

428

# STANDARDIZACIJA

*Bilten*

JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

1

JANUAR  
1966.  
BEOGRAD

**Izdavač:**

**JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU  
Beograd**

**Cara Uroša 54**

**Odgovorni urednik  
inž. Slavoljub Vitorović**

**Štampa:**

**BEOGRADSKI GRAFIČKI ZAVOD  
Beograd**

## SADRŽAJ

	<b>Strana</b>
<i>Predlog standarda: Vijci sa šestostranom glavom, srednje klase izrade, snabdeveni elastičnom podloškom</i> .....	3
<i>Predlog standarda: Vijci sa šestostranom glavom sa nazubljenim vencem, srednje klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla</i> .....	6
<i>Predlog standarda: Vijci sa četvrtastom glavom, srednje klase izrade</i> .....	9
<i>Predlog standarda: Vijci sa poluokruglom glavom sa dva nosa, srednje klase izrade</i> .....	12
<i>Predlog standarda: Prstenaste elastične podloške za vijke JUS M.B1.056</i> .....	15
<i>Predlog standarda: Tinjavi starter za fluorescentne cevi</i> .....	16
<b>Anotacija predloga standarda:</b>	
— <i>iz oblasti medicinskog i laboratorijskog stakla i kozmetičko-hemijskih proizvoda</i> .....	18
— <i>iz oblasti zdravstva</i> .....	18
— <i>iz oblasti proizvodnje točkova, pneumatika i naplataka za drumska vozila</i> .....	18
— <i>iz oblasti proizvodnje eksploziva i pirotehničkih materijala</i> .....	18
— <i>iz oblasti proizvodnje vijčane robe</i> .....	19
— <i>iz oblasti proizvodnje vodovodne i sanitarne armature</i> .....	19
— <i>iz oblasti proizvodnje šarki za vrata na karoserijama drumskih vozila</i> .....	20
— <i>iz oblasti gornjeg stroja železničkog saobraćaja i parnih lokomotiva</i> .....	20
— <i>iz oblasti zgradarstva</i> .....	20
<b>Međunarodna standardizacija:</b>	
a) <i>primljena dokumentacija</i> .....	21
b) <i>kalendar zasedanja</i> .....	22
<b>Objavljeni jugoslovenski standardi</b> .....	23





Predlog br. 1126

VIJCI SA ŠESTOSTRANOM GLAVOM, SREDNJE  
KLASE IZRADE, SNABDEVENI ELASTIČNOM PODLOŠKOMJ U S  
M. B1. 056

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

## 1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije vijaka sa šestostranom glavom, srednje klase izrade, sa metričkim navojem po celoj dužini stabla, koji su nerazdvojno snabdeveni elastičnom podloškom, a koji se primenjuju prvenstveno u automobilskoj industriji za vezivanje delova od lakih metala i njihovih legura, a po potrebi se mogu koristiti i u druge svrhe.

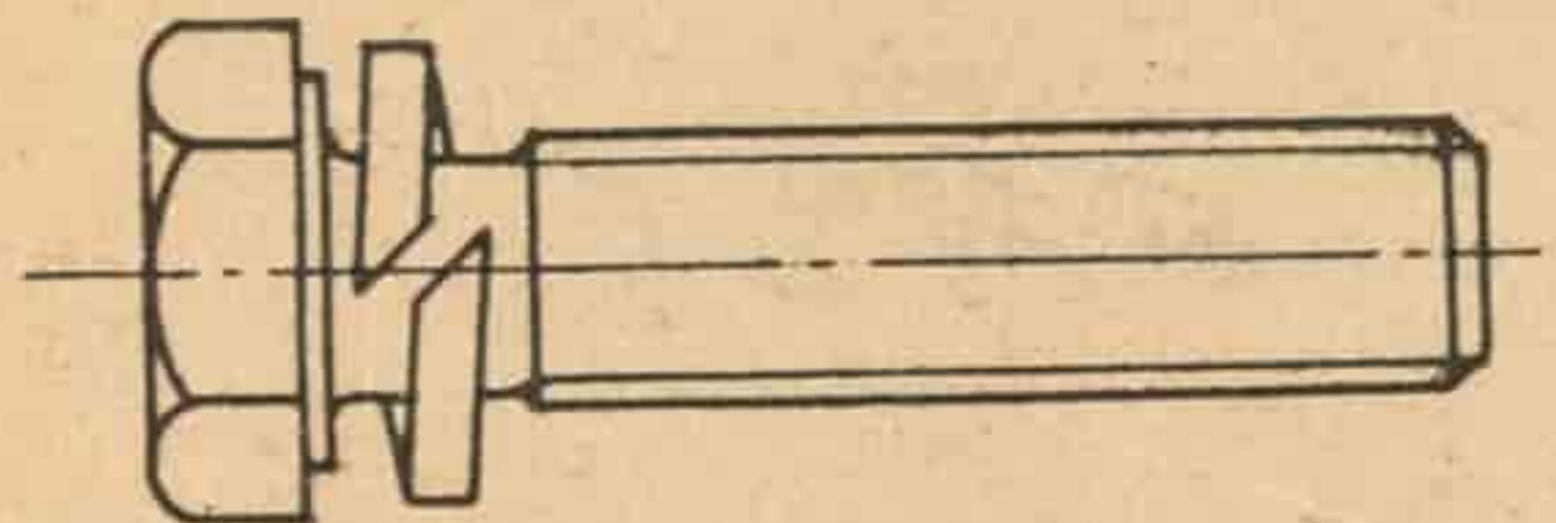
Za ove vijke, sem odredaba ovog standarda, važi i standard JUS M.B1.023.

## 2 Sklop

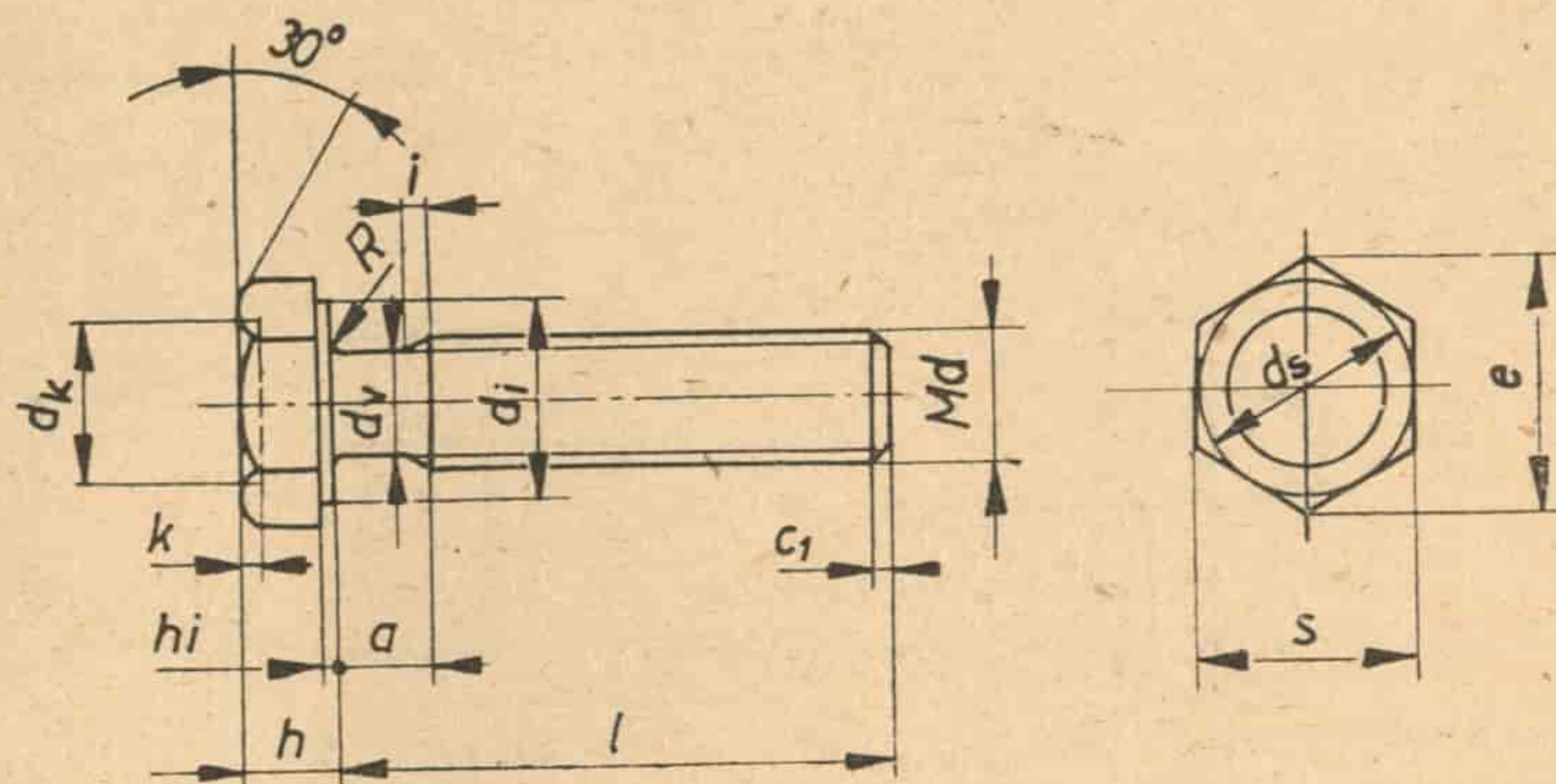
Vijci po ovom standardu prikazani na sl. 1 sastavljeni su od po jednog vijka, definisanog tačkama 3 i 4 ovog standarda, i po jedne elastične podloške, definisane u standardu JUS M.B2.112. Položaj elastične podloške na vijku mora biti obezbeđen razlikom prečnika navoja i unutarnjeg prečnika podloške tako da podloška ne bi mogla da spadne. U tom cilju podloška mora biti navučena na vijak pre valjanja navoja.

## 3 Oblik, mere i mase

3.1 Oblik vijaka po ovom standardu mora odgovarati slici 2, a mere vrednostima u tabeli 1, uzimajući u obzir tolerancije prema tački 3.3, 3.6 i 3.7.



Sl. 1



Sl. 2

$$d_s \geq 0,9s$$

Tabela 1

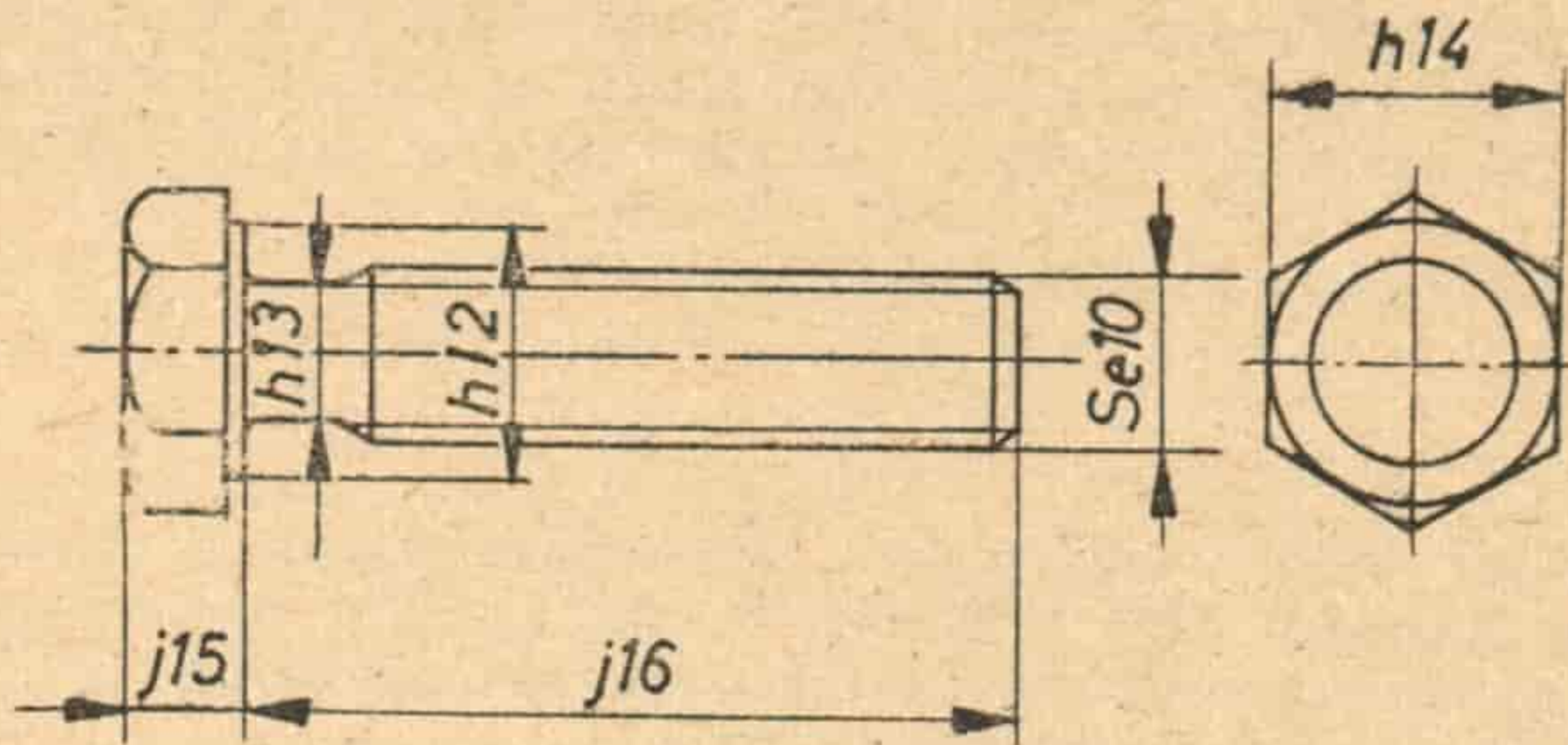
Mere u mm

Nazivni prečnik $d$	Korak navoja $P$	$d_v$	$a$ najviše	Dimenzije glave						$R$		Normalne dužine $l$	
				nazivne mere						$e$ najmanje	najviše		najmanje
				$h$	$h_i$	$s$	$d_i$	$d_k$	$k$				
5	0,8	4,5	4	3,5	0,2	8	7,6	6,5	0,4	8,63	0,5	0,2	10 do 30
6	1	5,4	5	4	0,3	10	9,5	8	0,6	10,89	0,6	0,25	10 do 50
8	1,25	7,2	6	5,5	0,4	13	12,3	10	0,7	14,20	1,1	0,4	16 do 50
10	1,5	9,1	7	7	0,4	17	16,1	14	0,8	18,72	1,1	0,4	16 do 50

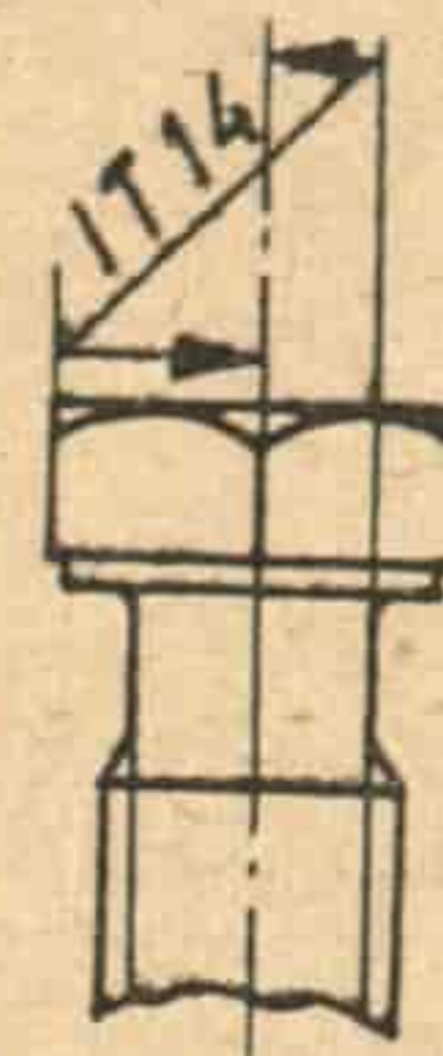
3.2 Vijci moraju biti snabdeveni navojem u takvoj dužini da mera  $a$  ne prekorači vrednosti nevedene u tabeli 1. U meru  $a$  uračunat je i izlaz navoja (navoji s nepotpunim profilom), čija dužina  $l$  ne treba da prekorači vrednosti navedene u JUS M.B1.005. za normalni izlaz.

3.3 Profil navoja propisan je u JUS M.50.010, a njegove nazivne mere u JUS M.B0.012. Stvarne mere navoja moraju ležati u granicama tolerancijskog polja Se10, čije su vrednosti utvrđene u JUS M.B0.045.

- 3.4 Vijci se izrađuju u dužinama čije su granice navedene u tabeli 1, a koje su nabrojane u tabeli 2 (vidi tačku 3.8).  
 3.5 Vijci se normalno izrađuju sa koničnim završetkom, kao što je prikazano na slici 2. Međutim, ako poručilac to na-  
 vede u porudžbini, vijci se mogu izrađivati sa sočivastim ili ravnim završetkom (vidi tačku 4.3). Dužina  $c_1$  i ostale  
 mere završetka propisane su u JUS M.B1.012.



Sl. 3

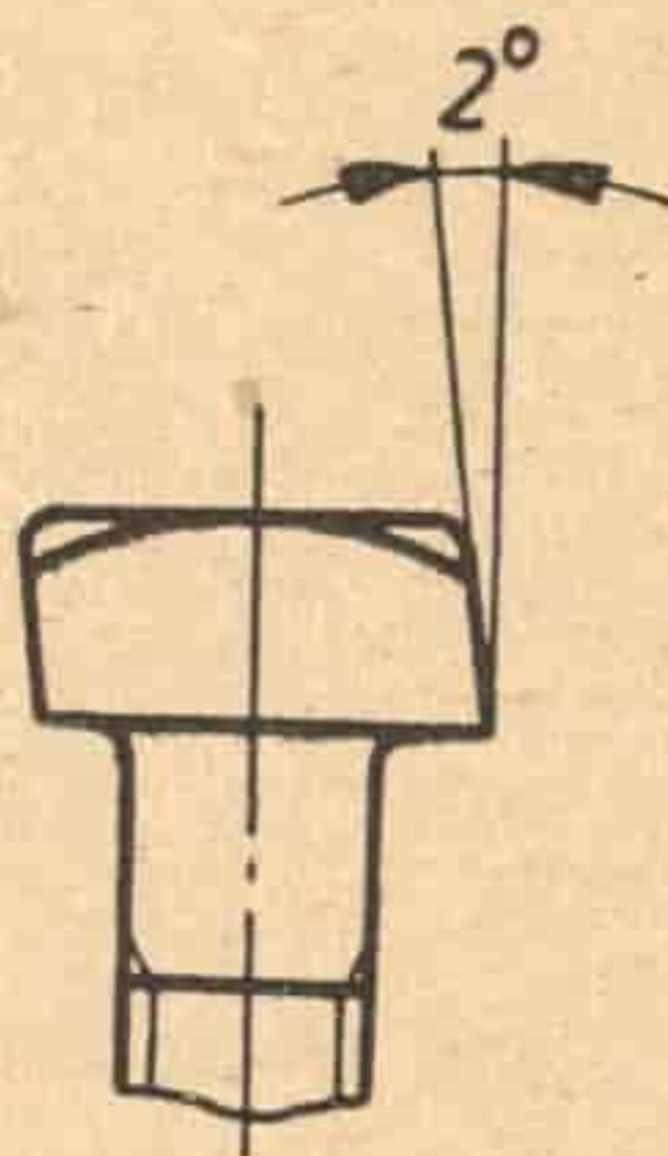


Sl.4

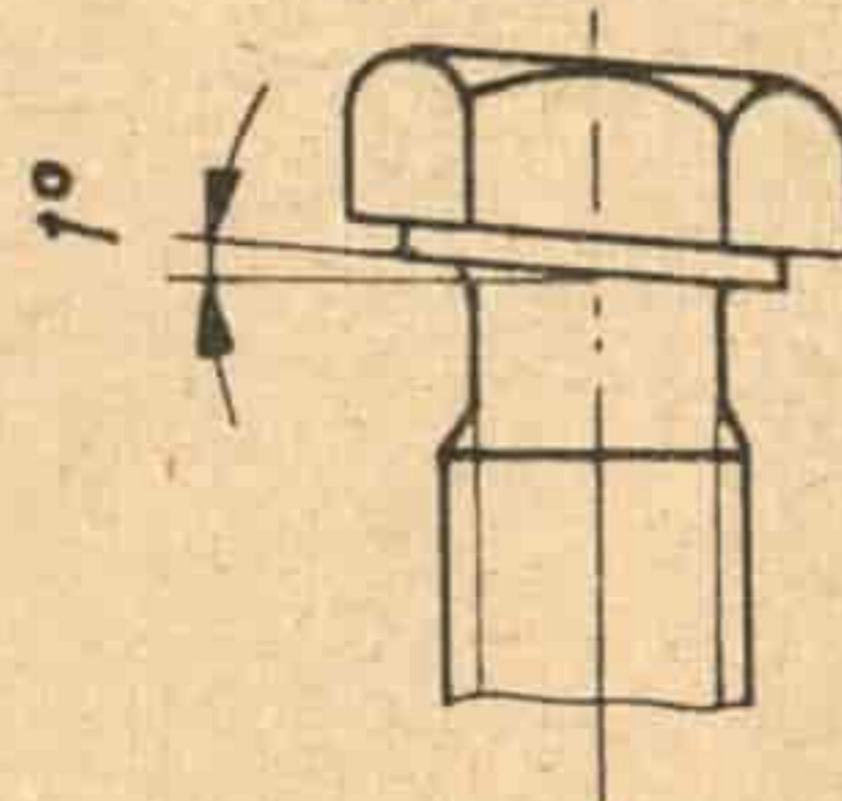


Sl.5

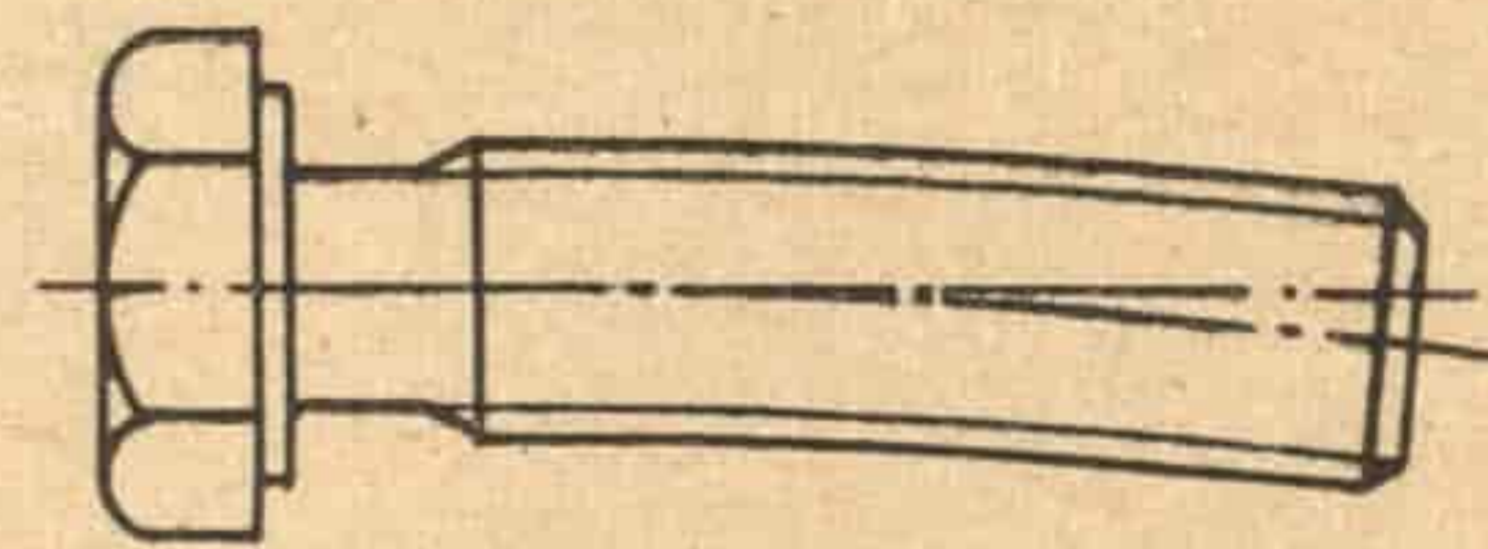
- 3.6 Dozvoljena odstupanja od propisanih nazivnih mera vijaka označena su na slici 3 oznakama ISO-sistema tolerancija. Odgovarajuće vrednosti dozvoljenih odstupanja utvrđene su u JUS M.A1.152 i JUS. M.A1.153.



Sl. 6

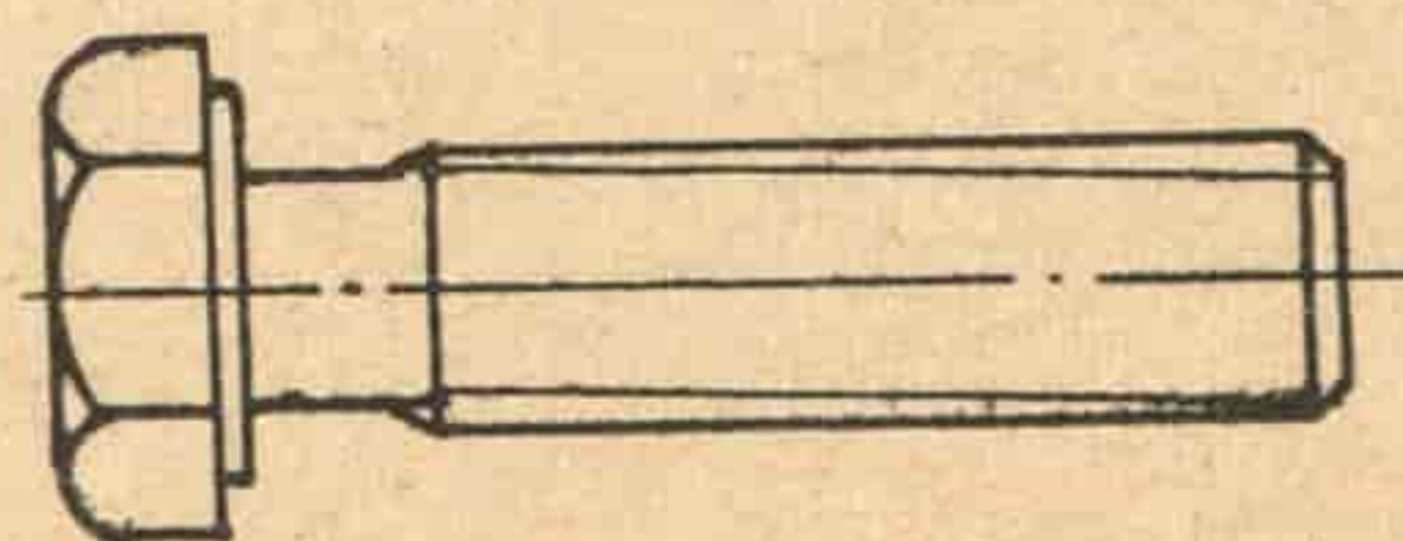


Sl.7



Sl. 8

- 3.7 Dozvoljena su sledeća odstupanja od pravilnog geometrijskog oblika vijaka:  
 — nepodudarnost ose glave i ose stabla, prikazana na slici 4, sme da dostigne vrednost IT 14, uzimajući za osnov nazivnu vrednost otvora ključa  $s$ ; vrednosti za IT utvrđene su u JUS M.A1.120;  
 — nepodudarnost ose navoja i ose stabla, prikazana na slici 5, sme da dostigne vrednost IT 14, uzimajući za osnov nazivnu vrednost prečnika stabla  $d_r$ ;  
 — ugao između stranica glave i ose stabla, prikazan na slici 6, sme da dostigne  $2^\circ$ ;  
 — ugao između površine naleganja glave i ravni upravne na osu stabla, prikazan na slici 7, sme da dostigne  $1^\circ$ ;  
 — zakrivljenost vijka, slika 8, i ukrštenost ose stabla i ose navoja, slika 9, ne sme biti tolika da usled bacanja vijka, izazvanog tim nepravilnostima, vijak ne bi mogao da se uvrne u odgovarajuću napravu, predviđenu u JUS M.B1.023, tačka 5.423.



Sl. 9

- 3.8 Mase vijaka, snabdevenih odgovarajućim podloškama, za dužine u kojima se oni, po pravilu, izrađuju u smislu tačke 2.4, navedene su u tabeli 2. Mase su izračunate na bazi gustoće  $7,85 \text{ kg/dm}^3$ , a važe samo kao orijentacija.

Tabela 2

Nazivna dužina $l$ mm	Mase 1000 kom. vijaka nazivnog prečnika $d$ mm $\approx$ kg			
	5	6	8	10
10	2,99	4,91		
12	3,23	5,25		
14	3,48	5,99		
16	3,73	5,94	12,7	23,7
18	3,98	6,29	13,3	24,7
20	4,23	6,63	13,9	25,7
25	4,85	7,48	15,5	28,2
30	5,47	8,34	17,1	30,7
35	—	9,20	18,7	33,2
40	—	10,06	20,3	35,7
45	—	10,93	21,9	38,2
50	—	11,83	23,4	40,7

#### 4 Kvalitet materijala i izrade i proveravanje kvaliteta

- 4.1 Vijci po ovom standardu normalno se izrađuju od čelika u kvalitetima ČV 50 ili ČV 80, po zahtevu poručioca. Osobine vijaka navedenog kvaliteta propisane su u standardu JUS M.B1.023. Ishodni materijal za izradu vijaka odabira proizvođač.
- 4.2 Vijci po ovom standardu izrađuju se u srednjoj klasi izrade, kako je definisana u JUS M.B1.023.
- 4.3 Kvalitet materijala i izrade vijaka proverava se po odredbama standarda JUS M.B1.023.

#### 5 Označavanje, pakovanje i isporuka

- 5.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, vijci po ovom standardu označavaju se oznakom:  
**Vijak (oznaka navoja)  $\times$   $l$  JUS M.B1.056 (oznaka kvaliteta materijala)**  
 gde je  $l$  dužina vijka, u mm.  
 Primer: vijak sa šestostranom glavom, snabdeven elastičnom podloškom, dužine  $l=16$  mm, sa navojem M6, kvaliteta ČV 50, označava se:

**Vijak M6  $\times$  16 JUS M.B1.056 ČV 50**

- 5.2 Ako vijci moraju imati sočivast ili ravan završetak, dodaje se iza oznake mera vijka:  
 — slovo Z za sočivast završetak,  
 — slovo P za ravan završetak.  
 Primer: vijak naveden u primeru u tački 5.1, sa sočivastim završetkom, označava se:

**Vijak M6  $\times$  16 Z JUS M.B1.056 ČV 50**

- 5.3 Vijci po ovom standardu moraju biti označeni na način propisan u JUS M.B1.023. Ispupčene oznake se stavljaju na dno rupe, koja se nalazi na čeonj strani glave.
- 5.4 Način pakovanja i isporuke vijaka propisan je u JUS M.B1.023.

#### 6 Navrtke

Vijci po ovom standardu, ukoliko se koriste sa navrtkom, po pravilu se upotrebljavaju sa navrtkama prema JUS M.B1.601. Međutim, po potrebi se mogu koristiti i drugi tipovi standardnih navrtki. Pri tome treba koristiti navrtke nižeg kvaliteta nego što je kvalitet vijaka. Tako treba koristiti:

- za vijke ČV 50 navrtke ČV 40,
- za vijke ČV 80 navrtke ČV 60.

Veza sa drugim standardima:

- JUS M.B1.023 — Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka i navrtki višeg kvaliteta
- JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila
- JUS M.B0.012 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj s krupnim korakom. Nazivne mere
- JUS M.B0.045 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj za vijke i navrtke. Nazivne i granične mere
- 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.A1.120 — Tolerancije dužinskih mera. Osnovne tolerancije za interval od 1 do 500 mm po ISO-sistemu
- JUS M.A1.152 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju  $h$
- JUS M.A1.153 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju  $j$
- JUS M.B2.112 — Prstenaste elastične podloške za vijke prema JUS M.B1.056

Predlog br. 6127

VIJCI SA ŠESTOSTRANOM GLAVOM SA NAZUBLJENIM  
VENCEM, SREDNJE KLASE IZRADE, SA NAVOJEM  
PO CELOJ DUŽINI STABLA

J U S  
M. B1. 080

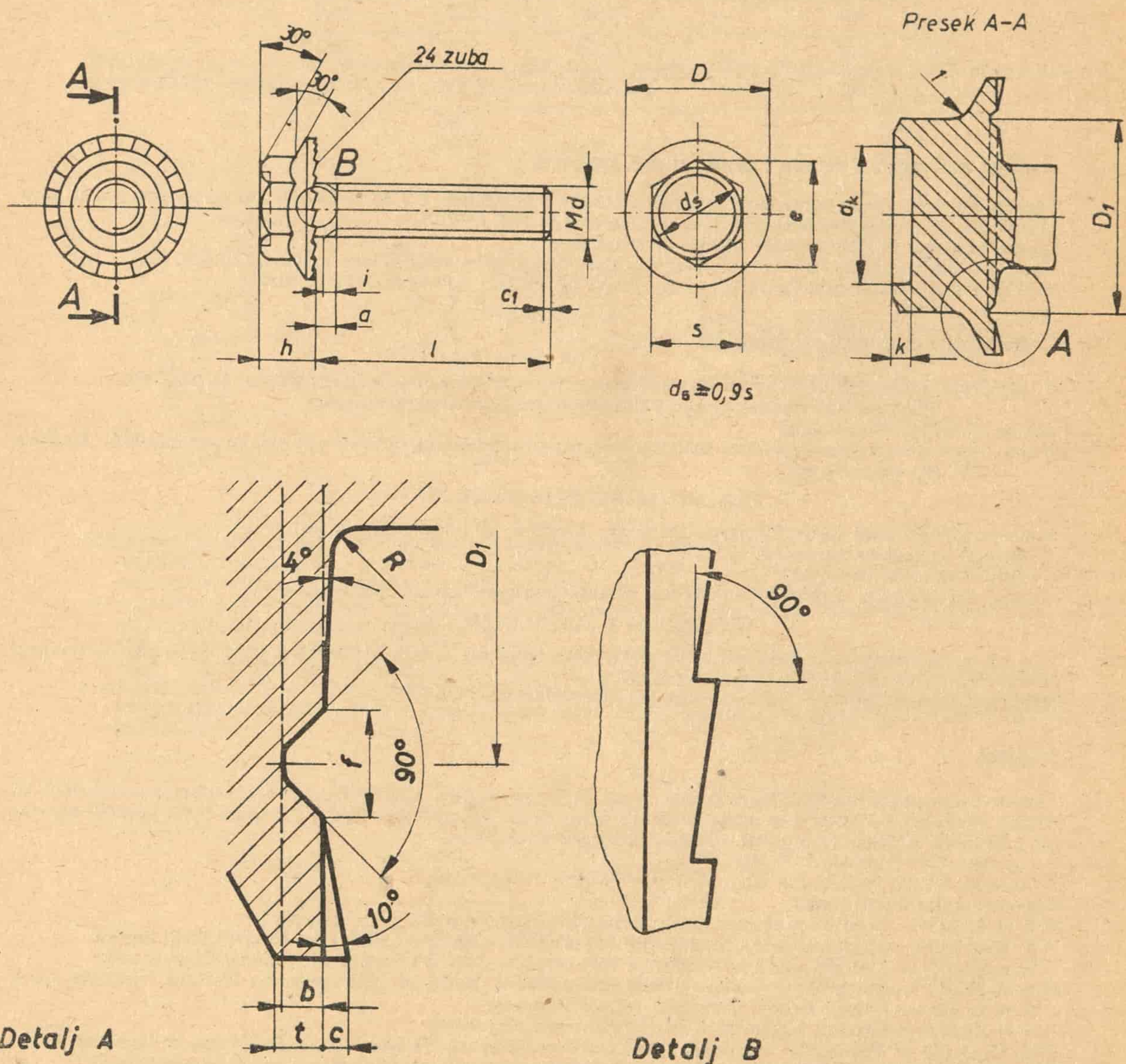
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

### 1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije vijaka sa šestostranom glavom, sa nazubljenim vencem, srednje klase izrade, sa metričkim navojem po celoj dužini stabla, koji se upotrebljavaju prvenstveno u automobilskoj industriji a po potrebi se mogu koristiti i u druge svrhe.  
Za ove vijke, sem odredaba ovog standarda, važi i standard JUS M.B1.023.

### 2 Oblik, mere i mase

2.1 Oblik vijaka po ovom standardu mora odgovarati sl. 1, a mere vrednostima u tabeli 1, uzimajući u obzir tolerancije prema tač. 2.3, 2.6 i 2.7.



Sl.1

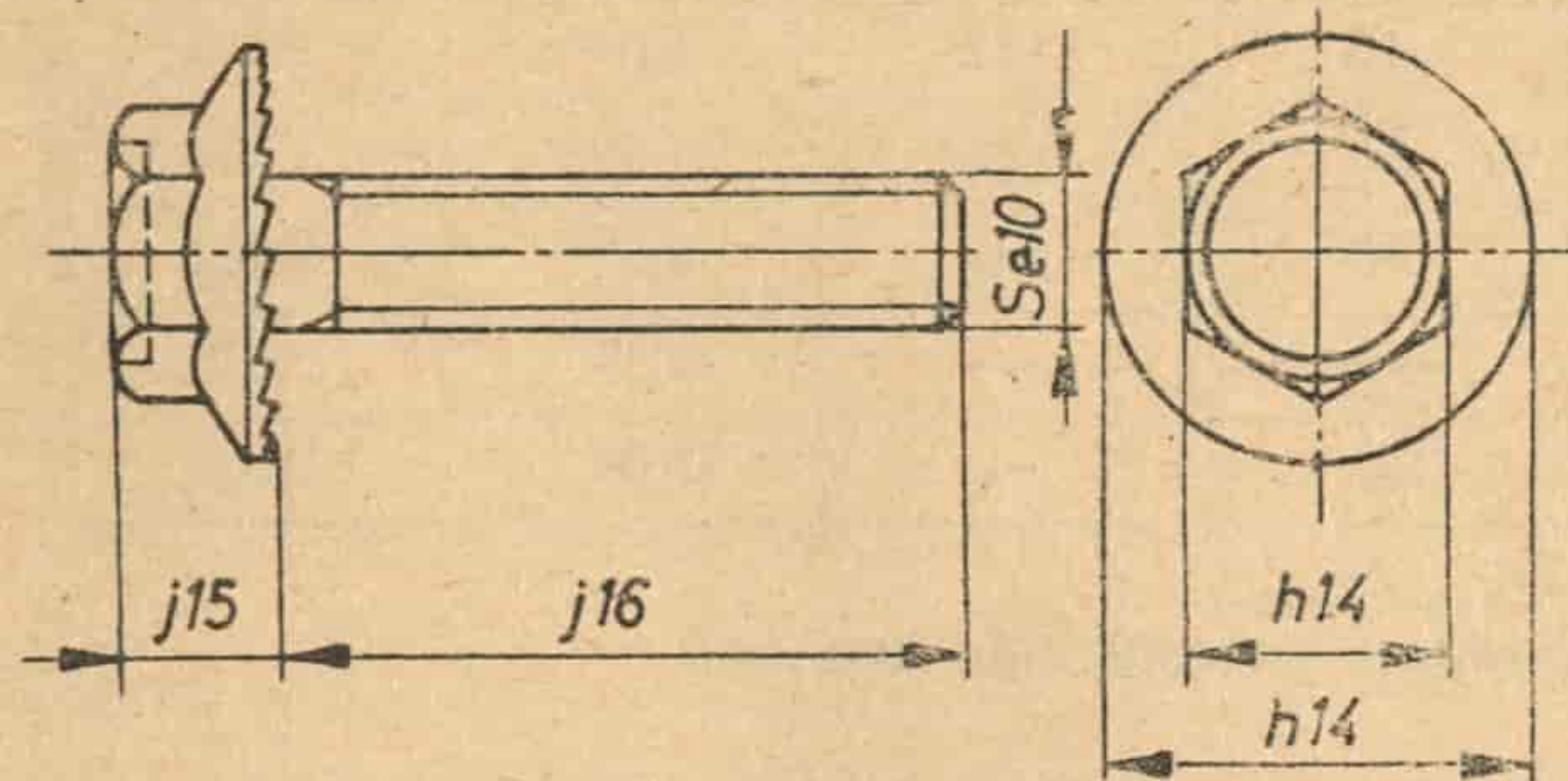


Tabela 1

Mere u mm

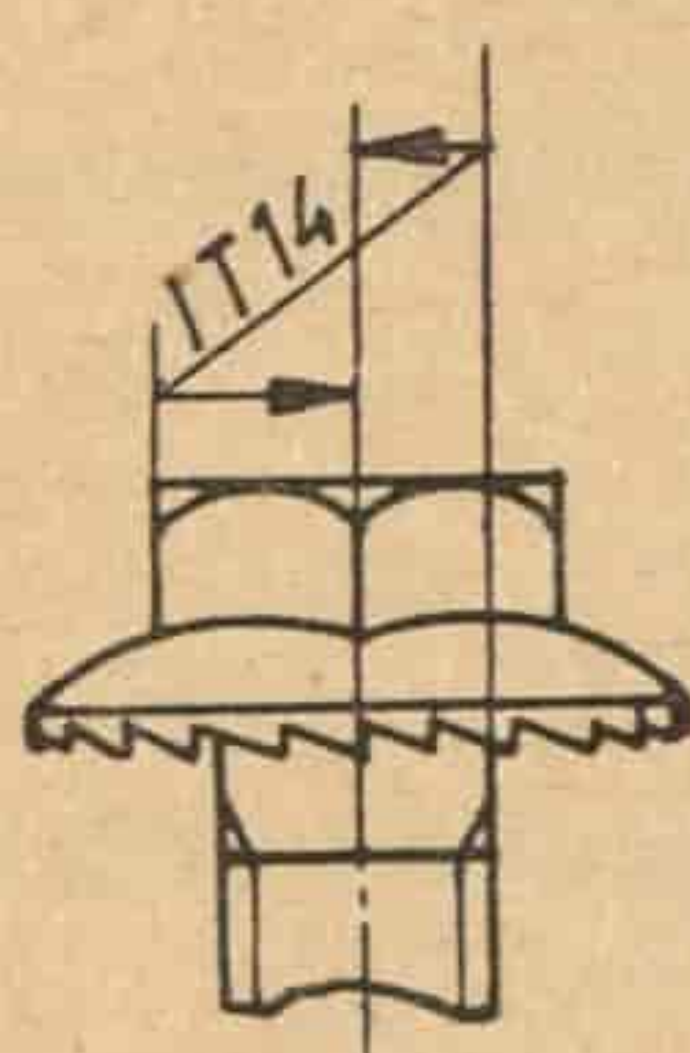
Nazivni prečnik $d$	Korak navoja $P$	$a$ najviše	Dimenzije glave											$R$		Normalne dužine $l$
			$h$	$k$	$s$	$D$	$d_k$	$D_1$	$f$	$b$	$t$	$c$	$e$ najmanje	najviše	najmanje	
5	0,8	3	5,4	0,9	8	13	6,7	9,6	1	0,38	0,4	0,23	8,63	0,5	0,2	10 do 20
6	1	3,7	6,4	1,2	10	16,6	8,5	12,2	1,2	0,46	0,5	0,27	10,89	0,6	0,25	12 do 50
8	1,25	4,5	8	1,3	13	20,55	10,8	15	1,6	0,63	0,7	0,33	14,20	1,1	0,4	14 do 50

- 2.2 Vijci moraju biti snabdeveni navojem u takvoj dužini da mera  $a$  ne prekorači vrednosti navedene u tabeli 1. U meru  $a$  uračunat je i izlaz navoja (navoj s nepotpunim profilom) čija dužina  $i$  ne treba da prekorači vrednosti navedene u JUS M.B1.005 za normalni izlaz.
- 2.3 Profil navoja propisan je u JUS M.B0.010, a njegove nazivne mere u JUS M.B0.012. Stvarne mere navoja moraju ležati u granicama tolerancijskog polja  $Se10$ , čije su vrednosti utvrđene u JUS M.B0.045.
- 2.4 Vijci se izrađuju u dužinama čije su granice navedene u tabeli 1, a koje su nabrojane u tabeli 2 (vidi tač. 2.8).
- 2.5 Vijci se normalno izrađuju sa koničnim završetkom, kao što je prikazano na sl. 1. Međutim, ako poručilac to navede u porudžbini, vijci se mogu izrađivati sa sočivastim ili ravnim završetkom (vidi tač. 4.2). Dužina  $c_1$  i ostale mere završetka propisane su u JUS M.B1.012

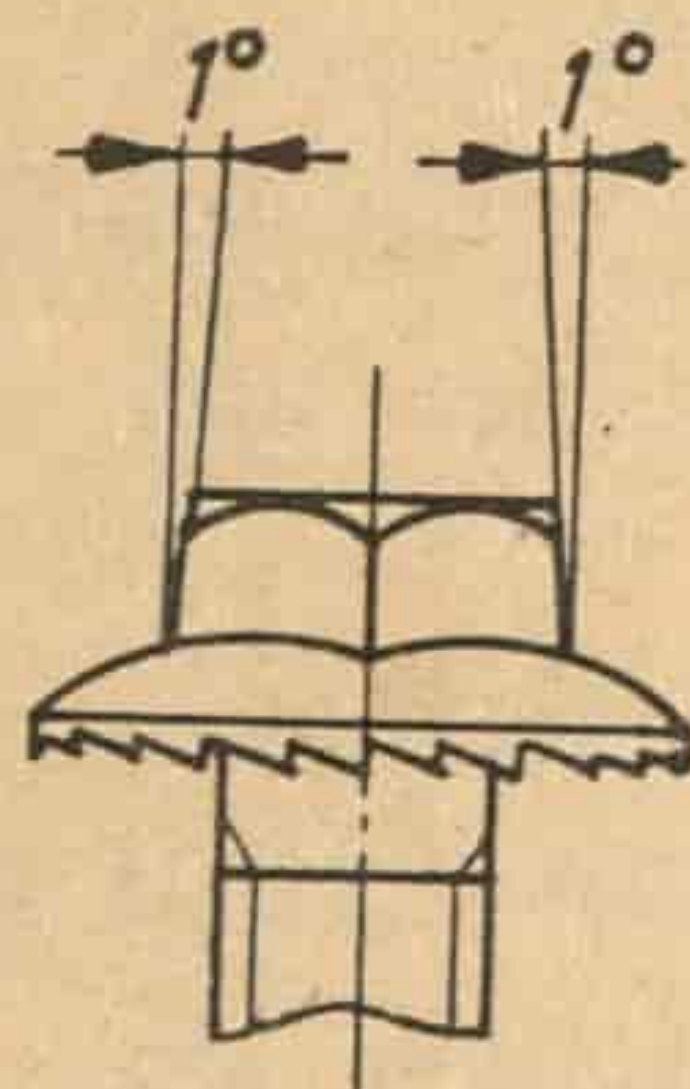


Sl. 2

- 2.6 Dozvoljena odstupanja od propisanih nazivnih mera označena su na sl. 2 oznakama ISO-sistema tolerancija. Odgovarajuće vrednosti dozvoljenih odstupanja utvrđene su u JUS M.A1.152 i JUS M.A1.153.



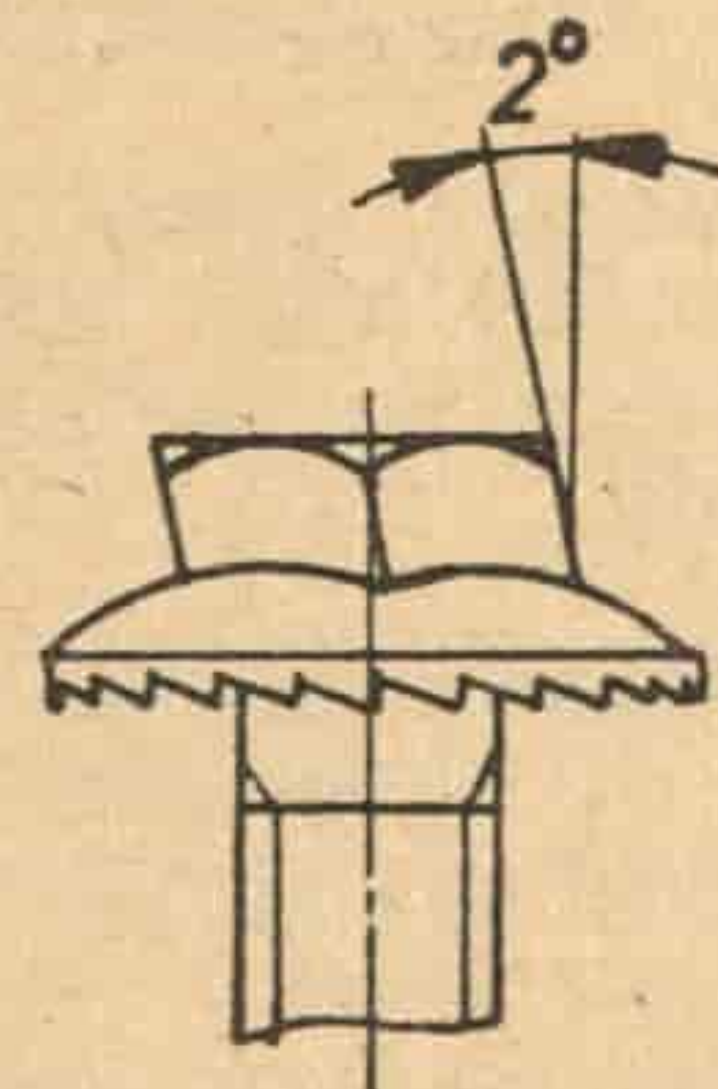
Sl. 3



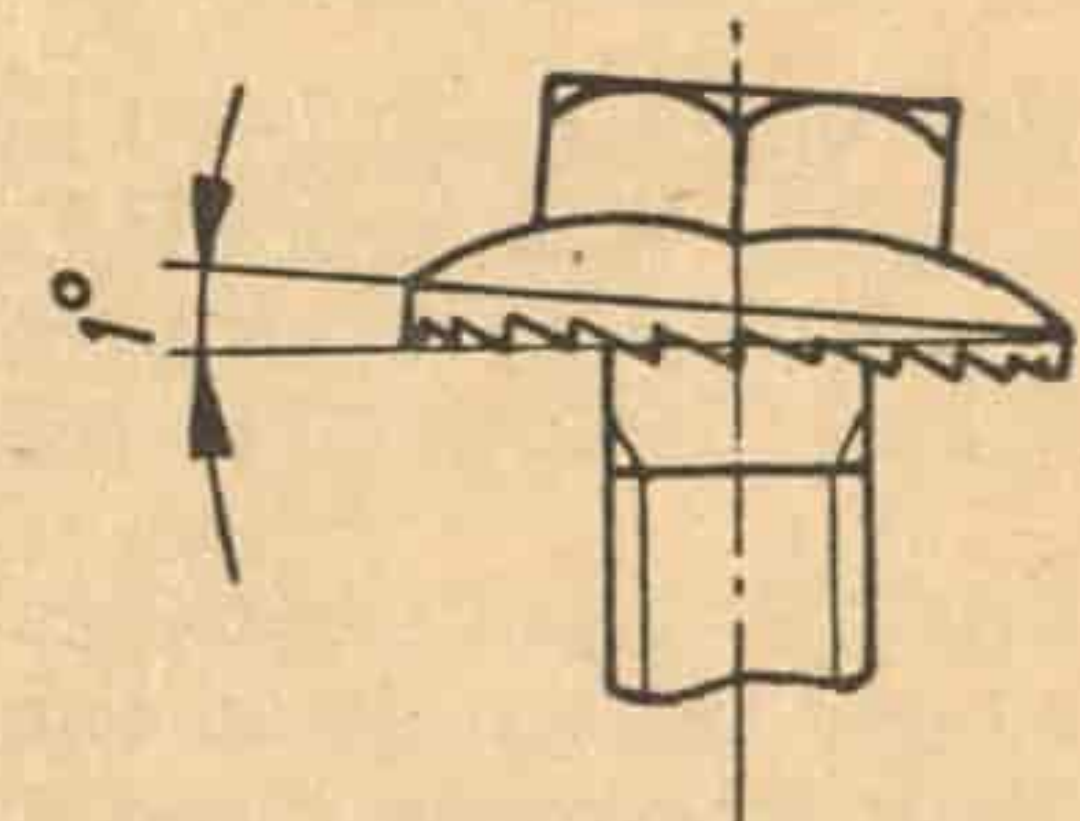
Sl. 4



Sl. 5

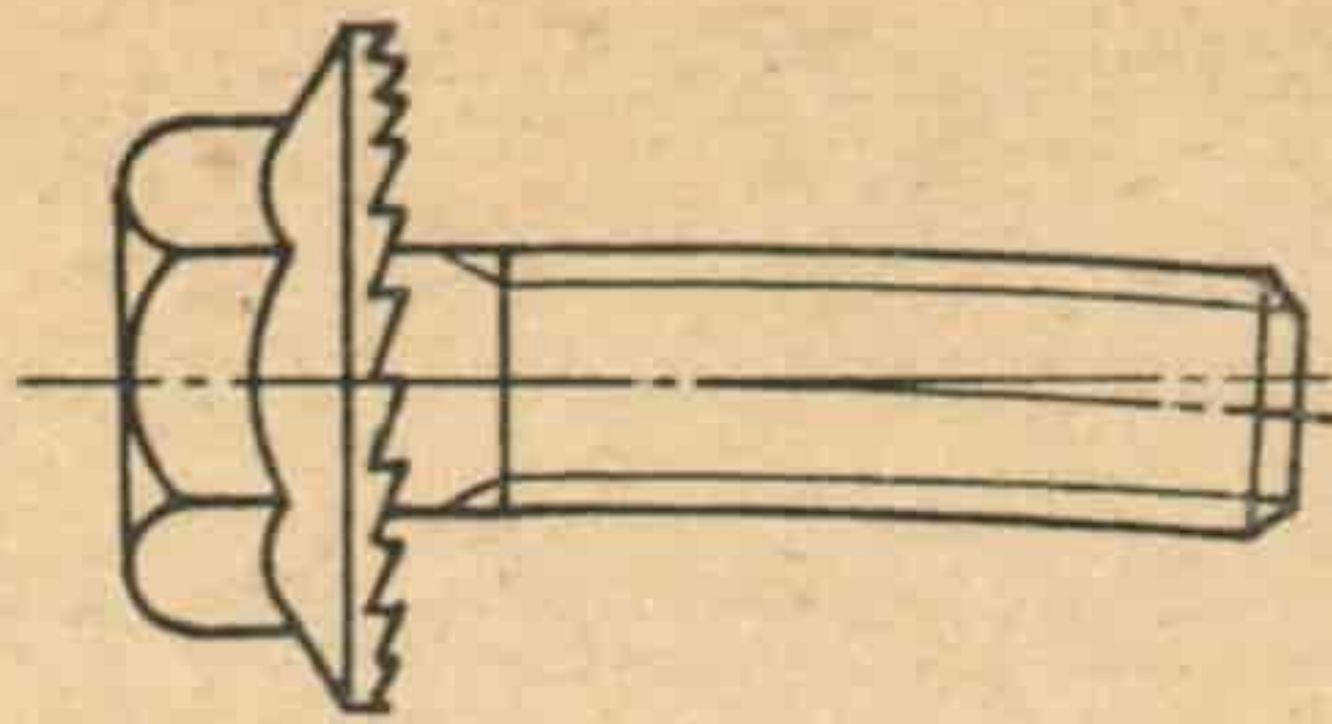


Sl. 6

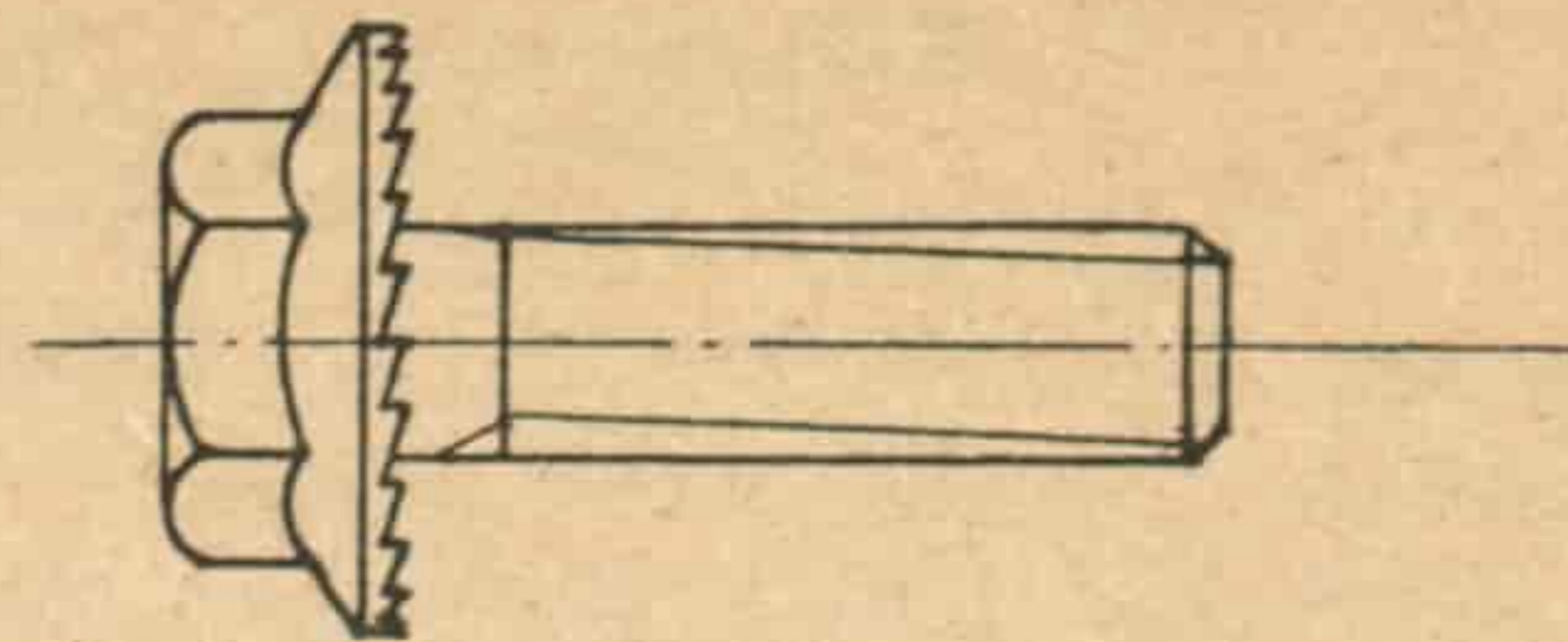


Sl. 7

- 2.7 Dozvoljena su sledeća odstupanja od pravilnog geometrijskog oblika vijaka:
- nepodudarnost ose glave i ose stabla, prikazana na sl. 3 sme da dostigne vrednost IT 14, uzimajući za osnov nazivnu vrednost otvora ključa  $s$ ; vrednosti za IT utvrđene su u JUS M.A1.120;
  - nepodudarnost ose navoja i ose stabla, prikazana na sl. 4, sme da dostigne vrednost IT 14, uzimajući za osnov nazivnu vrednost prečnika stabla  $d$ ;
  - stranice glave mogu biti nagnute ka osi vijka najviše za  $1^\circ$ , kao što je prikazano na sl. 5,
  - ugao između stranica glave i ose stabla, prikazan na sl. 6 sme da dostigne  $2^\circ$ ;
  - ugao između površine naleganja glave i ravni upravne na osu stabla, prikazan na sl. 7, sme da dostigne  $1^\circ$ ;
  - zakrivljenost vijka, sl. 8, i ukrštenost ose stabla i ose navoja, sl. 9, ne sme biti tolika da usled bacanja vijka, izazvanog tim nepravilnostima, vijak ne bi mogao da se uvrne u odgovarajuću napravu, predviđenu u JUS M.B1.023, tač. 5.423.



Sl. 8



Sl. 9

- 2.8 Mase vijaka, za dužine u kojima se oni, po pravilu, izrađuju u smislu tač. 2.4, navedene su u tabeli 2. Mase su izračunate na bazi gustoće 7,85 kg/dm<sup>3</sup>, a važe samo kao orijentacija.

Tabela 2

Nazivna dužina <i>l</i> mm	Masa 1000 kom. vijaka nazivnog prečnika <i>d</i> mm ≈ kg		
	5	6	8
10	3,82		
12	3,99	5,38	
14	4,15	5,73	15,14
16	4,32	6,09	15,77
20	4,65	6,79	17,05
30	—	8,55	20,22
40	—	10,33	23,39
50	—	12,09	26,55

### 3 Kvalitet materijala i izrade i proveravanje kvaliteta

- 3.1 Vijci po ovom standardu normalno se izrađuju od čelika za cementaciju, najmanje zatezne čvrstoće 80 kp/mm<sup>2</sup>, i moraju biti cementirani na dubini od 0,1 do 0,2 mm. Ishodni materijal, u okviru čelika za cementaciju, odabira proizvođač.
- 3.2 Vijci po ovom standardu izrađuju se u srednjoj klasi izrade, kako je definisana u JUS M.B1.023.
- 3.3 Kvalitet materijala i izrade vijaka po ovom standardu proverava se po odredbama standarda JUS M.B1.023.

### 4 Označavanje, pakovanje i isporuka

- 4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, vijci po ovom standardu označavaju se oznakom:  
**Vijak (oznaka navoja) × *l* JUS M.B1.080**  
 gde je *l* dužina vijka, u mm.  
 Primer: vijak sa šestostranom glavom sa nazubljenim vencem, dužine *l*=12 mm, sa navojem M5, označava se:  
**Vijak M5 × 12 JUS M.B1.080**
- 4.2 Ako vijci moraju imati sočivast ili ravan završetak, dodaje se iza oznake mera vijka:  
 — slovo Z za sočivast završetak,  
 — slovo P za ravan završetak.  
 Primer: vijak naveden u primeru tač. 4.1, sa sočivastim završetkom, označava se:  
**Vijak M5 × 12 Z JUS M.B1.080**
- 4.3 Vijci po ovom standardu moraju biti označeni na način propisan u JUS M.B1.023. Ispupčene oznake se stavljaju na dno udubljenja na čeonj strani glave.
- 4.4 Način pakovanja i isporuke vijaka po ovom standardu propisan je u JUS M.B1.023.

### 5 Navrtke

Vijci po ovom standardu, ukoliko se koriste sa navrtkom, po pravilu se upotrebljavaju sa navrtkama prema JUS M.B1.601. Međutim, po potrebi se mogu koristiti i drugi tipovi standardnih navrtki. Pri tome treba koristiti navrtke kvaliteta ČV60.

Veza sa drugim standardima:

- JUS M.B1.023 — Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka i navrtki višeg kvaliteta  
 JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila  
 JUS M.B0.012 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj s klupnim korakom. Nazivne mere  
 JUS M.B0.045 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj za vijke i navrtke. Nazivne i granične mere  
 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.A1.120 — Tolerancije dužinskih mera. Osnovne tolerancije od 1 do 500 mm po ISO-sistemu  
 JUS M.A1.152 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju h  
 JUS M.A1.153 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju j  
 JUS C.B9.020 — Čelici za cementaciju. Tehnički propisi za izradu i isporuku

Predlog br. 6128

VIJCI SA ČETVRTASTOM GLAVOM,  
SREDNJE KLASE IZRADEJ U S  
M. B1. 094

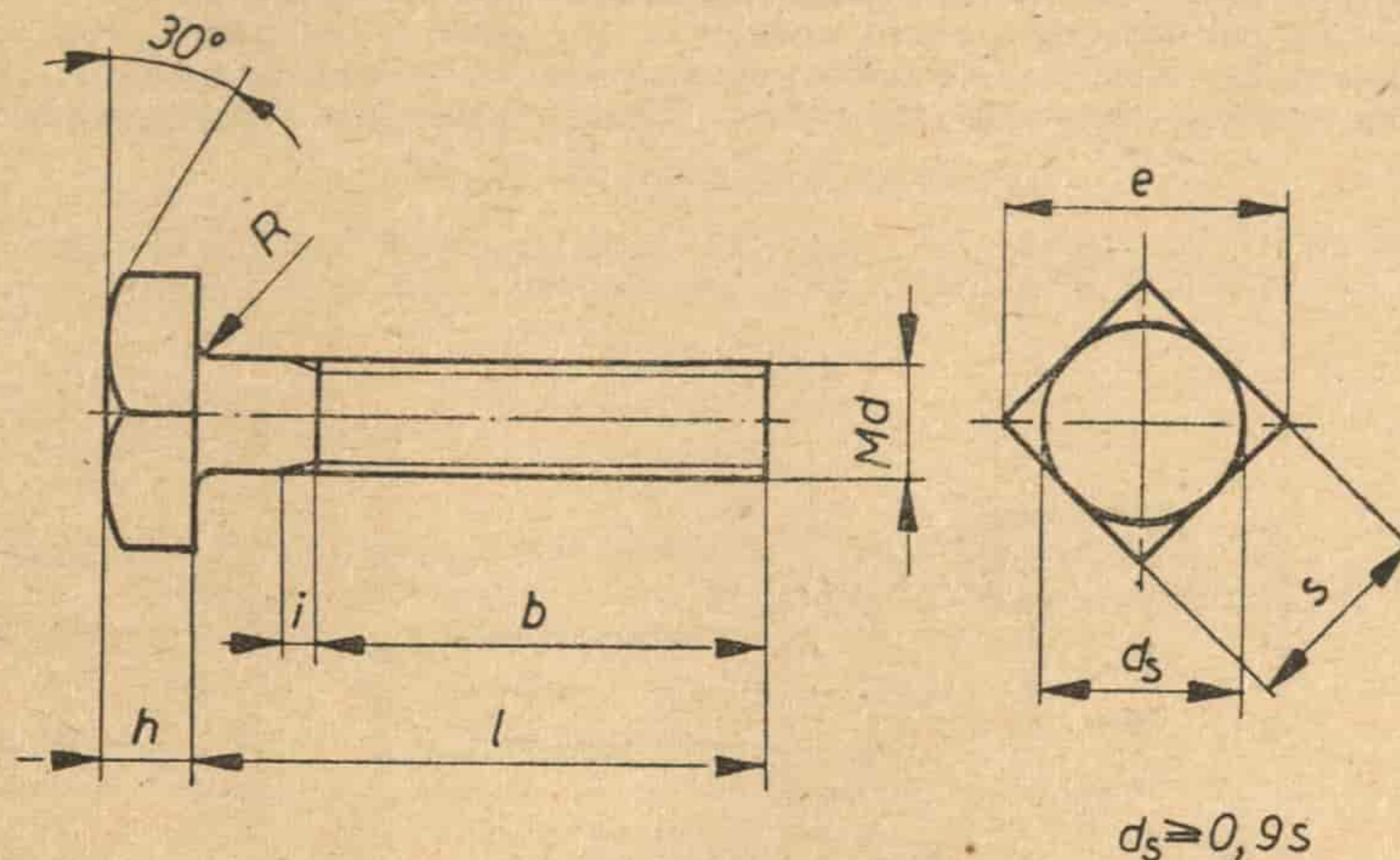
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

## 1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije vijaka sa četvrtastom glavom, sa metričkim navojem, srednje klase izrade, koji se primenjuju u spojevima gde glava treba da obezbedi sigurnost od odvrtanja (vidi tač. 6). Uglavnom se primenjuju u automobilskoj industriji, a po potrebi se mogu koristiti i u druge svrhe. Za ove vijke, sem odredaba ovog standarda, važi i standard JUS M.B1.023.

## 2 Oblik, mere i mase

- 2.1 Oblik vijaka po ovom standardu mora odgovarati slici 1, a mere vrednostima u tabeli 1, uzimajući u obzir tolerancije prema tački 2.3, 2.6 i 2.7.

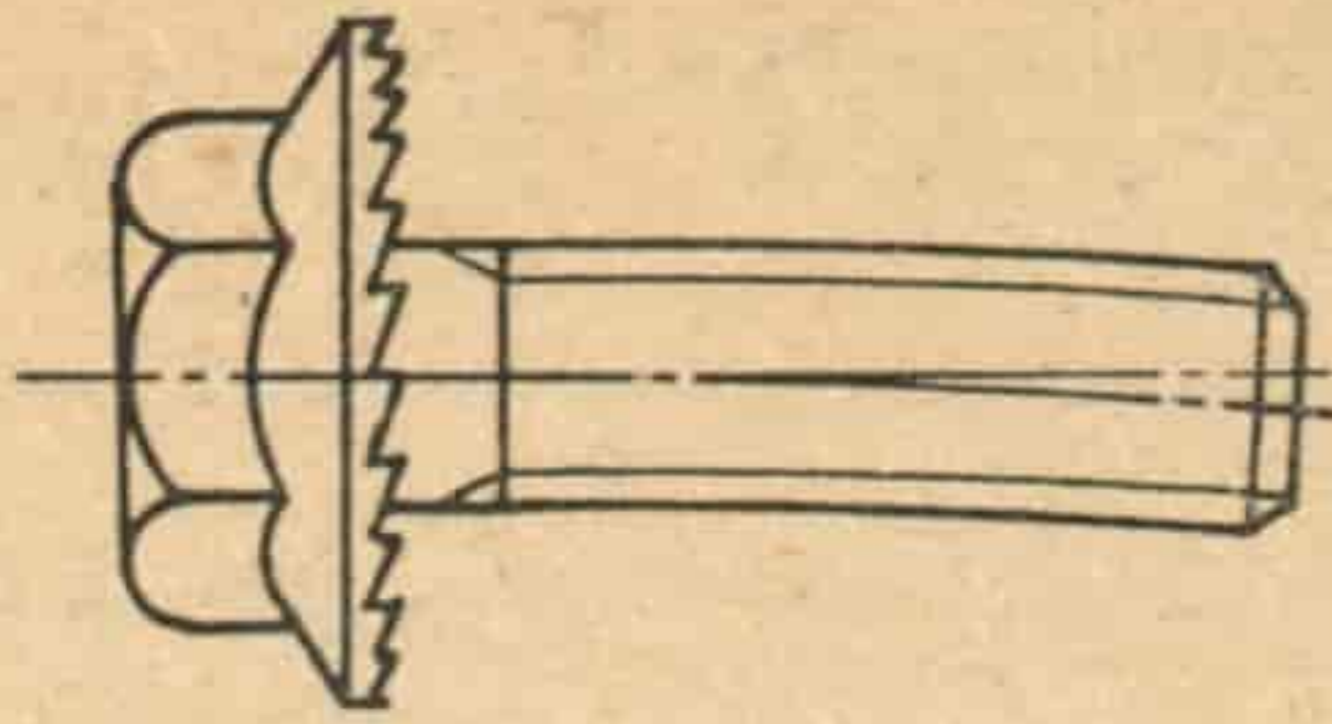


Sl. 1

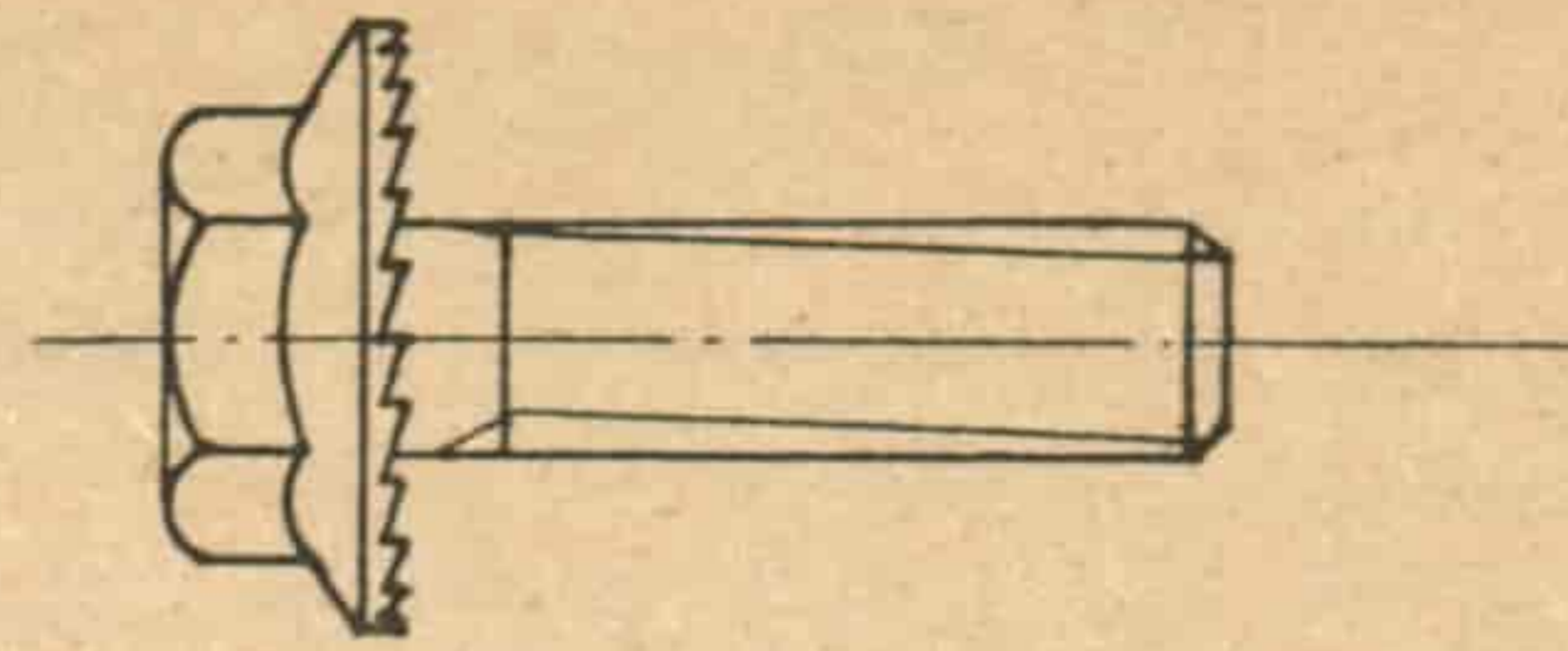
Tabela 1                      Mere u mm

Nazivni prečnik $d$	Korak navoja $P$	Dužina nav.		Dimen. glave		$R$		Normalne dužine $l$	
		nazivna mera $b$	dozvoljeno odstupanje	naziv. mere $h$	$e$ najmanje $s$	najviše	najmanje		
6	1	26	+1,5	4,5	10	13,4	0,5	0,3	10 do 50
8	1,25	30	+1,5	6	13	17,5	0,5	0,3	14 do 55
10	1,5	34	+2,3	7	17	13,1	0,6	0,4	16 do 60

- 2.2 Vijci moraju biti snabdeveni navojem u dužini  $b$  navedenoj u tabeli 1. U dužinu navoja ne uračunava se izlaz navoja (navoji s nepotpunim profilom) čija dužina  $i$  ne treba da prekorači vrednosti navedene u JUS M.B1.005 za normalni izlaz. Ukoliko dužina stabla vijka nije dovoljna za izradu navoja u dužini  $b$  (vijci iznad izlomljene crte u tabeli 2), navoj se izrađuje približno do glave.
- 2.3 Profil navoja propisan je u JUS M.B0.010, a njegove nazivne mere u JUS M.B0.012. Stvarne mere navoja moraju ležati u granicama tolerancijskog polja  $Se_{10}$  čije vrednosti su utvrđene u JUS M.B0.045.
- 2.4 Vijci se, po pravilu, izrađuju u dužinama čije su granice navedene u tabeli 1, a koje su nabrojane u tabeli 2 (vidi tač. 2.8). Po potrebi, vijci se izrađuju i u dužinama većim od najveće predviđene u tabeli 1 za odnosni prečnik, ali se pri tome mogu koristiti samo vrednosti dužina navedene u tabeli 2, a preko toga vrednosti koje rastu za po 10 mm.
- 2.5 Vijci se normalno izrađuju sa ravnim završetkom, kao što je prikazano na sl. 1. Međutim, ako poručilac to navede u porudžbini, vijci se mogu izrađivati sa koničnim ili sočivastim završetkom (vidi tač. 4.2). Za dimenzije koničnog ili sočivastog završetka merodavan je standard JUS M.B1.012.
- 2.6 Dozvoljena odstupanja od propisanih nazivnih mera vijaka označena su na sl. 2 oznakama ISO-sistema tolerancija, izuzev za dužinu navoja  $b$ , za koju je dozvoljeno odstupanje navedeno u tabeli 1.



Sl. 8



Sl. 9

- 2.8 Mase vijaka, za dužine u kojima se oni, po pravilu, izrađuju u smislu tač. 2.4, navedene su u tabeli 2. Mase su izračunate na bazi gustoće  $7,85 \text{ kg/dm}^3$ , a važe samo kao orijentacija.

Tabela 2

Nazivna dužina $l$ mm	Masa 1000 kom. vijaka nazivnog prečnika $d$ mm $\approx$ kg		
	5	6	8
10	3,82		
12	3,99	5,38	
14	4,15	5,73	15,14
16	4,32	6,09	15,77
20	4,65	6,79	17,05
30	—	8,55	20,22
40	—	10,33	23,39
50	—	12,09	26,55

### 3 Kvalitet materijala i izrade i proveravanje kvaliteta

- 3.1 Vijci po ovom standardu normalno se izrađuju od čelika za cementaciju, najmanje zatezne čvrstoće  $80 \text{ kp/mm}^2$ , i moraju biti cementirani na dubini od 0,1 do 0,2 mm. Ishodni materijal, u okviru čelika za cementaciju, odabira proizvođač.
- 3.2 Vijci po ovom standardu izrađuju se u srednjoj klasi izrade, kako je definisana u JUS M.B1.023.
- 3.3 Kvalitet materijala i izrade vijaka po ovom standardu proverava se po odredbama standarda JUS M.B1.023.

### 4 Označavanje, pakovanje i isporuka

- 4.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, vijci po ovom standardu označavaju se oznakom:  
**Vijak (oznaka navoja)  $\times$   $l$  JUS M.B1.080**  
 gde je  $l$  dužina vijka, u mm.  
 Primer: vijak sa šestostranom glavom sa nazubljenim vencem, dužine  $l=12 \text{ mm}$ , sa navojem M5, označava se:  
**Vijak M5  $\times$  12 JUS M.B1.080**
- 4.2 Ako vijci moraju imati sočivast ili ravan završetak, dodaje se iza oznake mera vijka:  
 — slovo Z za sočivast završetak,  
 — slovo P za ravan završetak.  
 Primer: vijak naveden u primeru tač. 4.1, sa sočivastim završetkom, označava se:  
**Vijak M5  $\times$  12 Z JUS M.B1.080**
- 4.3 Vijci po ovom standardu moraju biti označeni na način propisan u JUS M.B1.023. Ispuštene oznake se stavljaju na dno udubljenja na čeonj strani glave.
- 4.4 Način pakovanja i isporuke vijaka po ovom standardu propisan je u JUS M.B1.023.

### 5 Navrtke

Vijci po ovom standardu, ukoliko se koriste sa navrtkom, po pravilu se upotrebljavaju sa navrtkama prema JUS M.B1.601. Međutim, po potrebi se mogu koristiti i drugi tipovi standardnih navrtki. Pri tome treba koristiti navrtke kvaliteta ČV60.

Veza sa drugim standardima:

- JUS M.B1.023 — Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka i navrtki višeg kvaliteta  
 JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila  
 JUS M.B0.012 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj s klupnim korakom. Nazivne mere  
 JUS M.B0.045 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj za vijke i navrtke. Nazivne i granične mere  
 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.A1.120 — Tolerancije dužinskih mera. Osnovne tolerancije od 1 do 500 mm po ISO-sistemu  
 JUS M.A1.152 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju  $h$   
 JUS M.A1.153 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju  $j$   
 JUS C.B9.020 — Čelici za cementaciju. Tehnički propisi za izradu i isporuku

Predlog br. 6128

VIJCI SA ČETVRTASTOM GLAVOM,  
SREDNJE KLASJE IZRADEJ U S  
M. B1. 094

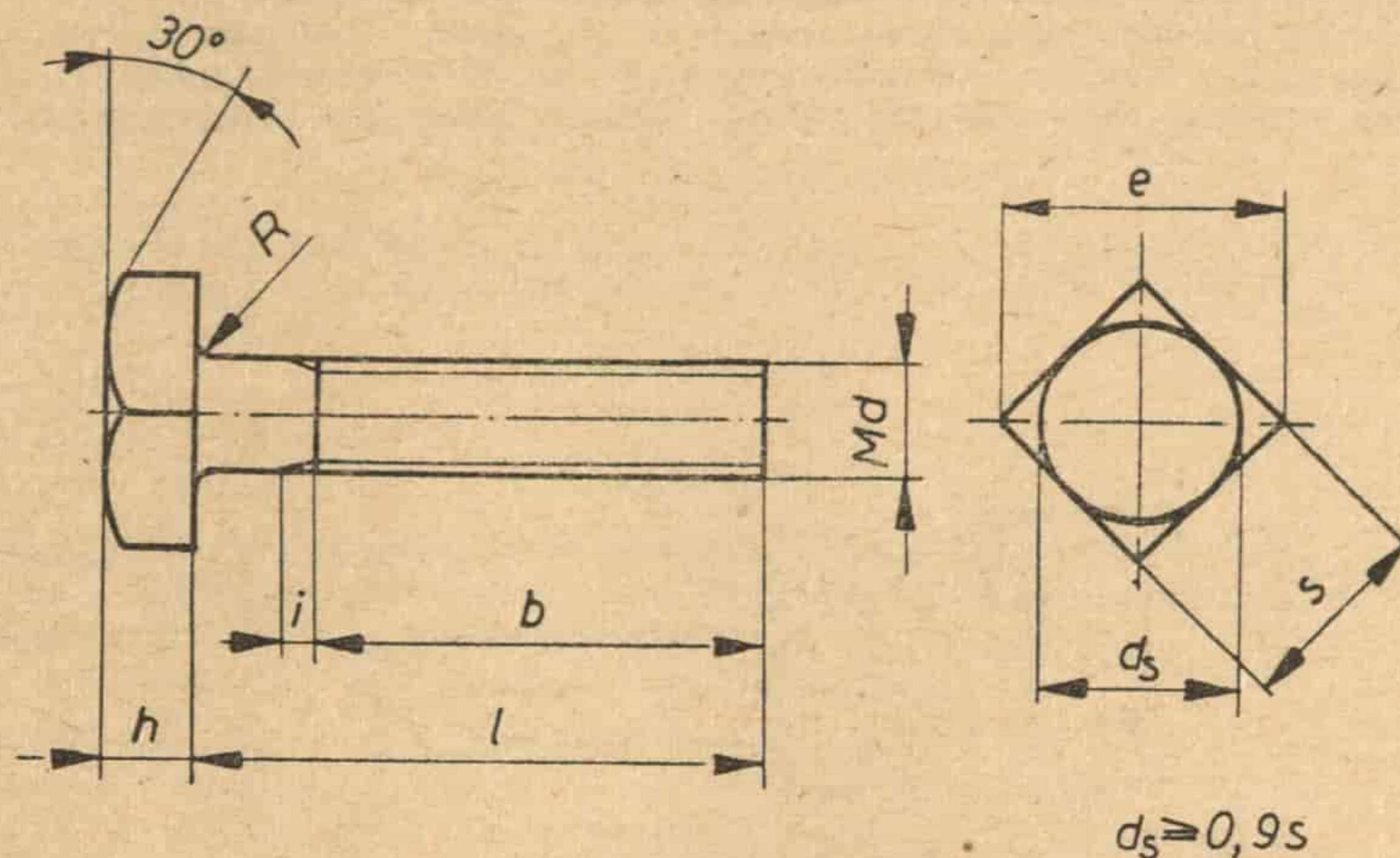
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

## 1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije vijaka sa četvrtastom glavom, sa metričkim navojem, srednje klase izrade, koji se primenjuju u spojevima gde glava treba da obezbedi sigurnost od odvrtanja (vidi tač. 6). Uglavnom se primenjuju u automobilskoj industriji, a po potrebi se mogu koristiti i u druge svrhe. Za ove vijke, sem odredaba ovog standarda, važi i standard JUS M.B1.023.

## 2 Oblik, mere i mase

2.1 Oblik vijaka po ovom standardu mora odgovarati slici 1, a mere vrednostima u tabeli 1, uzimajući u obzir tolerancije prema tački 2.3, 2.6 i 2.7.

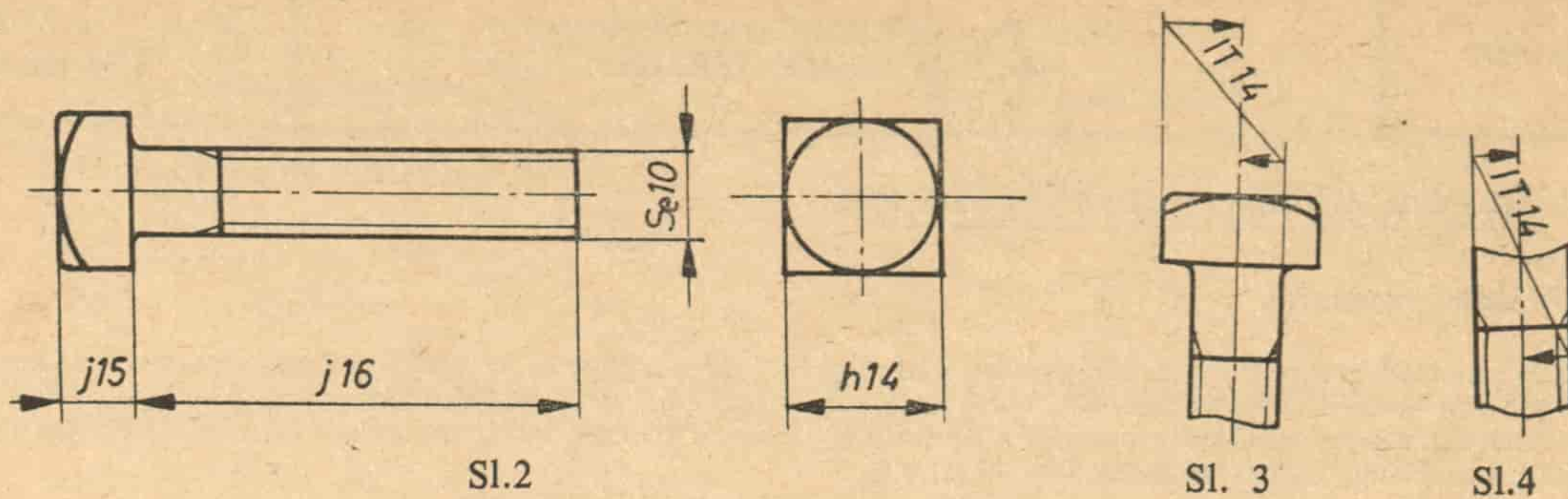


Sl. 1

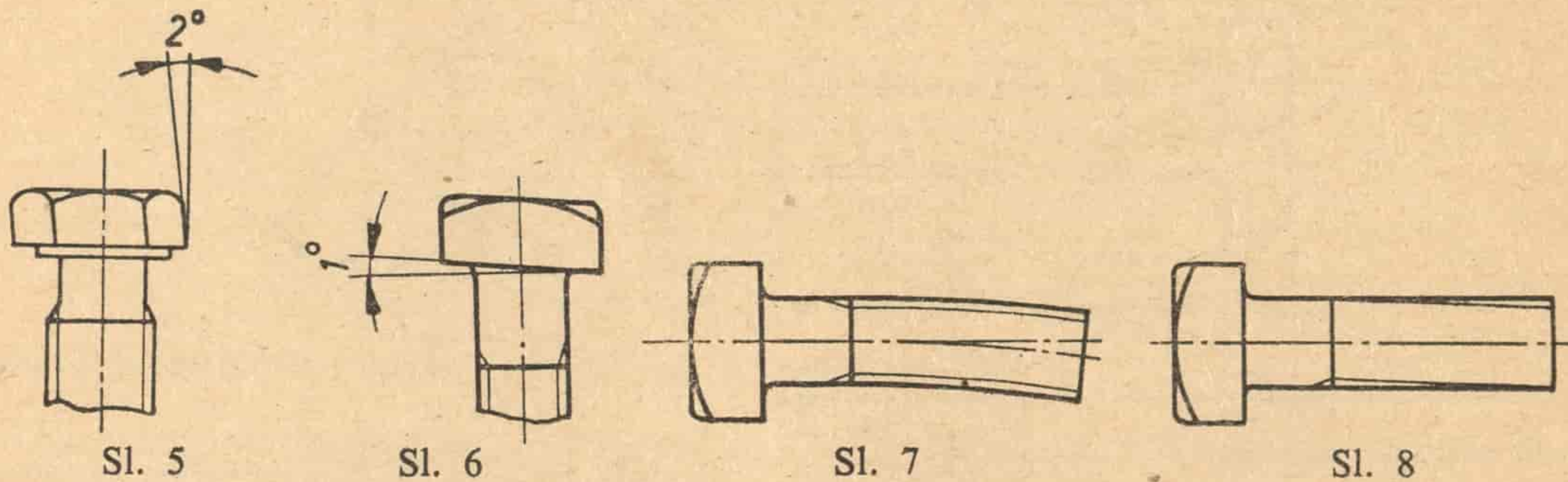
Tabela 1                      Mere u mm

Nazivni prečnik $d$	Korak navoja $P$	Dužina nav.		Dimen. glave		$R$		Normalne dužine $l$	
		nazivna mera $b$	dozvoljeno odstupanje	naziv. mere $h$	$s$	$e$ najmanje	najviše		najmanje
6	1	26	+1,5	4,5	10	13,4	0,5	0,3	10 do 50
8	1,25	30	+1,5	6	13	17,5	0,5	0,3	14 do 55
10	1,5	34	+2,3	7	17	13,1	0,6	0,4	16 do 60

- 2.2 Vijci moraju biti snabdeveni navojem u dužini  $b$  navedenoj u tabeli 1. U dužinu navoja ne uračunava se izlaz navoja (navoji s nepotpunim profilom) čija dužina  $i$  ne treba da prekorači vrednosti navedene u JUS M.B1.005 za normalni izlaz. Ukoliko dužina stabla vijka nije dovoljna za izradu navoja u dužini  $b$  (vijci iznad izlomljene crte u tabeli 2), navoj se izrađuje približno do glave.
- 2.3 Profil navoja propisan je u JUS M.B0.010, a njegove nazivne mere u JUS M.B0.012. Stvarne mere navoja moraju ležati u granicama tolerancijskog polja Se10 čije vrednosti su utvrđene u JUS M.B0.045.
- 2.4 Vijci se, po pravilu, izrađuju u dužinama čije su granice navedene u tabeli 1, a koje su nabrojane u tabeli 2 (vidi tač. 2.8). Po potrebi, vijci se izrađuju i u dužinama većim od najveće predviđene u tabeli 1 za odnosni prečnik, ali se pri tome mogu koristiti samo vrednosti dužina navedene u tabeli 2, a preko toga vrednosti koje rastu za po 10 mm.
- 2.5 Vijci se normalno izrađuju sa ravnim završetkom, kao što je prikazano na sl. 1. Međutim, ako poručilac to navede u porudžbini, vijci se mogu izrađivati sa koničnim ili sočivastim završetkom (vidi tač. 4.2). Za dimenzije koničnog ili sočivastog završetka merodavan je standard JUS M.B1.012.
- 2.6 Dozvoljena odstupanja od propisanih nazivnih mera vijaka označena su na sl. 2 oznakama ISO-sistema tolerancija, izuzev za dužinu navoja  $b$ , za koju je dozvoljeno odstupanje navedeno u tabeli 1.



- 2.7 Dozvoljena su sledeća odstupanja od pravilnog geometrijskog oblika vijaka:
- nepodudarnost ose glave i ose stabla, prikazana na sl. 3, sme da dostigne vrednost IT14, uzimajući za osnov nazivnu vrednost otvora ključa  $s$ ;
  - nepodudarnost ose navoja i ose stabla, prikazana na sl. 4, sme da dostigne vrednost IT14 uzimajući za osnov nazivnu vrednost prečnika stabla  $d$ ;
  - ugao između stranica glave i ose stabla, prikazan na sl. 5, sme da dostigne  $2^\circ$ ;
  - ugao između površine naleganja glave i ravni upravne na osu stabla, prikazan na sl. 6, sme da dostigne  $1^\circ$ ;
  - zakrivljenost vijka, sl. 7, i ukrštenost ose stabla i ose navoja, sl. 8, ne sme biti tolika da usled bacanja vijka, izazvanog tim nepravilnostima, vijak ne bi mogao da se uvrne u odgovarajuću napravu, predviđenu u JUS M.B1.023, tač. 5.423.



- 2.8 Mase vijaka, za dužine u kojima se oni, po pravilu, izrađuju u smislu tač. 2.4, navedene su u tabeli 2. Mase su izračunate na bazi gustoće  $7,85 \text{ kg/dm}^3$ , a važe samo kao orijentacija.

Tabela 2

Nazivna dužina $l$ mm	Masa 1000 kom. vijaka nazivnog prečnika $d$ mm $\approx$ kg		
	6	8	10
10	4,88		
12	5,22		
14	5,57	11,42	
16	5,87	12,00	22,10
20	6,53	13,40	23,90
25	7,32	14,66	26,20
30	8,32	16,10	28,50
35	9,30	17,92	30,90
40	10,36	19,75	33,80
45	11,40	21,54	36,60
50	12,40	23,40	39,50
55		25,20	42,40
60			45,20

### 3 Kvalitet materijala i izrade i proveravanje kvaliteta

- 3.1 Vijci po ovom standardu izrađuju se u kvalitetu ČV 40. Osobine vijaka navedenog kvaliteta propisane su u standardu JUS M.B1.023.  
Ishodni materijal za izradu vijaka odabira proizvođač.
- 3.2 Vijci po ovom standardu izrađuju se u srednjoj klasi izrade, kako je definisana u JUS M.B1.023.
- 3.3 Kvalitet materijala i izrade vijaka proverava se po odredbama standarda JUS M.B1.023.

### 4 Označavanje, pakovanje i isporuka

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

Vijak (oznaka navoja) × l / JUS M.B1.094

gde je l dužina vijka u mm.

Primer: čelični vijak sa četvrtastom glavom, dužine  $l=30$  mm, sa navojem M6, označava se:

Vijak M6 × 30 JUS M.B1.094

- 4.2 Ako vijci moraju imati koničan ili sočivast završetak, dodaje se iza oznake mera vijka:

— slovo K za koničan završetak,

— slovo Z za sočivast završetak.

Primer: vijak naveden u primeru u tač. 4.1, sa koničnim završetkom, označava se:

Vijak M6 × 30 K JUS M.B1.094

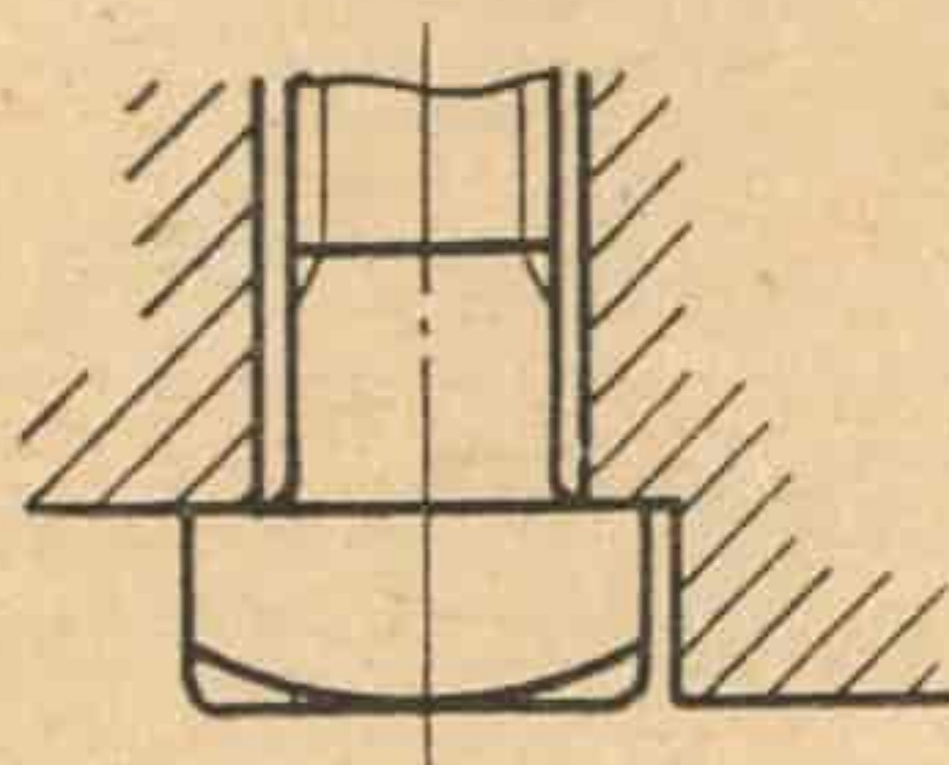
- 4.3 Vijci po ovom standardu moraju biti označeni na isti način kao i vijci sa šestostranom glavom, a prema JUS M.B1.023.
- 4.4 Način pakovanja i isporuke vijaka po ovom standardu propisan je u JUS M.B1.023.

### 5 Navrtke

Vijci po ovom standardu, ukoliko se koriste sa navrtkom, po pravilu se upotrebljavaju sa navrtkama prema JUS M.B1.601. Međutim, po potrebi se mogu koristiti i drugi tipovi standardnih navrtki. Kvalitet materijala navrtki za ove vijke je ČV 40.

### 6 Primer primene

Primer primene vijaka po ovom standardu prikazan je na sl. 9.



Sl. 9

Veza sa drugim standardima:

- JUS M.B1.023 — Tehnički propisi za izradu i isporuku vijaka i navrtki višeg kvaliteta
- JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila
- JUS M.B0.012 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj s krupnim korakom. Nazivne mere
- JUS M.B0.045 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj za vijke i navrtke. Nazivne i granične mere
- 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.A1.120 — Tolerancije dužinskih mera. Osnovne tolerancije za interval od 1 do 500 mm po ISO-sistemu.
- JUS M.A1.152 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju h.
- JUS M.A1.153 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju j



Predlog br. 6129

VIJCI SA POLUOKRUGLOM GLAVOM SA DVA NOSA,  
SREDNJE KLASSE IZRADEJ U S  
M. B1. 173

Krajni rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

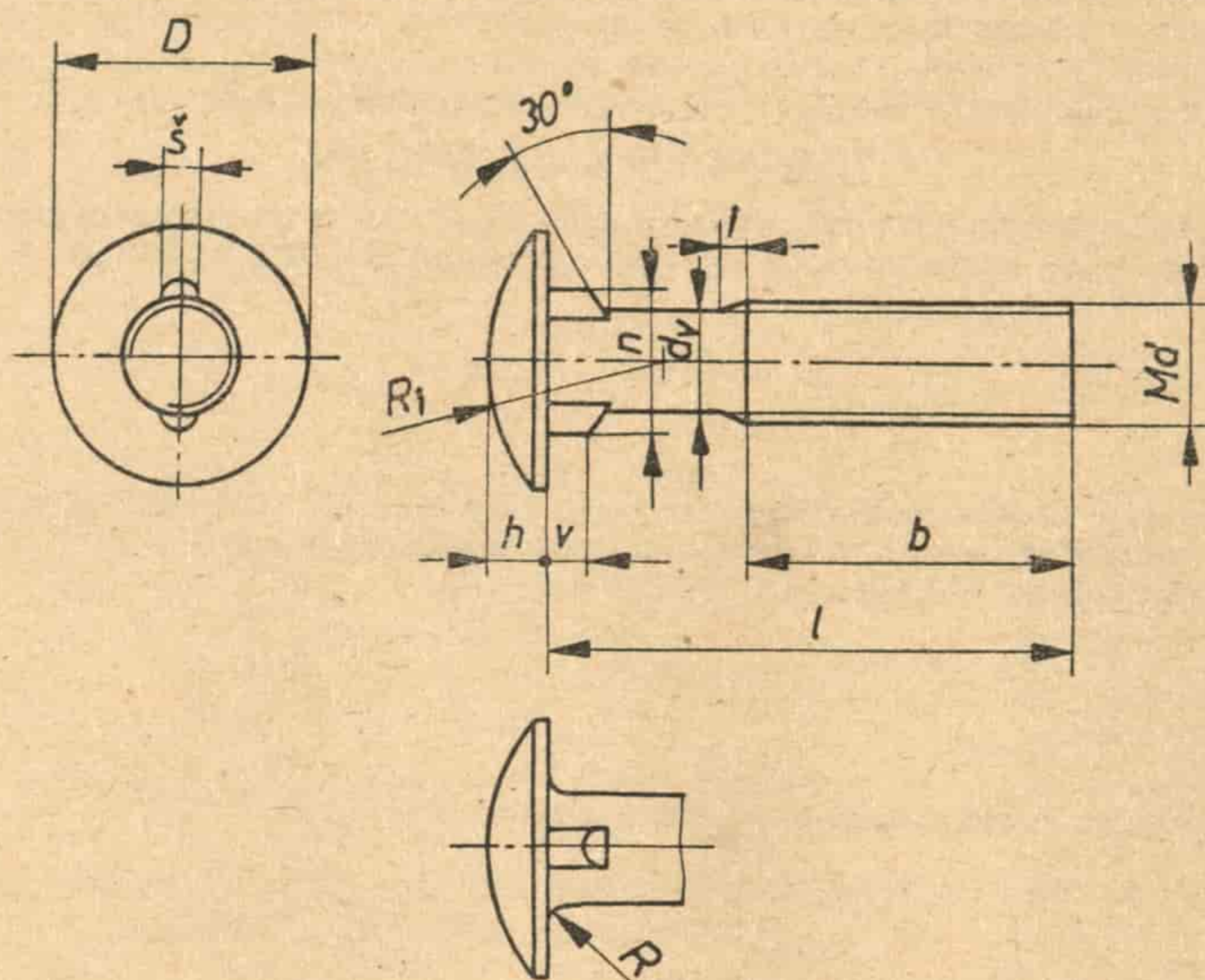
## 1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije vijaka sa poluokruglom glavom sa dva nosa, srednje klase izrade, sa metričkim navojem, koji se upotrebljavaju prvenstveno u automobilskoj industriji za vezivanje delova od mekih materijala, a po potrebi se mogu koristiti i u druge svrhe.

Za ove vijke, sem odredaba ovog standarda, važi i standard JUS M.B1.023.

## 2 Oblik, mere i masa

2.1 Oblik vijaka po ovom standardu mora odgovarati slici 1, a mere vrednostima navedenim u tabeli 1, uzimajući u obzir tolerancije prema tač. 2.3, 2.7 i 2.8. Prečnik stabla  $d_v$  približno je jednak srednjem prečniku navoja  $d_2$ .



Sl. 1

Tabela 1

Mere u mm

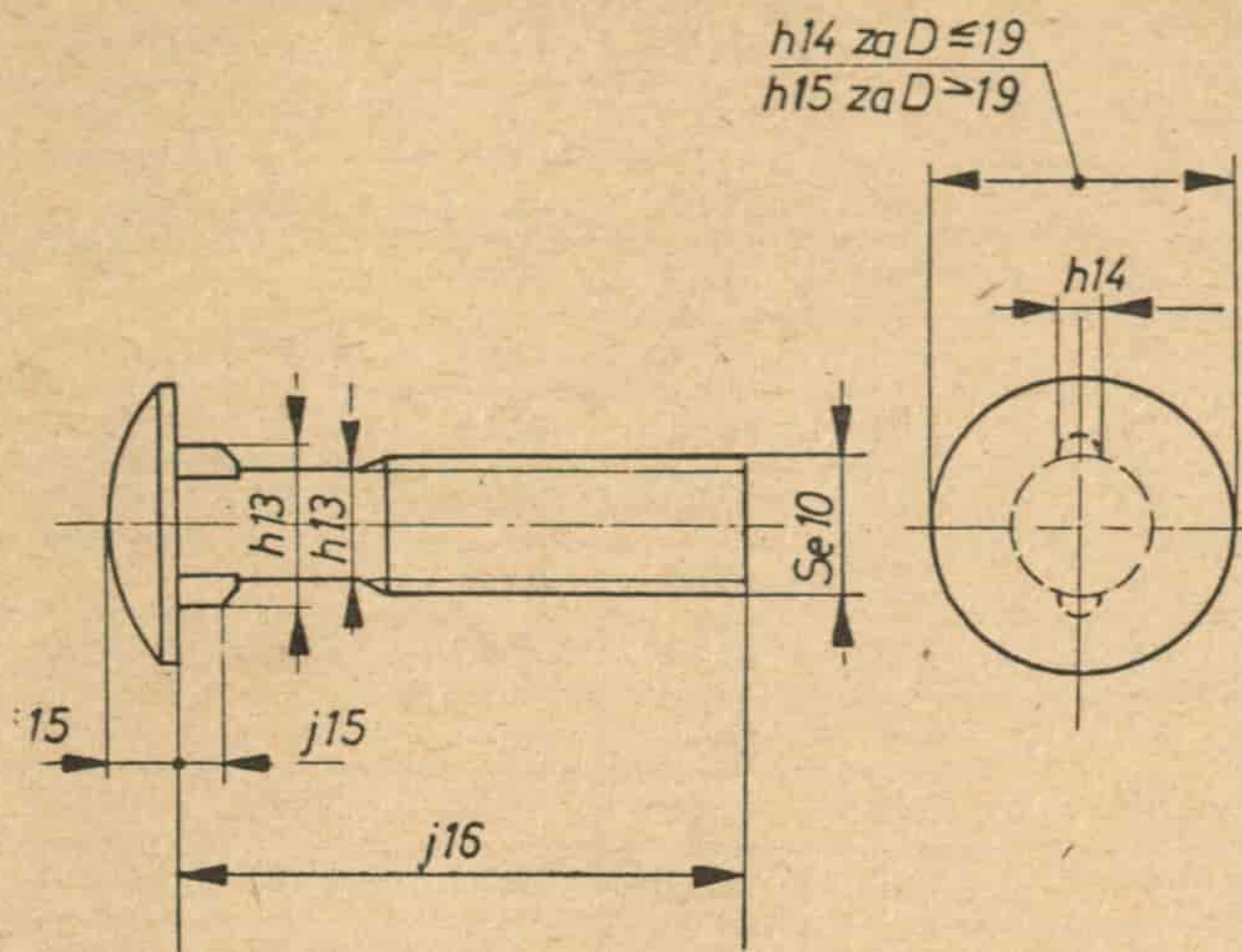
Nazivni prečnik $d$	Korak navoja $P$	Dužina navoja $b$		Dimenzije glave				Dimenzije nosa			Normalne dužine $l$
		nazivna mera	dozvoljeno odstupanje	$h$	$D$	$R_1$	$R$	$v$	$\check{s}$	$n$	
6	1	22	+1,5	3,5	16	12,6	0,5	2,2	2,5	7,5	16 do 80
8	1,25	26	+1,9	4,5	20	16,0	0,5	3	3	10,3	20 do 100
10	1,5	30	+2,3	5	24	19,2	0,5	3,5	3,2	13,2	20 do 120
12	1,75	34	+2,6	6,5	30	24	1	4	4	14,3	20 do 140

2.2 Vijci moraju biti snabdeveni navojem u dužini  $b$  navedenoj u tabeli 1. U dužinu navoja ne uračunava se izlaz navoja (navoji s nepotpunim profilom) čija dužina  $i$  ne treba da prekorači vrednosti navedene u JUS M.B1.005 za normalni izlaz.

Ukoliko dužina stabla vijka nije dovoljna za izradu navoja u dužini  $b$  (vijci iznad izlomljene crte u tabeli 2), navoj se izrađuje približno do noseva glave.

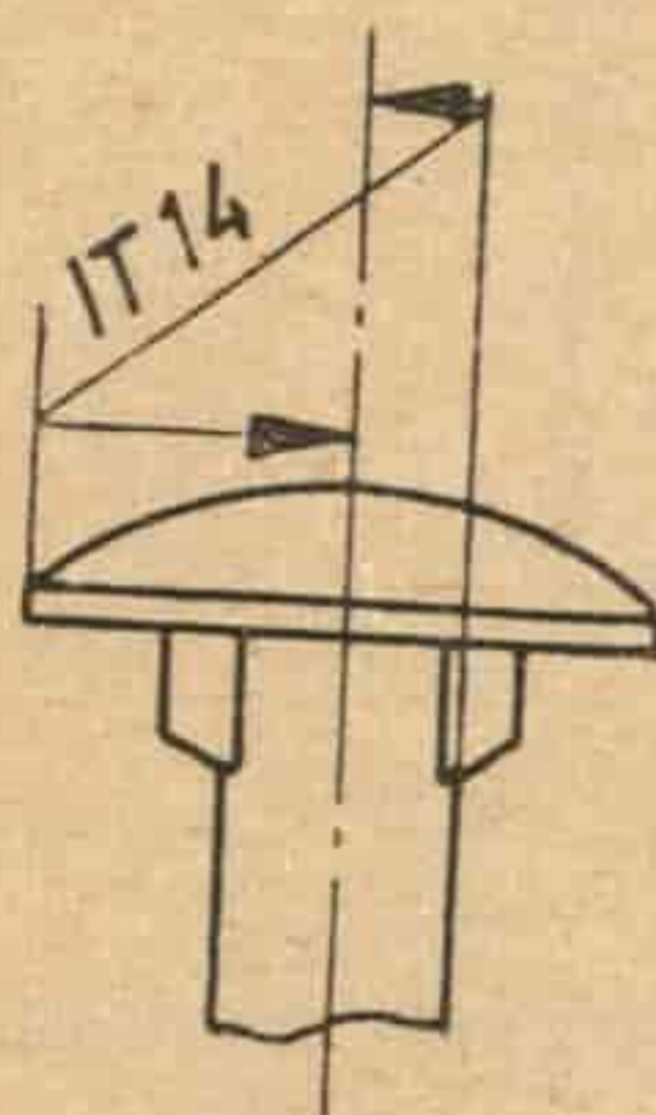


- 2.3 Profil navoja propisan je u JUS M.B0.010, a njegove nazivne mere u JUS M.B0.012. Stvarne mere navoja moraju ležati u granicama tolerancijskog polja  $Se10$ , čije su vrednosti utvrđene u JUS M.B0.045.
- 2.4 Vijci se izrađuju u dužinama čije su granice navedene u tabeli 1, a koje su nabrojane u tabeli 2 (vidi tač. 2.8).
- 2.5 Vijci se izrađuju sa ravnim završetkom kao što je prikazano na sl. 1.

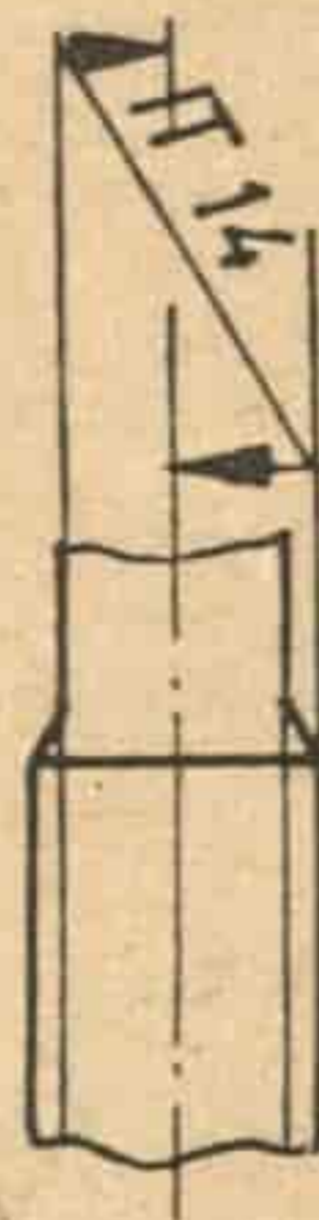


Sl. 2

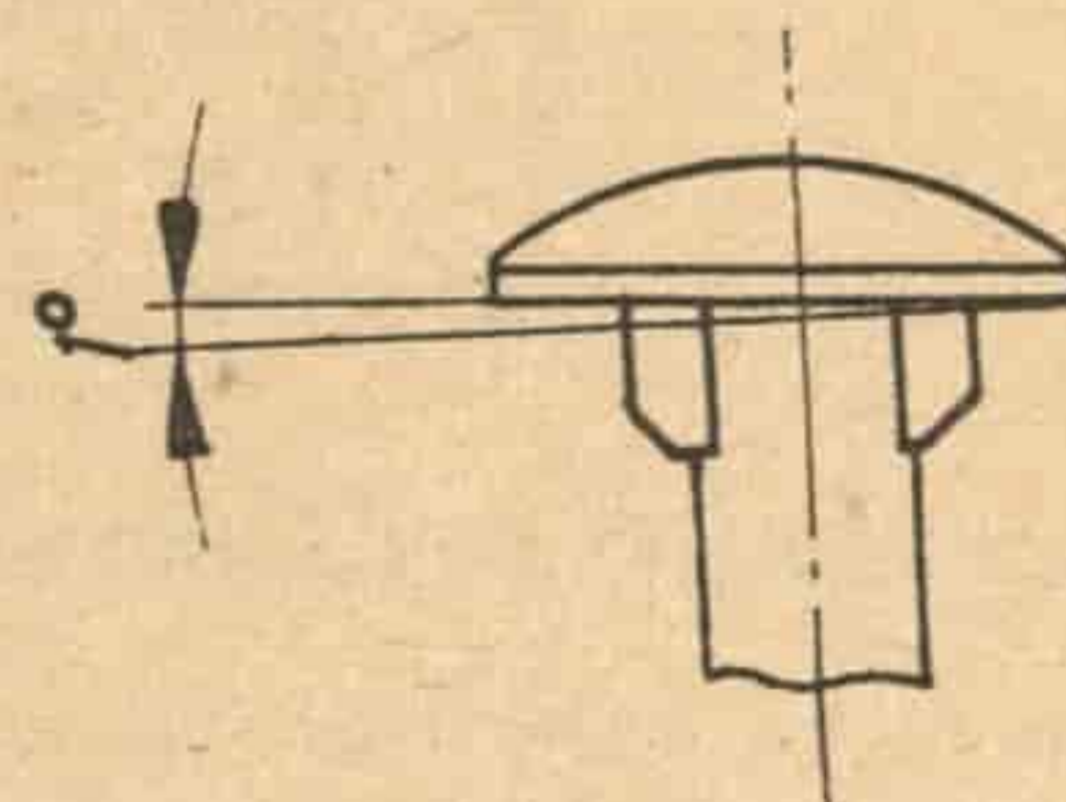
- 2.6 Dozvoljena odstupanja od propisanih nazivnih mera vijaka označena su na sl. 2 oznakama ISO-sistema tolerancije izuzev za dužinu navoja  $b$ , za koju je dozvoljeno odstupanje navedeno u tabeli 1.



Sl. 3

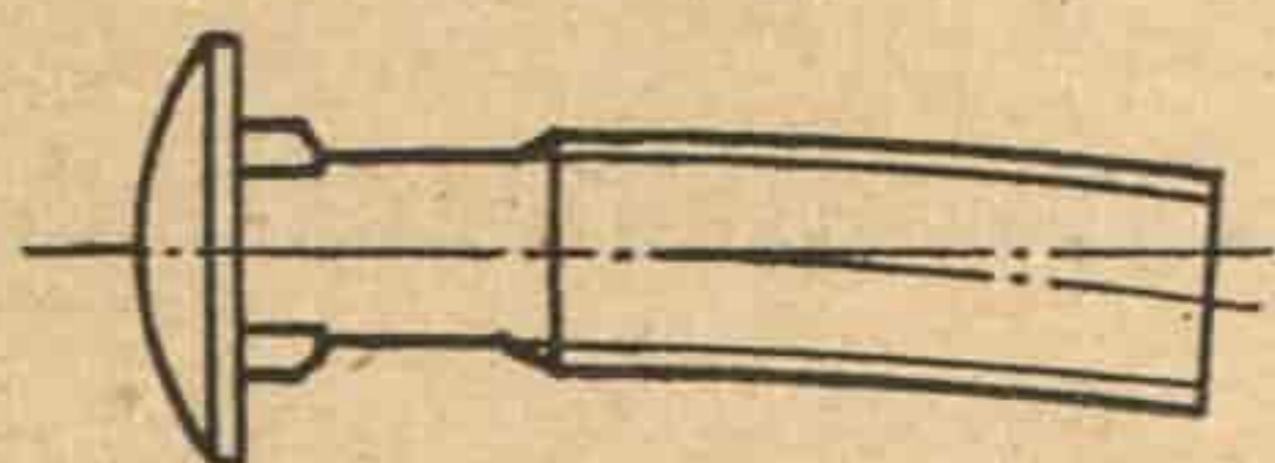


Sl. 4

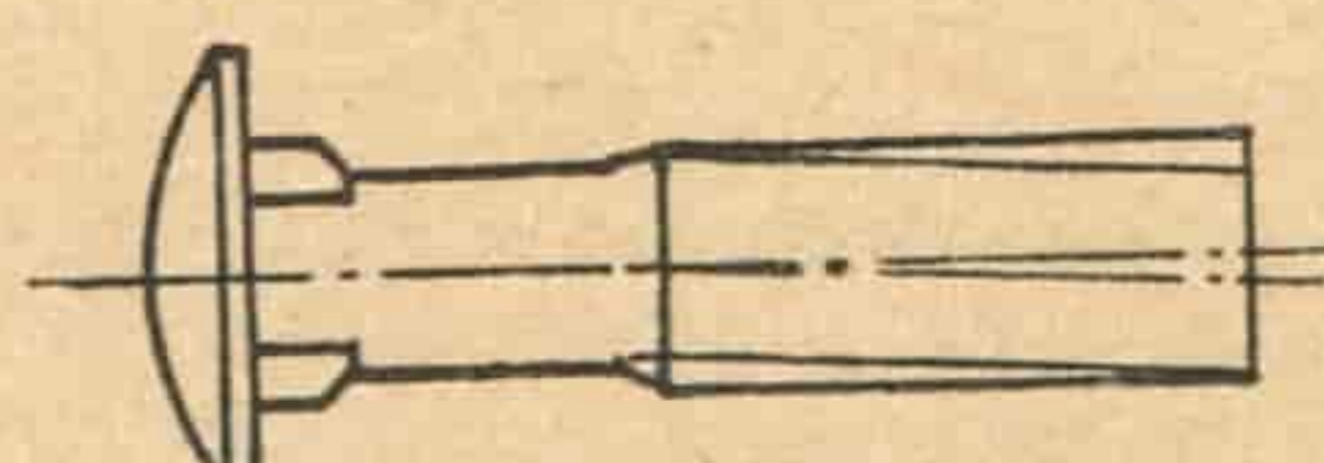


Sl. 5

- 2.7 Dozvoljena su sledeća odstupanja od pravilnog geometrijskog oblika vijaka:
- nepodudarnost ose glave i ose stabla, prikazana na sl. 3, sme da dostigne vrednost  $IT14$ , uzimajući za osnov nazivnu vrednost prečnika glave  $D$ ;
  - nepodudarnost ose navoja i ose stabla, prikazana na sl. 4, sme da dostigne vrednost  $IT14$ , uzimajući za osnov nazivnu vrednost prečnika stabla  $d_0$ ;
  - ugao između površine naleganja glave i ravni upravne na osu stabla, prikazan na sl. 5, sme da dostigne  $1^\circ$ ;
  - zakrivljenost vijka, sl. 6, i ukrštenost ose stabla i ose navoja, sl. 7, ne smeju biti tolike da usled bacanja vijka, izazvanog tim nepravilnostima, vijak ne bi mogao da se uvrne u odgovarajuću napravu, predviđenu u JUS M.B1.023, tačka 5.423.



Sl. 6



Sl. 7

- 2.8 Mase vijaka, za dužine u kojima se oni, po pravilu, izrađuju u smislu tač. 2.4, navedene su u tabeli 2. Mase su izračunate na bazi gustoće  $7,85 \text{ kg/dm}^3$ , a važe samo kao orijentacija.

Tabela 2

Nazivna dužina $l$ mm	Masa 1000 kom. vijaka nazivnog prečnika $d$ mm $\approx$ kg				
	5	6	8	10	12
16	3,88	6,43			
20	4,21	7,15	14,01		
25	4,62	8,04	15,61	23,90	
30	5,04	8,92	17,18	26,40	45,95
35	5,45	9,80	18,76	28,90	49,60
40	5,87	10,69	20,35	31,40	53,20
45	6,27	11,57	21,85	33,90	56,90
50	6,70	12,47	23,55	36,40	60,45
55	7,10	13,35	25,15	39,00	64,00
60	7,52	14,22	26,75	41,40	67,70
65		15,12	28,35	43,90	71,40
70		16,02	29,85	46,40	74,95
75		16,92	31,45	48,90	78,60
80		17,82	33,05	51,40	82,20
90			36,35	56,40	89,60
100			39,45	61,40	96,70
110				66,40	104,0
120				73,90	111,2
130					118,7
140					125,8

### 3 Kvalitet materijala i izrade i proveravanje kvaliteta

- 3.1 Vijci po ovom standardu izrađuju se od čelika u kvalitetu ČV40. Osobine vijaka navedenog kvaliteta propisane su u standardu JUS M.B1.023. Ishodni materijal za izradu vijaka odabira proizvođač.
- 3.2 Vijci po ovom standardu izrađuju se u srednjoj klasi izrade, kako je definisana u JUS M.B1.023.
- 3.3 Kvalitet materijala i izrade vijaka proverava se po odredbama standarda JUS M.B1.023.

### 4 Označavanje, pakovanje i isporuka

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

**Vijak (oznaka navoja)  $\times$   $l$  JUS M B1 173**

gde je  $l$  dužina vijka, u mm.

Primer: vijak sa poluokruglom glavom sa dva nosa, dužine  $l=40$  mm, sa navojem M8, označava se:

**Vijak M8  $\times$  40 JUS MB1.173**

- 4.2 Način pakovanja i isporuke vijaka po ovom standardu propisan je u JUS M.B1.023.

### 5 Navrtke

Vijci po ovom standardu, po pravilu, upotrebljavaju se sa navrtkama prema JUS M.B1.601. Međutim, po potrebi se mogu koristiti i drugi tipovi standardnih navrtki.

Veza sa drugim standardima:

- JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila
- JUS M.B0.012 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj s krupnim korakom. Nazivne mere
- JUS M.B0.045 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj za vijke i navrtke. Nazivne i granične mere
- JUS M.B1.005 — Izlazi i žlebovi spoljašnjih metričkih navoja
- JUS M.A1.120 — Tolerancije dužinskih mera. Osnovne tolerancije za interval od 1 do 500 mm po ISO-sistemu
- JUS M.A1.152 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju  $h$
- JUS M.A1.153 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju  $j$

Predlog br. 6130

PRSTENASTE ELASTIČNE PODLOŠKE ZA VIJKE  
JUS M.B1.056J U S  
M.B2.112

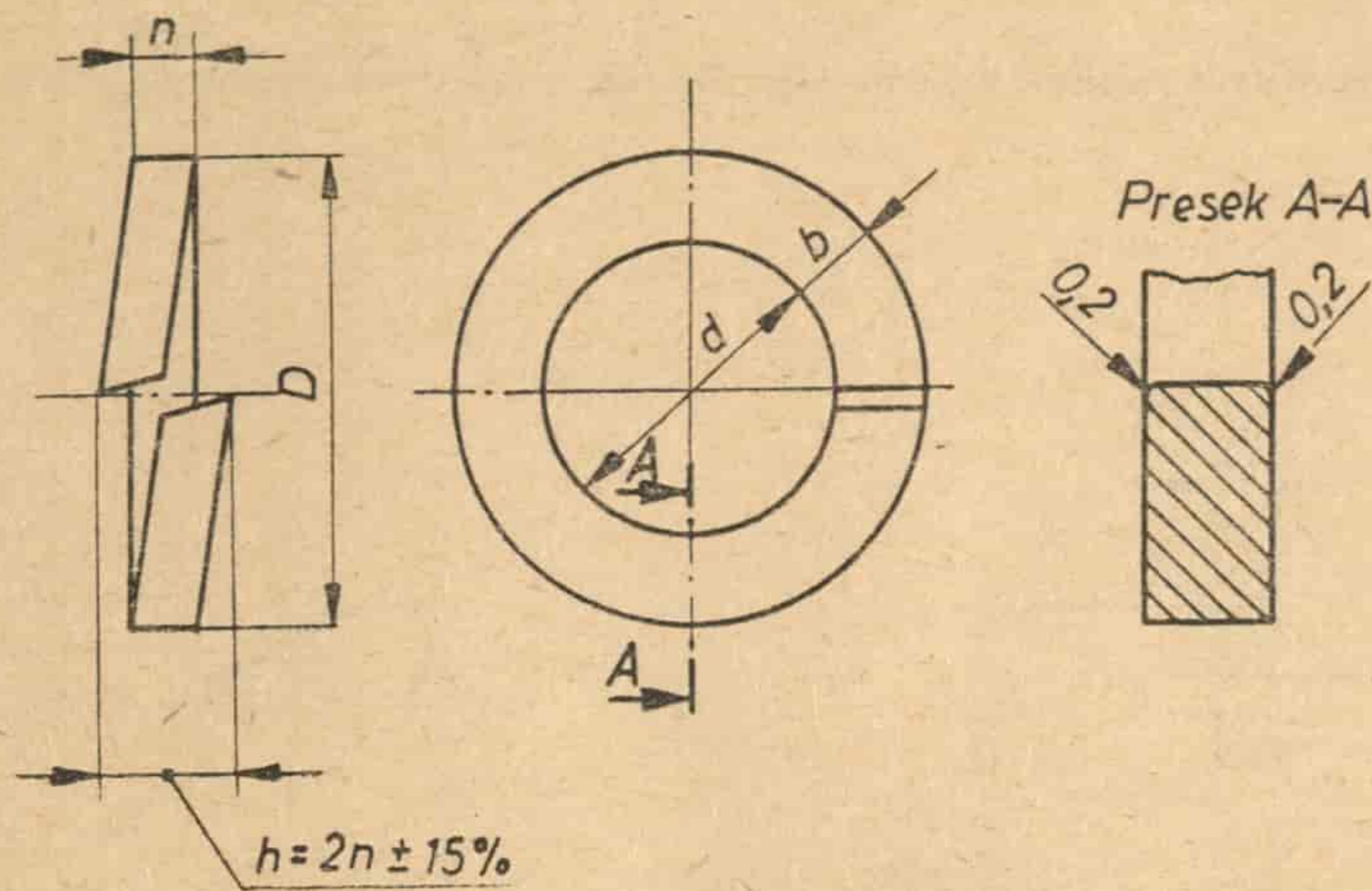
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

## 1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije prstenastih elastičnih podloški koje se upotrebljavaju za navlačenje na vijke prema JUS M.B1.056.

## 2 Oblik i mere

Oblik prstenastih elastičnih podloški (u daljem tekstu »podloške«) mora odgovarati niže datoj slici, a mere vrednostima u tabeli, u granicama navedenih dozvoljenih odstupanja.



Mere u mm

Nazivna mera*) N	b		d		D	n		Masa 1000 kom. podloški ≈ kg
	nazivna vrednost	dozvoljena odstupanja	nazivna vrednost	dozvoljeno odstupanje		nazivna vrednost	dozvoljeno odstupanje	
5	1,8	± 0,2	4,6	+ 0,2	8,2	1,2	± 0,1	0,360
6	2,5		5,5		10,5	1,6		0,831
8	3		7,4		13,4	2,2		1,060
10	3,5		9,3		16,3	2,8		2,530

\*)Nazivna mera podloške jednaka je nazivnom prečniku pripadajućeg vijka.

## 3 Kvalitet materijala i izrade

Kvalitet materijala i izrade podloški po ovom standardu mora odgovarati standardu JUS M.B2.100, koji se u svemu mora primeniti na ove podloške.

## 4 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u crtežima, podloške po ovom standardu označavaju se oznakom:

Podloška N JUS M.B2.112

gde je N nazivna mera podloške.

Primer: prstenasta elastična podloška, nazivne mere N=8, označava se:

Podloška 8 JUS M.B2.112

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B1.056 — Vijci sa šestostranom glavom, srednje klase izrade, snabdeveni elastičnom podloškom

JUS M.B2.100 — Tehnički propisi za izradu i isporuku prstenastih elastičnih podloški

Tabela 2

Nazivna dužina $l$ mm	Masa 1000 kom. vijaka nazivnog prečnika $d$ mm $\approx$ kg				
	5	6	8	10	12
16	3,88	6,43			
20	4,21	7,15	14,01		
25	4,62	8,04	15,61	23,90	
30	5,04	8,92	17,18	26,40	45,95
35	5,45	9,80	18,76	28,90	49,60
40	5,87	10,69	20,35	31,40	53,20
45	6,27	11,57	21,85	33,90	56,90
50	6,70	12,47	23,55	36,40	60,45
55	7,10	13,35	25,15	39,00	64,00
60	7,52	14,22	26,75	41,40	67,70
65		15,12	28,35	43,90	71,40
70		16,02	29,85	46,40	74,95
75		16,92	31,45	48,90	78,60
80		17,82	33,05	51,40	82,20
90			36,35	56,40	89,60
100			39,45	61,40	96,70
110				66,40	104,0
120				73,90	111,2
130					118,7
140					125,8

### 3 Kvalitet materijala i izrade i proveravanje kvaliteta

- 3.1 Vijci po ovom standardu izrađuju se od čelika u kvalitetu ČV40. Osobine vijaka navedenog kvaliteta propisane su u standardu JUS M.B1.023. Ishodni materijal za izradu vijaka odabira proizvođač.
- 3.2 Vijci po ovom standardu izrađuju se u srednjoj klasi izrade, kako je definisana u JUS M.B1.023.
- 3.3 Kvalitet materijala i izrade vijaka proverava se po odredbama standarda JUS M.B1.023.

### 4 Označavanje, pakovanje i isporuka

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

**Vijak (oznaka navoja)  $\times$   $l$  JUS M B1 173**

gde je  $l$  dužina vijka, u mm.

Primer: vijak sa poluokruglom glavom sa dva nosa, dužine  $l=40$  mm, sa navojem M8, označava se:

**Vijak M8  $\times$  40 JUS MB1.173**

- 4.2 Način pakovanja i isporuke vijaka po ovom standardu propisan je u JUS M.B1.023.

### 5 Navrtke

Vijci po ovom standardu, po pravilu, upotrebljavaju se sa navrtkama prema JUS M.B1.601. Međutim, po potrebi se mogu koristiti i drugi tipovi standardnih navrtki.

Veza sa drugim standardima:

- JUS M.B0.010 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Osnovna objašnjenja. Nazivne mere profila
- JUS M.B0.012 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj s krupnim korakom. Nazivne mere
- JUS M.B0.045 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj za vijke i navrtke. Nazivne i granične mere
- JUS M.B1.005 — Izlazi i žlebovi spoljašnjih metričkih navoja
- JUS M.A1.120 — Tolerancije dužinskih mera. Osnovne tolerancije za interval od 1 do 500 mm po ISO-sistemu
- JUS M.A1.152 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju  $h$
- JUS M.A1.153 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju  $j$

Predlog br. 6130

PRSTENASTE ELASTIČNE PODLOŠKE ZA VIJKE  
JUS M.B1.056J U S  
M.B2.112

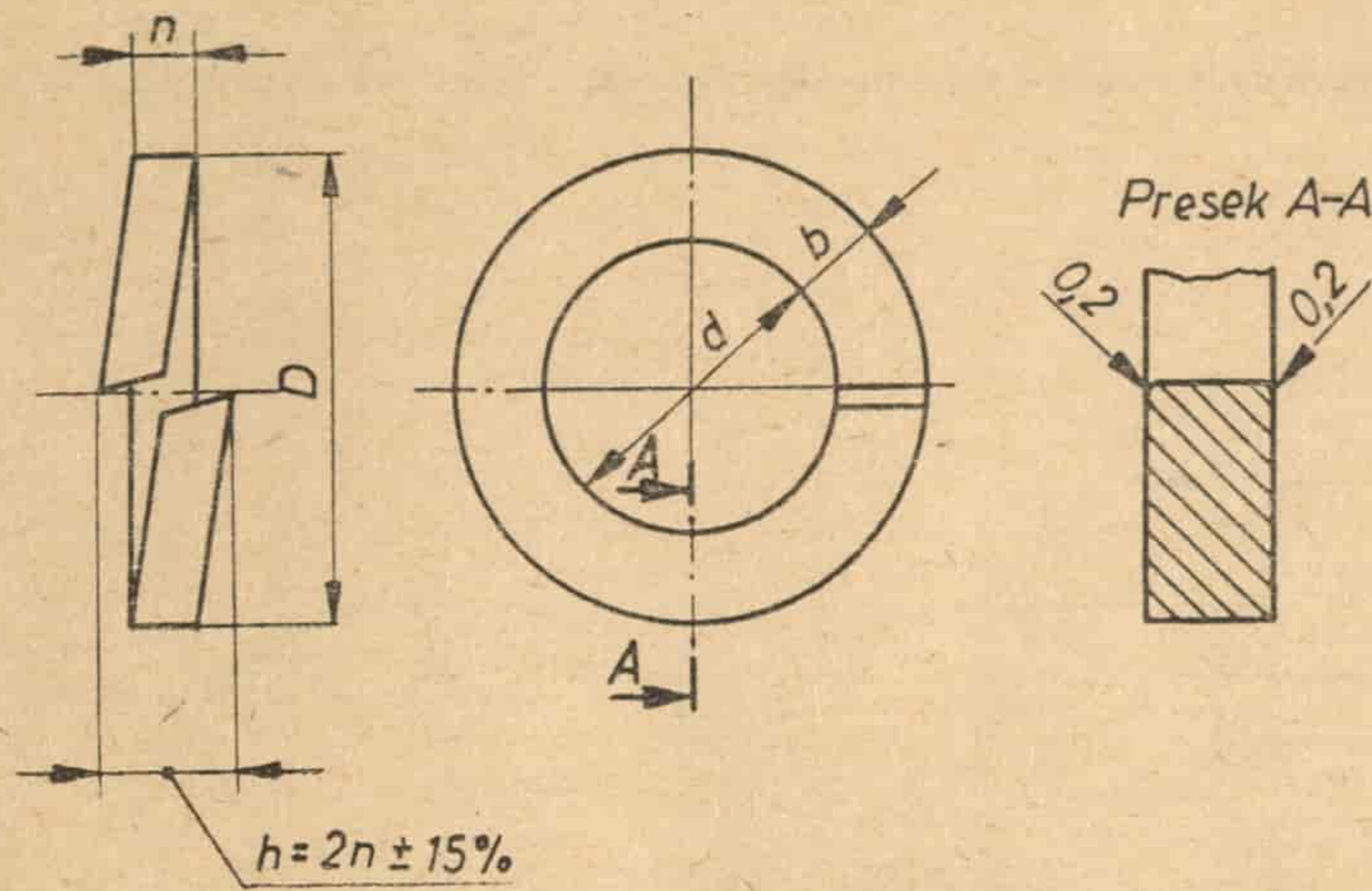
Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

**1 Predmet standarda**

Ovaj standard propisuje oblik i dimenzije prstenastih elastičnih podloški koje se upotrebljavaju za navlačenje na vijke prema JUS M.B1.056.

**2 Oblik i mere**

Oblik prstenastih elastičnih podloški (u daljem tekstu »podloške«) mora odgovarati niže datoj slici, a mere vrednostima u tabeli, u granicama navedenih dozvoljenih odstupanja.



Mere u mm

Nazivna mera*) N	b		d		D	n		Masa 1000 kom. podloški ≈ kg
	nazivna vrednost	dozvoljena odstupanja	nazivna vrednost	dozvoljeno odstupanje		nazivna vrednost	dozvoljeno odstupanje	
5	1,8	± 0,2	4,6	+ 0,2	8,2	1,2	± 0,1	0,360
6	2,5		5,5		10,5	1,6		0,831
8	3		7,4		13,4	2,2		1,060
10	3,5		9,3		16,3	2,8		2,530

\*)Nazivna mera podloške jednaka je nazivnom prečniku pripadajućeg vijka.

**3 Kvalitet materijala i izrade**

Kvalitet materijala i izrade podloški po ovom standardu mora odgovarati standardu JUS M.B2.100, koji se u svemu mora primeniti na ove podloške.

**4 Označavanje**

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u crtežima, podloške po ovom standardu označavaju se oznakom:

Podloška N JUS M.B2.112

gde je N nazivna mera podloške.

Primer: prstenasta elastična podloška, nazivne mere N=8, označava se:

Podloška 8 JUS M.B2.112

Veza sa drugim standardima:

JUS M.B1.056 — Vijci sa šestostranom glavom, srednje klase izrade, snabdeveni elastičnom podloškom

JUS M.B2.100 — Tehnički propisi za izradu i isporuku prstenastih elastičnih podloški

Predlog br. 6131

**TINJAVI STARTER ZA FLUORESCENTNE CEVI**  
 Granična merila

**J U S**  
 N.L4.032

Krajni rok za primedbe: 30. april 1966.

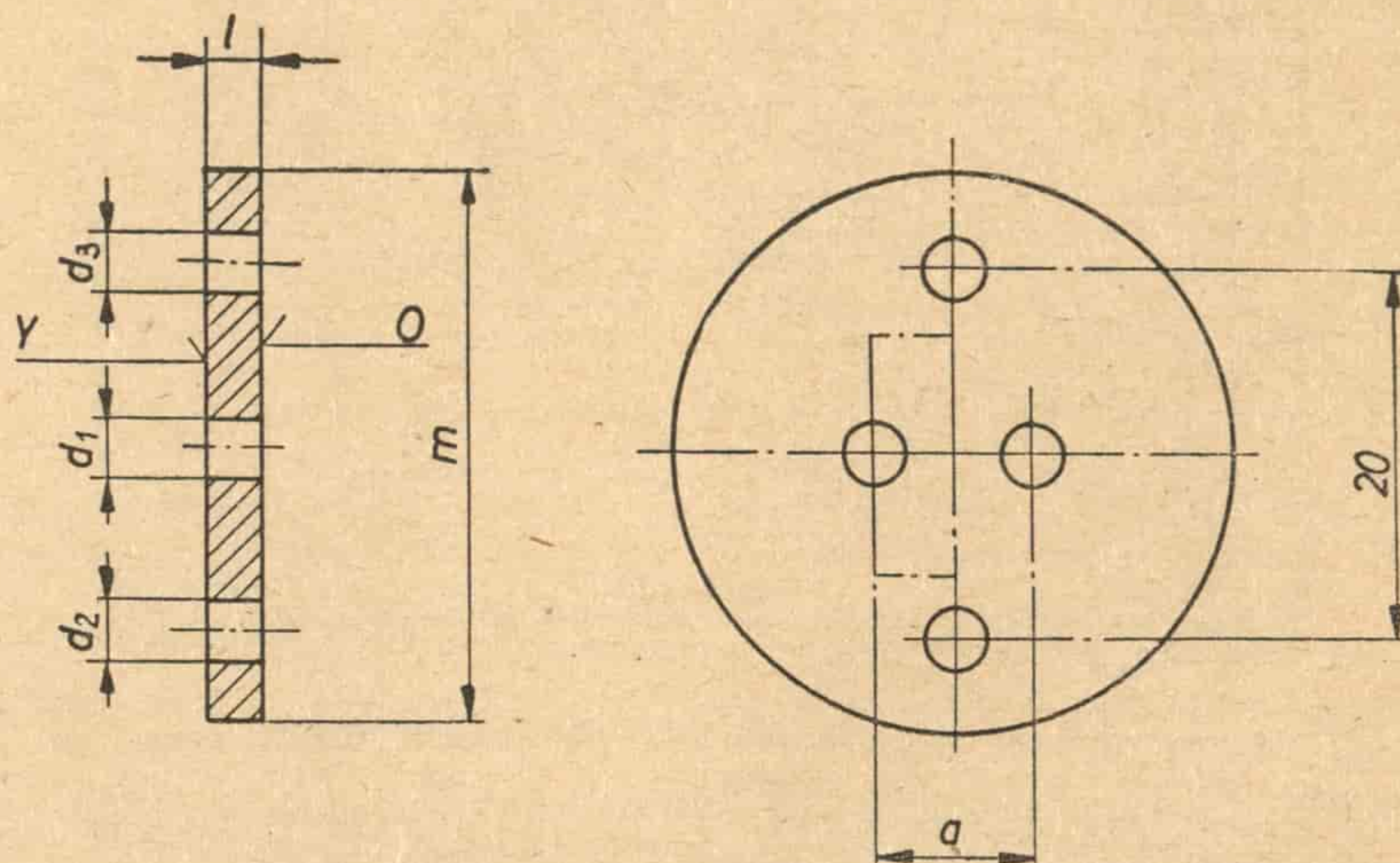
*Predlog je potpuno u skladu sa IEC publikacijom 155, dopuna 1, avgust 1965.*

**1 Predmet standarda**

Ovaj standard utvrđuje mere i tolerancije graničnih merila »ide i ne ide« i »ide« za tinjave startere za fluorescentne cevi, prema JUS N.L4.031.

**2 Mere i tolerancije**

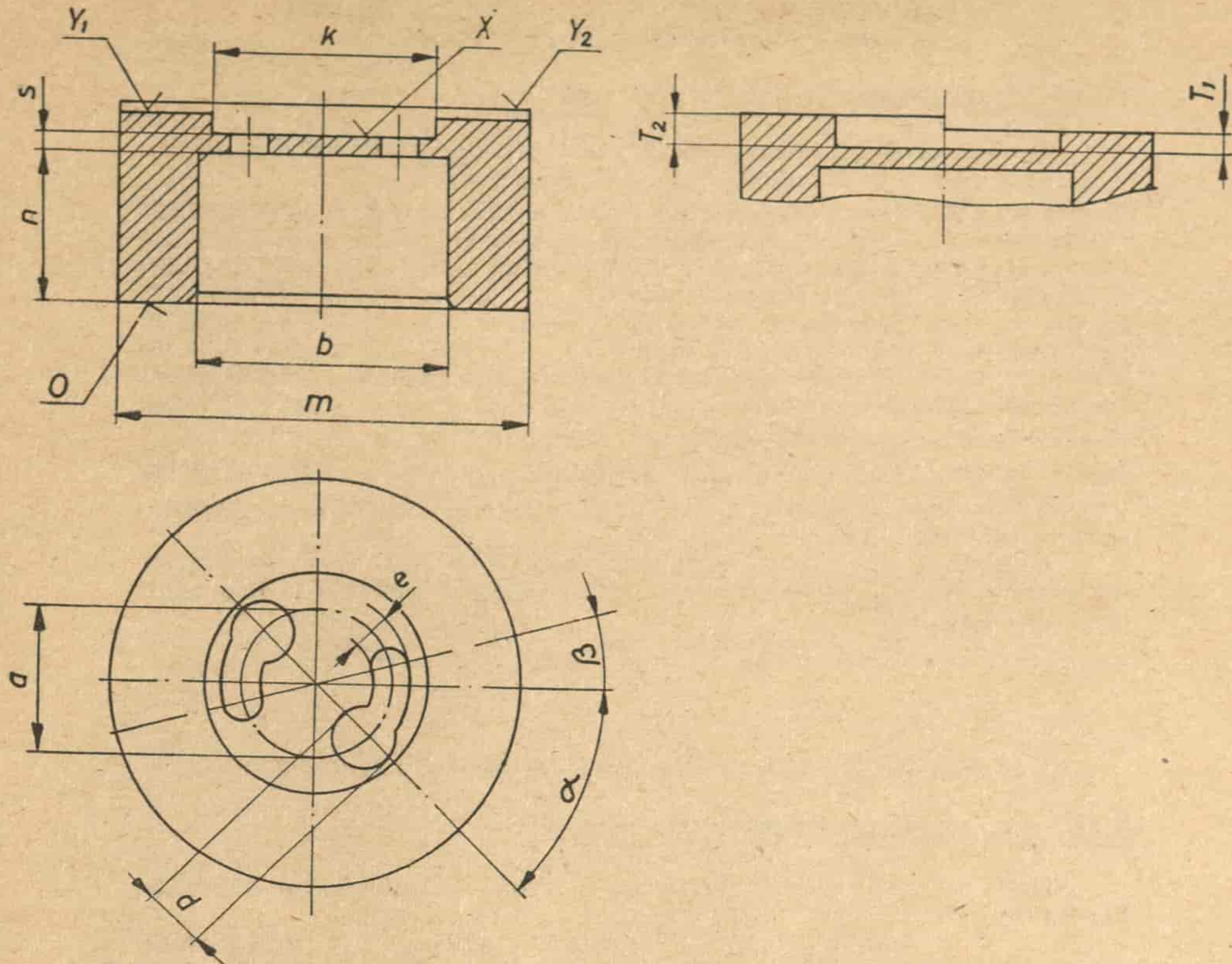
2.1 Mere i tolerancije graničnih merila »ide i ne ide« date su u tabeli. Slika prikazuje samo osnovne mere graničnog merila.



Sl. 1

Kota	Mere	Tolerancije
$a$	12,70	$\pm 0,005$
$d_1$	5,20	$\pm 0,01$
$d_2$	5,00	+ 0.01
$d_3$	4,70	-0,01
$l$	4,30	+ 0,02
$m$	35	približno

2.2 Mere i tolerancije graničnog merila »ide« date su u tabeli. Slika prikazuje samo osnovne mere graničnog merila.



Sl. 2

Kota	Mere	Tolerancije
<i>a</i>	12,70	$\pm 0,005$
<i>b</i>	21,50	$\pm 0,01$
<i>d</i>	5,20	$\pm 0,01$
<i>e</i>	3,4	+0,01
<i>k</i>	19,0	+0,2
<i>m</i>	35	približno
<i>n</i>	13	približno
<i>s</i>	1,70	-0,01
<i>t<sub>1</sub></i>	1,90	-0,01
<i>t<sub>2</sub></i>	2,20	+0,01
$\alpha$	45°	približno
$\beta$	15°	približno

### 3 Namena

- 3.1 Granično merilo »ide i ne ide« prema sl. 1 služi za proveravanje mera  $d_{min}$ ,  $d_{max}$ ,  $l_{max}$  i zajedno prečnika i razmaka čepova.
- 3.2 Granično merilo »ide« prema sl. 2. služi za proveravanje mera  $b_{max}$ ,  $s_{min}$ ,  $t_{min}$ ,  $t_{max}$  i položaj čepova u odnosu na kote *a*, *d* i *e*.

### 4 Proveravanje

- 4.1 Starter treba uvući u granično merilo prema sl. 1, tako da čepovi uđu u rupe  $d_1$ . Kada je starter potpuno uvučen u merilo, starter treba da dodiruje površinu O graničnog merila, a krajevi čepova ne treba da presežu površinu Y. Pojedinačno čepovi treba da ulaze u rupu prečnika  $d_2$ , a ne treba da ulaze u rupu prečnika  $d_3$ .
- 4.2 Sa strane površine O u granično merilo prema sl. 2 treba starter uvući dotle dok glave čepova ne prođu kroz rupe prečnika *d*. Zatim se starter obrne za približno 45° i postavi tako da glave čepova budu u tesnom kontaktu sa površinom X.

U ovom položaju gornje površine glave čepova ne treba da leže niže od ravni  $Y_1$  niti da presežu preko ravni  $Y_2$ .  
Veza sa drugim standardima:

JUS N.L4.030 — Tinjavi starter za fluorescentne cevi. Tehnički uslovi

JUS N.L4.031 — Tinjavi starter za fluorescentne cevi. Mere

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI MEDICINSKOG  
I LABORATORIJSKOG STAKLA KAO I IZ OBLASTI  
KOZMETIČKO-HEMIJSKIH PROIZVODA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:  
a) iz oblasti medicinskog, i laboratorijskog stakla

<b>Predlog br. 6132</b>	Tikvica odmerena po Stohmanu .....	<b>JUS B.E4.225</b>
<b>Predlog br. 6133</b>	Tikvica za određivanje viskoziteta po Engleru ..	<b>JUS B.E4.226</b>
<b>Predlog br. 6134</b>	Tikvica odmerena po Kohlrauschu .....	<b>JUS B.E4.227</b>
<b>Predlog br. 6135</b>	Tikvica odmerna, široko grlo .....	<b>JUS B.E4.228</b>
<b>Predlog br. 6136</b>	Volumetar sa dve kugle .....	<b>JUS B.E4.229</b>
<b>Predlog br. 6137</b>	Volumetar sa tri kugle .....	<b>JUS B.E4.230</b>
<b>Predlog br. 6138</b>	Tikvica za određivanje viskoziteta po Engleru..	<b>JUS B.E4.231</b>
<b>Predlog br. 6139</b>	Normirani brus .....	<b>JUS B.E4.250</b>

b) iz oblasti kozmetičko-hemijskih proizvoda

<b>Predlog br. 6140</b>	Tioglikolna kiselina za frizerske preparate ....	<b>JUS H.H4.168</b>
-------------------------	--	---------------------

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.

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ZDRAVSTVA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi jugoslovenskih standarda:

<b>Predlog br. 6141</b>	Pribor od plastične mase za uzimanje i davanje krvi, krvnih derivata i infuzionih rastvora ..	<b>JUS F.F1.010</b>
<b>Predlog br. 6142</b>	Test-serumi za određivanje krvnih grupa ....	<b>JUS H.H5.010</b>

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.

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI TOČKOVA,  
PNEUMATIKA I NAPLATAKA ZA DRUMSKA VOZILA**

Rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju predlozi jugoslovenskih standarda:

<b>Predlog br. 6143</b>	Pneumatici za drumska vozila. Terminologija (revizija) .....	<b>JUS G.E3.005</b>
<b>Predlog br. 6144</b>	Točkovi i naplaci za drumska vozila. Terminolo- gija .....	<b>JUS M.N1.005</b>

Nacrte za ove predloge izradio je član srtučne komisije Josip Vuk, a predloge je redigovala stručna komisija u kojoj su bila zastupljena preduzeća: »Tigar« — Pirot TAM-Maribor, FAP-Priboj, »Tomos« Koper, »Zmaj« — Zemun, Industrija motora — Rakovica, »Rog« — Ljubljana, Institut za vozila i Saobraćajni fakultet — Beograd.

Predlozi se mogu dobiti na zahtev upućen pre 1. aprila 1966. Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, Beograd, p.f. 933.

**ANOTACIJA PREDLOGA JUGOSLOVENSKOG STANDARDA IZ  
OBLASTI PROIZVODNJE EKSPLOZIVA I PIROTEHNIČKIH  
MATERIJALA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći jugoslovenski standard:

<b>Predlog br. 6145</b>	Dinitrotoluen (DNT), tehnički .....	<b>JUS H.D2.025</b>
-------------------------	-------------------------------------	---------------------

Ovaj predlog standarda, koji je izrađen saradnjom preduzeća »Prva Iskra« — industrije bazne hemije i uređaja za hemijsku i prehrambenu industriju i Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, dostavljen je na mišljenje zainteresovanim preduzećima, institutima i ustanovama.

Interesenti koji ovaj predlog 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 VIJČANE ROBE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

<b>Predlog br. 6146</b>	Vijci sa cilindričnom glavom sa bradavicama za zavarivanje, srednje klase izrade, sa navojem po celoj dužini stabla .....	<b>JUS M.B1.191</b>
<b>Predlog br. 6147</b>	Preporučeni prečnici burgija za rupe sa metričkim navojem sa ISO-profilom.....	<b>JUS M.B1.003</b>
<b>Predlog br. 6148</b>	Prečnici prolaznih rupa za vijke sa metričkim navojem .....	<b>JUS M.B1.004</b>
<b>Predlog br. 6149</b>	Izlazi i žlebovi metričkih spoljnih navoja sa ISO-profilom .....	<b>JUS M.B1.005</b>
<b>Predlog br. 6150</b>	Izlazi, žlebovi i upusti metričkih unutarnjih navoja sa ISO-profilom .....	<b>JUS M.B1.006</b>
<b>Predlog br. 6151</b>	Upusti za vijke sa cilindričnom glavom ....	<b>JUS M.B1.010</b>
<b>Predlog br. 6152</b>	Završeci vijaka s metričkim navojem sa ISO-profilom .....	<b>JUS M.B1.012</b>
<b>Predlog br. 6153</b>	Otvori ključa glava vijaka i navrtki .....	<b>JUS M.B1.013</b>
<b>Predlog br. 6154</b>	Vijci za oplatu, za opštu primenu .....	<b>JUS M.B1.190</b>

Ovi predlozi standarda izrađeni su u Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju. Svi citirani predlozi, izuzev prvog, nastali su revizijom postojećih jugoslovenskih standarda iz 1952. god. Pri tome je predlog JUS M.B1.004 usklađen sa preporukom R273 Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) od septembra 1962.

Predlog JUS M.B1.191 izrađen je na osnovu nacrtu koji su podneli Zavodi »Crvena Zastava« iz Kragujevca, a predlog JUS M.B1.190 izrađen je na osnovu nacrtu Tvornice vijaka »Plamen« iz Kroepe.

Zainteresovana preduzeća i ustanove, koji nisu dobili tekst ovih predloga standarda, mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se tekst predloga dostavi najkasnije do 1. aprila 1966.

## ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI VODOVODNE I SANITARNE ARMATURE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

<b>Predlog br. 6155</b>	Vodovodna armatura. Ispusni ventili. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.250</b>
<b>Predlog br. 6156</b>	Vodovodna armatura. Ispusni ventili, za priključak. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.251</b>
<b>Predlog br. 6157</b>	Vodovodna armatura. Ravni zaporni ventili s navojnim priključcima. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.260</b>
<b>Predlog br. 6158</b>	Vodovodna armatura. Ravni zaporni ventili s navojnim priključcima i ogrankom za pražnjenje. Glavne spoljne mere i priključne mere ..	<b>JUS M.C5.261</b>
<b>Predlog br. 6159</b>	Vodovodna armatura. Ravni zaporni ventili s kosim vretenom s navojnim priključcima. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.270</b>
<b>Predlog br. 6160</b>	Vodovodna armatura. Ravni zaporni ventili s kosim vretenom, s navojnim priključcima i ogrankom za pražnjenje. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.271</b>
<b>Predlog br. 6161</b>	Vodovodna armatura. Ventil za pražnjenje. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.280</b>
<b>Predlog br. 6162</b>	Vodovodna armatura. Ugaoni zaporni ventil s navojnim priključcima. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.281</b>
<b>Predlog br. 6163</b>	Sanitarna armatura. Ugaoni ventil za regulisanje protoka. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.282</b>
<b>Predlog br. 6164</b>	Sanitarna armatura. Stojeći ispusni ventil. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.290</b>
<b>Predlog br. 6165</b>	Sanitarna armatura. Ležeći ispusni ventil sa pokretnim ispustom. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.300</b>
<b>Predlog br. 6166</b>	Sanitarna armatura. Ugaoni ispusni ventil sa pokretnim ispustom. Glavne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.301</b>
<b>Predlog br. 6167</b>	Sanitarna armatura. Zidna baterija za kupatilo. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.800</b>
<b>Predlog br. 6168</b>	Sanitarna armatura. Zidna baterija za kupatilo, s pokretnim ispustom. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.801</b>

<b>Predlog br. 6169</b>	Sanitarna armatura. Baterija s tušem. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.802</b>
<b>Predlog br. 6170</b>	Sanitarna armatura. Zidna baterija s pokretnim ispustom. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.803</b>
<b>Predlog br. 6171</b>	Sanitarna armatura. Sifon za pisoar. Glavne spoljne mere i priključne mere .....	<b>JUS M.C5.811</b>

Nacrte za ove predloge standarda izradila je Komisija za standardizaciju proizvođača vodovodne i sanitarne armature, sastavljena od predstavnika sledećih preduzeća: Mariborska livarna — Maribor, »Krušik« — Valjevo, »Istra« — Kula »Veselin Nikolić« — Kruševac, »Prvi Partizan« — Titovo Užice, »Joža Vlahović« — Zagreb, »Elektro-strojno« — Grosuplje. Predlozi su redigovani u Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju.

Zainteresovana preduzeća i ustanove, koji nisu dobili tekst ovih predloga standarda, mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) najkasnije do 1. aprila 1966. godine, sa zahtevom da im se dostavi tekst predloga.

#### ANOTACIJA PREDLOGA ZA REVIZIJU JUGOSLOVENSKIH STANDARDA O ŠARKAMA ZA VRATA NA KAROSERIJAMA DRUMSKIH VOZILA

**Rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.**

Ovim se stavlja na javnu diskusiju predlog za reviziju jugoslovenskog standarda JUS M.N2.951, izdatog oktobra 1961, kao

**Predlog br. 6172** Karoserije drumskih vozila. Šarke za vrata .. **JUS M.N2.951**

Predlog je pripremila Tovarna avtoopreme—Ptuj, kao zamenu za standarde iz 1961. godine koji će biti stavljeni van snage.

Predlozi su razaslani interesentima, a mogu se dobiti i na zahtev upućen pre 1. aprila 1966. god. Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p.f. 933).

#### ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI GORNJEG STROJA ŽELEZNIČKOG SAOBRAĆAJA I PARNIH LOKOMOTIVA

**Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.**

1. Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlozi za reviziju jugoslovenskih standarda:

Železnički gornji stroj

**Predlog br. 6173** Tirfoni. Tehnički uslovi za izradu i isporuku **JUS P.B1.911**

**Predlog br. 6174** Tirfoni sa ravnom naležnom površinom za šine preko 20 kp/m .....

**JUS P.B1.120**

2. Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog novog jugoslovenskog standarda:

**Predlog br. 6175** Železnički gornji stroj. Šinski ekseri. Tehnički uslovi za izradu i isporuku .....

**JUS P.B1.909**

3. Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog za reviziju jugoslovenskog standarda:

**Predlog br. 6176** Klipnjače za parne lokomotive. Tehnički uslovi za izradu i isporuku .....

**JUS P.B3.910**

Predlozi ovih standarda izrađeni su na sastanku stručnih komisija. Citirani predlozi su posebno umnoženi i dostavljeni svima zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji predloge ne budu primili mogu da se obrate jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. pregr. 933) za zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

#### ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ZGRADARSTVA

**Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 30. april 1966.**

**Predlog br. 6177** Tehnički uslovi za izradu teraco- ploča .... **JUS U.M9.052**

**Predlog br. 6178** Zidne ploče od gipsa .....

**JUS U.M2.010**

**Predlog br. 6179** Toplotno tehnička svojstva građevinskih materijala i konstrukcija .....

**JUS U.A9.050**

**Predlog br. 6180** Građevinski gips (revizija) .....

**JUS B.C1.030**

Ovi predlozi su umnoženi i dostavljeni zainteresovanim preduzećima i ustanovama. Interesenti koji ove predloge nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, p.f. 933) sa zahtevom da im se predlozi naknadno dostave.

## 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 mikrofilmske-reprodukcije.

- |  |  |
|--|--|
| <p><b>ISO/TC 6</b> — <b>Papir</b><br/>Preporuke ISO :<br/>— br. 415 »Koverte, dopisnice i slični artikli — prostor za marke i pečat«;<br/>— br. 416 »Poštanske razglednice — prostor za adresu«.</p>   | <p><b>ISO/TC 41</b> — <b>Remenice i remenje (uklj. klinasto remenje)</b><br/>Preporuka ISO :<br/>— br. 433 »Označavanje remena za transportere«.<br/>Predlog preporuke ISO :<br/>— br. 864 »Dozvoljena odstupanja ukupne debljine remena za transportere i debljine njihove obloge« (rok za primedbe 15. II 1966.).</p>  |
| <p><b>ISO/TC 8</b> — <b>Brodogradnja</b><br/>Predlozi preporuka ISO :<br/>— br. 856 »Konvencionalne oznake koje treba upotrebljavati u šemama ventilatorskih uređaja na brodovima« (rok za primedbe 1. III 1966.);<br/>— br. 857 »Magnetski kompasi i binakli, klase B, koji se upotrebljavaju u pomorskoj navigaciji. Deo I A — specijalni zahtevi« (rok za primedbe 1. III 1966.);<br/>— br. 858 »Položaj magnetskog kompasa na brodovima« (rok za primedbe 1. III 1966.).</p> | <p><b>ISO/TC 73</b> — <b>Žigovi standardnih proizvoda</b><br/>Preporuka ISO :<br/>— br. 436 »Etiketiranje u cilju davanja podataka o proizvodu«.</p>   |
| <p><b>ISO/TC 17</b> — <b>Čelik</b><br/>Preporuka ISO :<br/>— br. 437 »Hemijska analiza čelika — Određivanje ukupnog ugljenika (gravimetrijsko određivanje posle sagorevanja u struji kiseonika)«.</p>  | <p><b>ISO/TC 91</b> — <b>Površinski aktivna sredstva</b><br/>Predlog preporuke ISO :<br/>— br. 861 »Površinski aktivna sredstva. Terminološki rečnik. Spisak II« (rok za primedbe 15. II 1966.).</p>   |
| <p><b>ISO/TC 20</b> — <b>Vazduhoplovstvo</b><br/>Predlozi preporuke ISO :<br/>— br. 850 »Dimenzije sijalica — reflektora za osvetljenje pri ateriranju vazduhoplova« (rok za primedbe 1. III 1966.);<br/>— br. 862 »Oznake, dimenzije i performanse sijalica sa usijanim vlaknom za vazduhoplove« (rok za primedbe 1. III 1966.).</p>  | <p><b>IEC/TC 2</b> — <b>Rotacione mašine</b><br/>IEC publikacija 34-1 (1960): »Preporuke za električne rotacione mašine (izuzev mašina za vučna vozila). Nepravilnosti oblika vāla«. Prvo izdanje 1965. god. Cena: 5.—šv. fr.</p>  |
| <p><b>ISO/TC 26</b> — <b>Bakar i bakarne legure</b><br/>Preporuka ISO :<br/>— br. 431 »Tehnički uslovi za elektrolitički bakar u obliku valjaoničkih gredica, blokova, trupaca i ingota u obliku šipki i poluga«.</p>  | <p><b>IEC/TC 3</b> — <b>Grafički simboli</b><br/>»Opšti simboli za sisteme spojeva u telekomunikacijama«.<br/>»Simboli za pozivne induktore«.<br/>»Simboli za telegrafске uređaje«.<br/>Simboli za telefonske aparate i uređaje za centrale«.<br/>»Simboli za mikrofone, slušalice, zvučnike«<br/>Svi gornji predlozi upućeni su na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. april 1965. god.</p> |
| <p><b>ISO/TC 27</b> — <b>Čvrsta mineralna goriva</b><br/>Predlog preporuke ISO :<br/>— br. 865 »Određivanje prinosa katrana vode, gasa i koksa pri destilaciji mrkog uglja i lignita na niskoj temperaturi« (rok za primedbe 1. III 1966.).</p>  | <p><b>IEC/TC 18</b> — <b>Brodske električne instalacije</b><br/>IEC publikacija 92-5: »Brodske električne instalacije. Deo 5 — Transformatori za snagu i osvetljenje, poluprovodnički usmeraći, generatori i motori. Pogonske mašine, tankeri«. Prvo izdanje, 1966. Cena: 60 — šv. fr.</p>   |
| <p><b>ISO/TC 35</b> — <b>Sirovine za boje, lakove i sl. proizvode</b><br/>Predlog preporuke ISO :<br/>— br. 832 »Opšte metode za ispitivanje pigmentata (rok za primedbe 1. III 1966.</p>  | <p><b>IEC/TC 20</b> — <b>Električni kablovi</b><br/>IEC publikacija 180: »Nazivni preseći i konstrukcije okruglih bakarnih provodnika za provodnike i kablove izolovane gumom ili PVC masom za nazivne napone do 750 V«. Prvo izdanje, 1965. Cena 9.—šv. fr.</p>   |
|  | <p><b>IEC/TC 21</b> — <b>Akumulatori</b><br/>Preporuke za alkalične akumulatore, Deo 1: »Opšti uslovi i ispitivanja«. Upućeno na</p>   |

- saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje 30. april 1966. god. Preporuke za alkalične akumulatore. Deo 2: »Dimenzije«. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje 30. april 1966. god.
- IEC/TC 22** — **Usmerači**  
Zapisnik sa sastanka podkomiteta za monofazne usmerače za električnu vuču, održanog u Rimu od 14. do 19. septembra 1965. godine.
- IEC/TC 28** — **Koordinacija izolacije**  
Preporuke za koordinaciju izolacije (četrvrtto izdanje). Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. april 1966.
- IEC/TC 29** — **Elektroakustika**  
IEC publikacija 184, prvo izdanje, 1956. »Metode određivanja karakteristika elektromehaničkih transduktora namenjenih merenjima udara i vibracija«. Cena: 25.—šv.fr.
- IEC/TC 34** — **Sijalice i pribor**  
IEC publikacija 155, I dopuna: Tinjavi starteri za fluorescentne cevi. Prvo izdanje 1965. god. Cena šv. fr. 4,50.— IEC publikacija 188: Tabela karakteristika za sijalice sa živinom parom visokog pritiska. Prvo izdanje 1965. god. Cena: 4,50.—šv. fr.
- IEC/TC 35** — **Elementi i baterije**  
Dopuna br. 1 publikacije 86—1: »Elementi i baterije. Opšti deo«. Cena: 4,50.—šv. fr. Dopuna br. 1 publikacije 86—2: Elementi i baterije. Brojčane vrednosti. Cena: 4,50.—šv. fr.
- IEC/TC 41** — **Električni releji**  
Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 21. do 24. juna 1965. u Štokholmu.
- IEC/TC 43** — **Električni ventilatori**  
IEC publikacija 175: »Električni stoni ventilatori za naizmeničnu struju i regulatori«. Prvo izdanje 1965. god. Cena: 25.—šv. fr.
- IEC/TC 45** — **Merni instrumenti u vezi jonizujućih zračenja**  
IEC publikacija 181 A — Dopuna publikacije 181: »Pregled mernih instrumenata u vezi jonizujućih zračenja«. Prvo izdanje. 1965. Cena 40.—šv.fr.
- IEC/TC 46** — **Kablovi, žice i talasovodi za telekomunikacione uređaje**  
IEC publikacija 197, prvo izdanje 1965. »Visokonaponska žica sa izolacijom sa laganim sagorevanjem za upotrebu u televizijskim prijemnicima«. Cena: 9. šv.fr. Predlog mera elemenata za konektore kablova za radio-frekvencije tipa 96 IEC 50—12. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje: 15. IV. 1966.
- IEC/TC 49** — **Poluprovodničke naprave**  
Zapisnik sa sastanka održanog u Filadelfiji od 14. do 25. septembra 1965. godine.
- IEC/TC 50** — **Klimatska i mehanička ispitivanja za telekomunikacione sastavne delove i materijal.**  
IEC publikacija 86-2-17, prvo izdanje 1965. »Klimatska i mehanička ispitivanja električnih materijala i njihovih sastavnih delova. Deo drugi: Ispitivanje Q-zaptivnosti«. Cena: 15.—šv. fr.

## 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 biće objavljeni naknadno u tački 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 (Beograd, Cara Uroša br. 54) radi dobijanja potrebnih obaveštenja i uputstava.

Za učešće na zasedanjima ISO i IEC potrebno je pismeno ovlašćenje Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, pošto je JZS u tim organizacijama učlanjen u ime naše zemlje.

### 1. Sazvana zasedanja

11—12. I 1966.	Davos	IEC/SC 32 C	— Minijaturni osigurači
9—11. II 1966.	Turin	ISO/TC 95/SC 9	— Kancelarijske mašine (Prezentiranje dokumenata)
15—18. III 1966.	Paris	ISO/TC 73	— Žigovi standardnih proizvoda
21—22. IV 1966.	Stockholm	ISO/TC 86/SC 7	— Rashladni uređaji (Konstrukcija i ispitivanja rashladnih vitrina za trgovinu)

### 2. Planirana zasedanja

31. I do 2. II 1966.	Paris	ISO/TC 44/SC 3	— Varenje (Materijal za dodavanje — elektrode)
22—24. III 1966.	još nije određeno	ISO/TC 18/SC 1	— Cink i cinkove legure (metode analize)
26—29. IV 1966.	Paris	ISO/TC 26	— Bakar i bakarne legure
2—5. V 1966.	Madrid	ISO/TC 77	— Azbest — cementni proizvod
5—6. V 1966.	Düsseldorf	ISO/TC 105	— Čelična žičana užad
8—10. VI 1966.	Gothenburg	ISO/TC 3/SC 2	— Tolerancije (koničnost)
4—7. VII 1966.	Paris	ISO/TC 44	— Varenje

## OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

»Službeni list SFRJ« br. 31/65. od 14. VII 1965.

(Cene u starim din.)

JUS M.B0.105 1965.	— Navoj za vijke za drvo. Oblik, mere i tolerancije .....	350.—
JUS M.B1.059 1965.	— Vijci sa šestostranom glavom, srednje klase izrade, sa finim navojem po celoj dužini stabla .....	500.—
JUS M.B1.600 1965.	— Šestostrane navrtke za opštu primenu .....	350.—
JUS M.B1.601 1965.	— Šestostrane navrtke srednje klase izrade .....	350.—
JUS M.B1.603 1965.	— Niske šestostrane navrtke fine klase izrade .....	250.—
JUS M.B1.604 1965.	— Niske šestostrane navrtke srednje klase izrade .....	250.—
JUS M.B1.601 1965.	— Niske šestostrane navrtke srednje klase izrade, s finim navojem . . . .	250.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1966. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 32/65 od 21. VII 1965.

JUS B.G8.220 1965.	— Određivanje barijumoksida .....	350.—
JUS B.G8.221 1965.	— Određivanje kalcijumoksida .....	500.—
JUS B.G8.222 1965.	— Određivanje magnezijumoksida .....	350.—
JUS B.G8.223 1965.	— Određivanje hroma .....	450.—
JUS B.G8.224 1965.	— Određivanje cinka polarografskom metodom .....	450.—
JUS B.G8.225 1965.	— Određivanje metalnog železa .....	250.—
JUS B.H8.333 1965.	— Određivanje azota u kamenom i mekom uglju i lignitu po semimikro Kjeldal metodi .....	450.—
JUS B.H8.334 1965.	— Određivanje hlora u kamenom i mrkom uglju i lignitu po metodi sagorevanja na visokoj temperaturi .....	450.—
JUS B.H8.335 1965.	— Određivanje ukupne vlage u kamenom uglju .....	500.—
JUS B.H8.336 1965.	— Određivanje šater-indeksa koksa .....	600.—
JUS B.H8.337 1965.	— Određivanje pepela u koksu .....	250.—
JUS B.H8.338 1965.	— Određivanje ukupne vlage u koksu .....	250.—
JUS B.H8.339 1965.	— Određivanje vlage u analitičkom uzorku koksa .....	250.—
JUS B.H8.340 1965.	— Određivanje usipne težine koksa u maloj posudi .....	250.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1966. godine.

JUS B.H8.310 1965.	— Određivanje vlage u analitičkom uzorku uglja direktnom volumetrijskom metodom .....	350.—
JUS B.H8.311 1965.	— Određivanje vlage u analitičkom uzorku uglja direktnom gravimetrijskom metodom .....	450.—

- saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje 30. april 1966. god. Preporuke za alkalične akumulatore. Deo 2: »Dimenzije«. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje 30. april 1966. god.
- IEC/TC 22** — **Usmerači**  
Zapisnik sa sastanka podkomiteta za monofazne usmerače za električnu vuču, održanog u Rimu od 14. do 19. septembra 1965. godine.
- IEC/TC 28** — **Koordinacija izolacije**  
Preporuke za koordinaciju izolacije (četvrto izdanje). Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. april 1966.
- IEC/TC 29** — **Elektroakustika**  
IEC publikacija 184, prvo izdanje, 1956. »Metode određivanja karakteristika elektromehaničkih transduktora namenjenih merenjima udara i vibracija«. Cena: 25.—šv. fr.
- IEC/TC 34** — **Sijalice i pribor**  
IEC publikacija 155, I dopuna: Tinjavi starteri za fluorescentne cevi. Prvo izdanje 1965. god. Cena šv. fr. 4,50.— IEC publikacija 188: Tabela karakteristika za sijalice sa živinom parom visokog pritiska. Prvo izdanje 1965. god. Cena: 4,50.—šv. fr.
- IEC/TC 35** — **Elementi i baterije**  
Dopuna br. 1 publikacije 86—1: »Elementi i baterije. Opšti deo«. Cena: 4,50.—šv. fr. Dopuna br. 1 publikacije 86—2: Elementi i baterije. Brojčane vrednosti. Cena: 4,50.—šv. fr.
- IEC/TC 41** — **Električni relei**  
Zapisnik sastanka komiteta koji je održan od 21. do 24. juna 1965. u Štokholmu.
- IEC/TC 43** — **Električni ventilatori**  
IEC publikacija 175: »Električni stoni ventilatori za naizmeničnu struju i regulatori«. Prvo izdanje 1965. god. Cena: 25.—šv. fr.
- IEC/TC 45** — **Merni instrumenti u vezi jonizujućih zračenja**  
IEC publikacija 181 A — Dopuna publikacije 181: »Pregled mernih instrumenata u vezi jonizujućih zračenja«. Prvo izdanje. 1965. Cena 40.—šv. fr.
- IEC/TC 46** — **Kablovi, žice i talasovodi za telekomunikacione uređaje**  
IEC publikacija 197, prvo izdanje 1965. »Visokonaponska žica sa izolacijom sa laganim sagorevanjem za upotrebu u televizijskim prijemnicima«. Cena: 9. šv. fr. Predlog mera elemenata za konektore kablova za radio-frekvencije tipa 96 IEC 50—12. Upućeno na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje: 15. IV. 1966.
- IEC/TC 49** — **Poluprovodničke naprave**  
Zapisnik sa sastanka održanog u Filadelfiji od 14. do 25. septembra 1965. godine.
- IEC/TC 50** — **Klimatska i mehanička ispitivanja za telekomunikacione sastavne delove i materijal.**  
IEC publikacija 86-2-17, prvo izdanje 1965. »Klimatska i mehanička ispitivanja električnih materijala i njihovih sastavnih delova. Deo drugi: Ispitivanje Q-zaptivnosti«. Cena: 15.—šv. fr.

## 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 biće objavljeni naknadno u tački 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 (Beograd, Cara Uroša br. 54) radi dobijanja potrebnih obaveštenja i uputstava.

Za učešće na zasedanjima ISO i IEC potrebno je pismeno ovlašćenje Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, pošto je JZS u tim organizacijama učlanjen u ime naše zemlje.

### 1. Sazvana zasedanja

11—12. I 1966.	Davos	IEC/SC 32 C	— Minijaturni osigurači
9—11. II 1966.	Turin	ISO/TC 95/SC 9	— Kancelarijske mašine (Prezentiranje dokumenata)
15—18. III 1966.	Paris	ISO/TC 73	— Žigovi standardnih proizvoda
21—22. IV 1966.	Stockholm	ISO/TC 86/SC 7	— Rashladni uređaji (Konstrukcija i ispitivanja rashladnih vitrina za trgovinu)

### 2. Planirana zasedanja

31. I do 2. II 1966.	Paris	ISO/TC 44/SC 3	— Varenje (Materijal za dodavanje — elektrode)
22—24. III 1966.	još nije određeno	ISO/TC 18/SC 1	— Cink i cinkove legure (metode analize)
26—29. IV 1966.	Paris	ISO/TC 26	— Bakar i bakarne legure
2—5. V 1966.	Madrid	ISO/TC 77	— Azbest — cementni proizvod
5—6. V 1966.	Düsseldorf	ISO/TC 105	— Čelična žičana užad
8—10. VI 1966.	Gothenburg	ISO/TC 3/SC 2	— Tolerancije (koničnost)
4—7. VII 1966.	Paris	ISO/TC 44	— Varenje

## OBJAVLJENI JUGOSLOVENSKI STANDARDI

»Službeni list SFRJ« br. 31/65. od 14. VII 1965.

(Cene u starim din.)

JUS M.B0.105 1965.	— Navoj za vijke za drvo. Oblik, mere i tolerancije .....	350.—
JUS M.B1.059 1965.	— Vijci sa šestostranom glavom, srednje klase izrade, sa finim navojem po celoj dužini stabla .....	500.—
JUS M.B1.600 1965.	— Šestostrane navrtke za opštu primenu .....	350.—
JUS M.B1.601 1965.	— Šestostrane navrtke srednje klase izrade .....	350.—
JUS M.B1.603 1965.	— Niske šestostrane navrtke fine klase izrade .....	250.—
JUS M.B1.604 1965.	— Niske šestostrane navrtke srednje klase izrade .....	250.—
JUS M.B1.601 1965.	— Niske šestostrane navrtke srednje klase izrade, s finim navojem . . . .	250.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1966. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 32/65 od 21. VII 1965.

JUS B.G8.220 1965.	— Određivanje barijumoksida .....	350.—
JUS B.G8.221 1965.	— Određivanje kalcijumoksida .....	500.—
JUS B.G8.222 1965.	— Određivanje magnezijumoksida .....	350.—
JUS B.G8.223 1965.	— Određivanje hroma .....	450.—
JUS B.G8.224 1965.	— Određivanje cinka polarografskom metodom .....	450.—
JUS B.G8.225 1965.	— Određivanje metalnog železa .....	250.—
JUS B.H8.333 1965.	— Određivanje azota u kamenom i mekom uglju i lignitu po semimikro Kjeldal metodi .....	450.—
JUS B.H8.334 1965.	— Određivanje hlora u kamenom i mrkom uglju i lignitu po metodi sagorevanja na visokoj temperaturi .....	450.—
JUS B.H8.335 1965.	— Određivanje ukupne vlage u kamenom uglju .....	500.—
JUS B.H8.336 1965.	— Određivanje šater-indeksa koksa .....	600.—
JUS B.H8.337 1965.	— Određivanje pepela u koksu .....	250.—
JUS B.H8.338 1965.	— Određivanje ukupne vlage u koksu .....	250.—
JUS B.H8.339 1965.	— Određivanje vlage u analitičkom uzorku koksa .....	250.—
JUS B.H8.340 1965.	— Određivanje usipne težine koksa u maloj posudi .....	250.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1966. godine.

JUS B.H8.310 1965.	— Određivanje vlage u analitičkom uzorku uglja direktnom volumetrijskom metodom .....	350.—
JUS B.H8.311 1965.	— Određivanje vlage u analitičkom uzorku uglja direktnom gravimetrijskom metodom .....	450.—

JUS B.H8.317 1965.	— Određivanje isparljivih materija u kamenom i mrkom uglju po metodi jednostrukih lončića .....	500.—
JUS B.H8.318 1965.	— Određivanje kalorične vrednosti po metodi kalorimetrijske bombe ..	700.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupili su na snagu 1. decembra 1965. godine.

»Službeni list SFRJ« br. 38/65 od 18. VIII. 1965.

JUS D.F1.055 1965.	— Ambalaža od drveta. Sanduci za ravno vučeno staklo-trake. Tip A ..	600.—
JUS D.F1.056 1965.	— Ambalaža od drveta. Sanduci za ravno vučeno staklo-trake. Tip B ..	600.—
JUS D.F1.058 1965.	— Ambalaža od drveta. Sanduci za ravno vučeno staklo-trake. Tip C	500.—
JUS D.F1.059 1965.	— Ambalaža od drveta. Sanduci za ravno vučeno staklo-čvrste mere	350.—
JUS D.F1.060 1965.	— Ambalaža od drveta. Sanduci za ravno vučeno staklo-ploče Tip A	350.—
JUS D.F1.061 1965.	— Ambalaža od drveta. Sanduci za ravno vučeno staklo-ploče Tip B	350.—
JUS D.F1.062 1965.	— Ambalaža od drveta. Sanduci za liveno i armirano staklo .....	350.—
JUS C.A4.022 1965.	— Ispitivanje čeličnih cevi proširivanjem prstena .....	250.—
JUS C.A4.023 1965.	— Ispitivanje čeličnih cevi razvlačenjem prstena .....	150.—
JUS C.B5.022 1965.	— Čelične cevi bez šava sa garantovanim mehaničkim osobinama na povišenim temperaturama. Tehnički uslovi za izradu i sporuku. ...	700.—
JUS M.D3.100 1965.	— Tela za mlevenje ruda, cementa, uglja itd. Tehnički propisi za izradu i isporuku .....	500.—
JUS C.A1.118 1965.	— Metode ispitivanja hemijskog sastava olova i olovnih legura. Gravimetrijsko određivanje olova .....	250.—
JUS C.A2.021 1965.	— Bakar i bakarne legure. Ispitivanje živinitratom .....	250.—
JUS C.A4.103 1965.	— Laki metali i njihove legure. Ispitivanje tvrdoće po Brinelu .....	350.—
JUS C.A4.104 1965.	— Laki metali i njihove legure. Ispitivanje tvrdoće po Vickersu .....	350.—
JUS C.A4.128 1965.	— Bakar i bakarne legure. Ispitivanje cevi proširivanjem koničnim utiskivačem .....	250.—
JUS C.A4.153 1965.	— Olovo i olovne legure. Ispitivanje tvrdoće po Brinelu .....	350.—
JUS U.M3.228 1965.	— Bitumenska traka sa uloškom od staklenog voala .....	250.—
JUS U.M3.230 1965.	— Bitumenska traka sa uloškom od aluminijumske folije .....	250.—
JUS U.M8.080 1965.	— Bitumenske trake za hidroizolacije. Proveravanje kvaliteta .....	350.—
JUS U.M3.240 1965.	— Hidroizolacioni materijali na osnovi rastvarača, za hladni postupak	350.—
JUS U.M3.242 1965.	— Hidroizolacioni materijali na osnovi bitumenskih emulzija, za hladni postupak .....	350.—
JUS U.M3.244 1965.	— Hidroizolacioni materijali, za topli postupak .....	250.—
JUS U.M3.246 1965.	— Hidroizolacioni materijali od mastiksa .....	350.—
JUS U.M8.085 1965.	— Metode ispitivanja masa za hidroizolacije .....	450.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. januara 1966. godine.



## »Službeni list SFRJ« br. 41/65 od 8. IX 1965.

JUS H.H4.130 1965.	— Ulje za kosu .....	250.—
JUS H.H4.131 1965.	— Brilljantin .....	250.—
JUS H.H4.136 1965.	— Puderi .....	350.—
JUS H.H4.137 1965.	— Toaletno mleko .....	250.—
JUS H.H4.138 1965.	— Toaletni vazelin .....	250.—
JUS H.H4.140 1965.	— Šampon u prahu .....	350.—
JUS H.H4.141 1965.	— Tečan šampon .....	350.—
JUS H.H4.142 1965.	— Krem šampon .....	350.—
JUS H.H4.201 1965.	— Parfemi .....	250.—
JUS P.F2.213 1965.	— Monoblok-točkovi izrađeni gnječem za železnička kola. Tehnički uslovi za izradu i isporuku .....	650.—

Citirani jugoslovenski standardi primenjuju se od 1. februara 1966. godine.

JUS P.F2.210 1965.	— Obruči za točkove železničkih kola koloseka 1435 mm. Tehnički uslovi za izradu i isporuku .....	600.—
JUS P.F2.211 1965.	— Obruči za točkove železničkih motornih vozila koloseka 1435 mm. Tehnički uslovi za izradu i isporuku .....	650.—

Citirani jugoslovenski standardi obavevni su i stupaju na snagu 1. februara 1966. godine.

## »Službeni list SFRJ« br. 44/65 od 29. IX 1965.

JUS H.C1.022 1965.	— Anorganski pigmenti — Olovna gled .....	450.—
JUS H.C1.025 1965.	— Anorganski pigmenti — Parisko plavo .....	450.—
JUS H.C1.030 1965.	— Anorganski pigmenti — Olovno belo .....	500.—

Citirani jugoslovenski standardi obavezni su i stupaju na snagu 1. juna 1966. godine.

JUS H.D4.101 1965.	— Lovačka municija — Lovačke čaure za puške sačmarice .....	450.—
-----------------------	---	-------

Citirani jugoslovenski standard obavezan je i stupa na snagu 1. aprila 1966. godine.



---

Izdavač: Jugoslovenski zavod za standardizaciju — Cara Uroša 54 — Beograd, telefon broj 26-461. Odgovorni urednik: inž. Slavoljub Vitorović. — Distribucija preko izdavačkog preduzeća „Naučna knjiga“ — Beograd, Knez Mihajlova 40, pošt. fah 690. — tel. br. 625-485. — Cena pojedinom primerku N. din. 4. — Godišnja pretplata N. din. 48.—Pretplatu slati neposredno na naznačenu adresu distributora ili na tek. rač. kod. N. B.

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

41

428/1966



700014873, 1

