Kalcijumkarbonat tehnički (taložena kreda)	300.—
^{1963.} JUS H.B3.046 — Amonijumsulfat tehnički	200.—
^{1963.} JUS H.F2.020 — Amonijak komprimovani tečni	200.—

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



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

