

№ 428

STANDARDIZACIJA

Bilten

JUGOSLOVENSKOG ZAVODA ZA STANDARDIZACIJU

12

DECEMBAR
1968.
BEOGRAD

Izdavač:
JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU
Beograd, Cara Uroša 54

Odgovorni urednik
Slavoljub Vitorović, dipl. inž.

S A D R Ž A J

	<i>Strana</i>
<i>Osmo plenarno zasedanje Tehničkog komiteta ISO/TC 47 — Hemija</i>	3
<i>Predlozi standarda:</i>	
<i>Prečnici drške i mere četvrtke za obrtne alate</i>	5
<i>Ureznici-ISO za metrički navoj s trouglastim ISO-profilom</i>	7
<i>Ureznici-ISO za metrički fini navoj s trouglastim ISO-profilom</i>	11
<i>Konteneri. Dimenzije i maksimalne bruto mase</i>	18
<i>Anotacije predloga standarda:</i>	
— <i>iz oblasti vatrostalnog materijala</i>	19
— <i>iz oblasti medicinskog stakla</i>	20
— <i>iz oblasti zaštite od korozije premaznim sredstvima</i>	20
— <i>iz oblasti droga i lekova</i>	21
— <i>za postupak uzimanja i pripremu uzoraka hemijskih proizvoda</i>	21
— <i>iz oblasti bazne hemijske industrije</i>	21
— <i>za metode ispitivanja tehničkog izopropilalkohola</i>	21
— <i>iz oblasti boja, lakova, njima sličnih proizvoda i njihovih sirovina</i>	22
— <i>iz oblasti radnog i mernog alata i pribora. Ključevi i odvijači</i>	22
— <i>o ispitivanju kočnih sistema drumskih vozila</i>	23
— <i>iz oblasti električnih releja</i>	23
— <i>iz oblasti kondenzatora za elektroniku i telekomunikacije</i>	23
— <i>iz oblasti sastavnih delova za telekomunikacije i elektroniku</i>	24
<i>Međunarodna standardizacija — Primljena dokumentacija</i>	25
— <i>Kalendar zasedanja</i>	28
<i>Objavljeni jugoslovenski standardi</i>	29



STANDARD

STANDARD

STANDARD

1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
33	
34	
35	
36	
37	
38	
39	
40	
41	
42	
43	
44	
45	
46	
47	
48	
49	
50	
51	
52	
53	
54	
55	
56	
57	
58	
59	
60	
61	
62	
63	
64	
65	
66	
67	
68	
69	
70	
71	
72	
73	
74	
75	
76	
77	
78	
79	
80	
81	
82	
83	
84	
85	
86	
87	
88	
89	
90	
91	
92	
93	
94	
95	
96	
97	
98	
99	
100	

VIII PLENARNO ZASEDANJE TEHNIČKOG KOMITETA ISO/TC 47 — HEMIJA

Tehnički komitet za hemiju Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO/TC 47 održao je svoje VIII plenarno zasedanje u Berlinu (SR Nemačka) u vremenu od 2. do 4. oktobra 1968. godine. Na zasedanju je učestvovalo 60 delegata iz sledećih 12 zemalja: Austrija (1), Belgija (2), Engleska (6), Francuska (11), Holandija (3), Italija (16), Mađarska (3), Nemačka Savezna Republika (10), Portugalija (2), Španija (2), Švajcarska (3) i Jugoslavija (3).

Zasedanju su još prisustvovali predstavnici centralnog Sekretarijata ISO (Secretariat Central de l'ISO) iz Ženeve i Međunarodne unije za čistu i primenjenu hemiju (Union International de chimie pure et appliquee) iz Bazela. Održana su samo plenarna zasedanja na kojima su dominirala 2 pitanja:

- Diskusija o izveštaju Sekretarijata i orijentacioni radovi,
- Izveštaj radnih grupa.

U diskusiji o izveštaju Sekretarijata posebno je podvučena potreba ubrzavanja radova i donošenja Međunarodnih preporuka u oblasti hemije, s obzirom na rastuće zahteve niza zemalja. U tom smislu delegacija Savezne Republike Nemačke podnela je dokumenat o mogućnosti smanjenja i racionalizacije radova u okviru Tehničkog komiteta ISO/TC 47.

Iz izveštaja radnih grupa može se uočiti sledeće:

RADNA GRUPA 1 — Hlorovodonična i sumporna kiselina, sumpor i amonijumnitrat

U toku su radovi na metodama ispitivanja hlorovodonične i sumporne kiseline kao i sumpora i amonijumnitrata.

RADNA GRUPA 2 — Glicerin, amonijumsulfat, amonijak i azotna kiselina

Radovi su podeljeni u dve podgrupe: u jednoj se obrađuju azotni proizvodi (amonijak, azotna kiselina i amonijumsulfat), a u drugoj glicerin. U toku je proučavanje i ispitivanje predloženih metoda.

RADNA GRUPA 3 — Natrijumkarbonat, natrijumhidroksid, kalijumhidroksid i hlor

U toku su radovi na metodama ispitivanja hlora, natrijumhidroksida i kalijumhidroksida.

RADNA GRUPA 4 — Kiseline, alifatski alkoholi i aldehidi, aceton, fenol, krezol, ksilenol, krezilna kiselina

U toku su radovi na metodama ispitivanja fenola, o-krezola, p-krezola, krezilne kiseline i ksilenola.

RADNA GRUPA 5 — Urea i natrijumbikarbonat

U okviru ove radne grupe proučavaju se metode ispitivanja oba navedena proizvoda.

RADNA GRUPA 6 — Halogenski ugljovodonici

Radovi na standardizaciji analitičkih metoda i halogenskih derivata ugljovodonika su nastavljeni i radi se na hlorbenzolu, o-dihlorbenzolu, p-dihlorbenzolu, o-hlortoluenu i p-hlortoluenu. U pripremi su metode za ispitivanje benzilhlorida, trihloretilena i perhloretilena.

RADNA GRUPA 7 — Fosforna kiselina i kondenzovani fosfati

Radi se na standardizaciji metode uzimanja uzoraka fosforne kiseline i odvajanje i određivanje različitih oblika fosforne kiseline.

RADNA GRUPA 8 — Aluminijumoksid, kriolit, aluminijum i natrijumfluorid

U obradi su metode ispitivanja aluminijumoksida, kriolita i aluminijumfluorida.

RADNA GRUPA 9 — Kalijumhlorid, natrijumhlorid i kalijumsulfat

Izrađeni su nacrti preporuka metoda ispitivanja kalijumhlorida, kalijumsulfata i natrijumhlorida.

RADNA GRUPA 10 — Ugljendisulfid

U okviru ove radne grupe, čiji je Sekretarijat poveren Jugoslaviji, izrađen je I nacrt predloga preporuke koji je prodiskutovan i radi se na obradi II nacrta.

RADNA GRUPA 11 — Borna kiselina, oksidi bora, borati i perborati

Radovi ove radne grupe se odvijaju u tri pravca:

- Hemijska određivanja borne kiseline, bornog oksida i natrijumborata;
- Hemijska određivanja natrijumperborata;
- Hemijska određivanja sirovog natrijumborata.

RADNA GRUPA 12 — Limunska kiselina, vinska kiselina i tartarati

Izvršene su pripreme za izradu nacrta Međunarodne preporuke za vinsku kiselinu.

RADNA GRUPA ZA NOVE PROIZVODE

Sekretarijat radne grupe je anketirao niz nacionalnih organizama o potrebi standardizacije veštačkih đubriva, peroksida i kalcijumkarbida kao i o davanju predloga za standardizaciju novih proizvoda koji su interesantni sa stanovišta međunarodne razmene.

U toku plenarnih zasedanja Jugoslovenska delegacija je aktivno učestvovala u razmatranju svih važnijih pitanja i pri donošenju konačnih odluka redovno konsultovana. S obzirom da Sekretarijat radne grupe 10 — za ugljendisulfid rukovodi naša zemlja, budući radovi će se odvijati na definitivnoj izradi Međunarodne preporuke za ugljendisulfid.

Stjepan Levata, dipl. inž.

Predlog standarda
br. 8053PREČNICI DRŠKE I MERE ČETVRTKE
ZA OBRTNE ALATEJ U S
K. A2. 001
1968.*Diameters of shanks and sizes of driving squares for rotating tools*Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovaj standard je revidirano izdanje standarda JUS K.A2.001 iz 1953. god. Standard je usklađen sa preporukom Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) br. R 236 (decembar 1961).

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje prečnike drške i mere četvrtke za sve obrtne alate sa valjkastom drškom, sem za alate kod kojih to ne dopušta tehnologija izrade.

2 Izbor prečnika drške

Prečnici drške propisani u tabeli 1 razvrstani su u dva niza prečnika:

- osnovni, sa vrednostima prečnika u nizu standardnih brojeva reda R10,
 - pomoćni, sa vrednostima prečnika u nizu standardnih brojeva reda R20, sa sekundarnom primenom.
- Brojčane vrednosti i definicije standardnih brojeva su propisane u standardu JUS A.A0.001.

Tabela 1

Mere u mm

Niz prečnika d		Niz prečnika d		Niz prečnika d	
Osnovni	Pomoćni	Osnovni	Pomoćni	Osnovni	Pomoćni
	1,12		5,6		28
1,25		6,3		31,5	
	1,4		7,1		35,5
1,6		8		40	
	1,8		9		45
2		10		50	
	2,24		11,2		56
2,5		12,5		63	
	2,8		14		71
3,15		16		80	
	3,55		18		90
4		20			
	4,5		22,4		
5		25			

3 Četvrtke

3.1 Mere četvrtke su označene na slici sa vrednostima navedenim u tabeli 2.

3.2 Na drškama sa prečnikom d do 3 mm četvrtka, po pravilu, prelazi u središnji šiljak, a sa prečnikom iznad 3 mm na kraju drške izrađuje se središno gnezdo oblika A prema JUS M.A5.210.

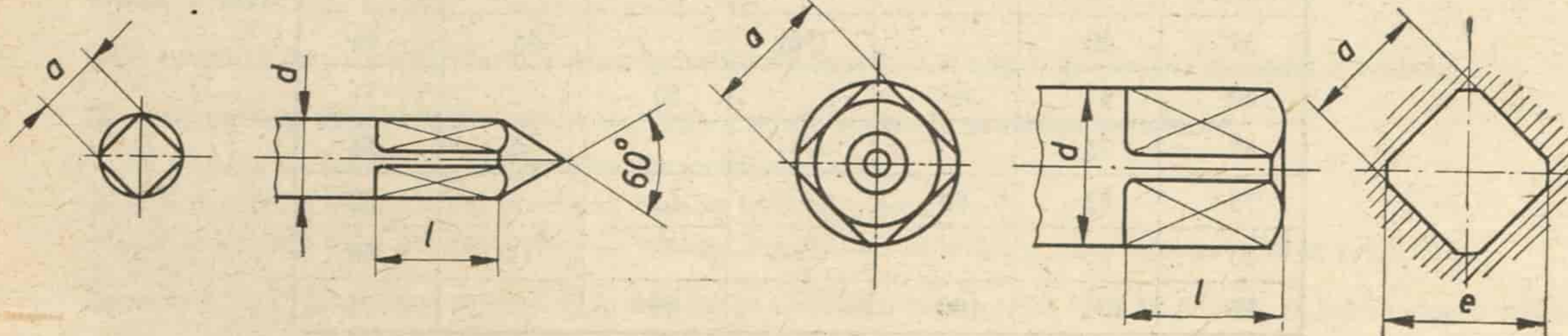
za $d \leq 3$ za $d > 3$ 

Tabela 2

Mere u mm

Područje prečnika drške <i>d</i>		Prečnik drške <i>d</i>		Četvrtka	
od	do	osnovni niz	pomoćni niz	<i>a</i>	<i>l</i>
1,06	1,18		(1,12)		0,9
1,18	1,32	1,25		1	4
1,32	1,5		(1,4)		1,12
1,5	1,7	1,6		1,25	
1,7	1,9		(1,8)		1,4
1,9	2,12	2		1,6	4
2,12	2,36		(2,24)		1,8
2,36	2,65	2,5		2	4
2,65	3		(2,8)		2,24
3	3,35	3,15		2,5	5
3,35	3,75		(3,55)		2,8
3,75	4,25	4		3,15	6
4,25	4,75		(4,5)		3,55
4,75	5,3	5		4	7
5,3	6		(5,6)		4,5
6	6,7	6,3		5	8
6,7	7,5		(7,1)		5,6
7,5	8,5	8		6,3	9
8,5	9,5		(9)		7,1
9,5	10,6	10		8	10
10,6	11,8		(11,2)		9
11,8	13,2	12,5		10	12
13,2	15		(14)		11,2
15	17	16		12,5	14
17	19		(18)		14
19	21,2	20		16	18
21,2	23,6		(22,4)		18
23,6	26,5	25		20	20
26,5	30		(28)		22,4
30	33,5	31,5		25	26
33,5	37,5		(35,5)		28
37,5	42,5	40		31,5	31
42,5	47,5		(45)		34
47,5	53	50		40	38
53	60		(56)		42
60	67	63		50	46
67	75		(71)		51
75	85	80		63	56
85	95		(90)		62
95	106	100		80	68
					75

4 Tolerancije mera

Za mere prečnika d navedenih u tabeli 1 i mere a četvrtke u tabeli 2, propisuju se sledeće tolerancije:

- h11 za mere d alata bez posebnog zahteva tačnosti u radu,
- h9 za mere d alata sa posebnim zahtevom tačnosti u radu,
- h11 za mere a spoljne četvrtke, koja može da odstupa po obliku i položaju u okviru tolerancijskog polja h12,
- h12 za mere a unutrašnje četvrtke u stezni alat.

5 Označavanje

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

Četvrtka d JUS K.A2.001

gde je d prečnik drške.

Primer: Četvrtka za dršku prečnika $d = 20$ mm, označava se:

Četvrtka 20 JUS K.A2.001

5.2 Ako po ovom standardu mora biti isporučen alat sa četvrtkom, sa posebnim zahtevom tačnosti u radu, onda poručilac mora dopisati iza oznake za prečnik tolerancijsko polje h9.

Primer: Četvrtka za prečnik drške alata $d = 20$ mm u tolerancijskom polju h9, označava se:

Četvrtka 20h9 JUS K.A2.001

Veza sa drugim standardima

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

JUS M.A5.210 — Sredstva za pridržavanje predmeta na mašinama alatkama. Središna gnezda od 60°

DK 621.993: 621.882.082

Predlog standarda br. 8054	UREZNICI-ISO ZA METRIČKI NAVOJ S TROUGLASTIM ISO-PROFILOM	J U S K. D6. 050 1968.
<i>ISO-taps for metric threads with triangular ISO-profile</i>		
<p>Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.</p> <p><i>Ovaj standard je usklađen sa preporukom Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) br. R 529 (novembar 1966).</i></p>		
1	<p>Predmet standarda</p> <p>Ovaj standard propisuje oblik i mere ureznika za urezivanje metričkog navoja prema JUS M.B0.012 sa tolerancijom navoja propisanom u standardu JUS M.B0.221.</p>	
2	<p>Oblik i mere</p>	
2.1	<p>Oblik ureznika po ovom standardu mora odgovarati slikama 1 i 2, a mere vrednostima navedenim u tabeli.</p>	
2.2	<p>Za mere prečnika drški d i mere a četvrtke, datih u tabeli, propisuju se sledeće tolerancije:</p> <ul style="list-style-type: none"> — h9 za mere d ureznika sa posebnim zahtevom tačnosti u radu, — h11 za mere d ureznika bez posebnog zahteva tačnosti u radu i — h11 za mere a četvrtke, koja može da odstupa po obliku i položaju u okviru tolerancijskog polja h12. 	
2.3	<p>Za mere l_2, l_3 i l_4 navedene u tabeli važe tolerancije slobodnih mera prema JUS M.A1.410, za suženi stepen tačnosti.</p>	

- 2.4 Navoj na urezniku mora biti u granicama tolerancija prema JUS K.D6.005.
- 2.5 Broj, oblik i pravac žlebova određuje proizvođač.
- 2.6 Središnja gnezda na urezniku izrađuju se prema JUS M.A5.210, oblik A.

3 Vrsta i izrada ureznika

3.1 Postupak urezivanja navoja u radni komad može se ostvariti:

- sa jednim ureznikom (mašinski ureznici),
- u slogu sa dva ureznika i
- u slogu sa tri ureznika.

3.11 Za postupak urezivanja navoja sa jednim ureznikom, ureznik može, zavisno od dužine l_1 , imati ulazni deo sledećih oblika:

- oblik A, sa $l_1 = 6P$, u primeni za prolazne rupe,
- oblik B, sa $l_1 = 4P$, sa nagibom grudne površine zubaca, na ulaznom delu ureznika prema osi, u primeni za prolazne rupe,
- oblik C, sa $l_1 = 2P$, u primeni za slepe rupe i
- oblik D, sa $l_1 = 4P$, u primeni za prolazne i slepe rupe sa navojem dovoljno udaljenim od dna.

3.12 Za postupak urezivanja navoja sa slogom ureznika iz 2 komada čine sledeći ureznici:

- ureznik br. 1, sa $l_1 = 6P$ i
- ureznik br. 2, sa $l_1 = 2P$

3.13 Za postupak urezivanja navoja sa slogom ureznika iz 3 komada čine sledeći ureznici:

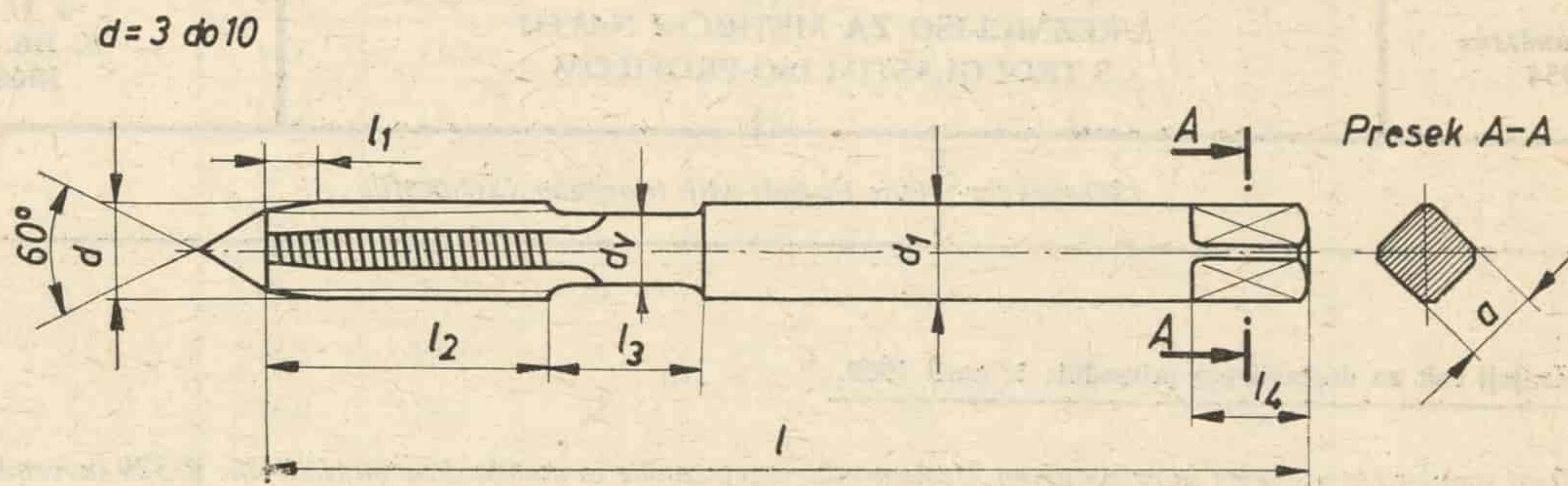
- ureznik br. 1, sa $l_1 = 5P$,
- ureznik br. 2, sa $l_1 = 3,5P$ i
- ureznik br. 3, sa $l_1 = 2P$.

3.2 Normalno se po ovom standardu izrađuju ureznici za urezivanje desnog navoja. Ukoliko se zahteva izrada ureznika za levi navoj onda se to mora posebno naznačiti u porudžbini.

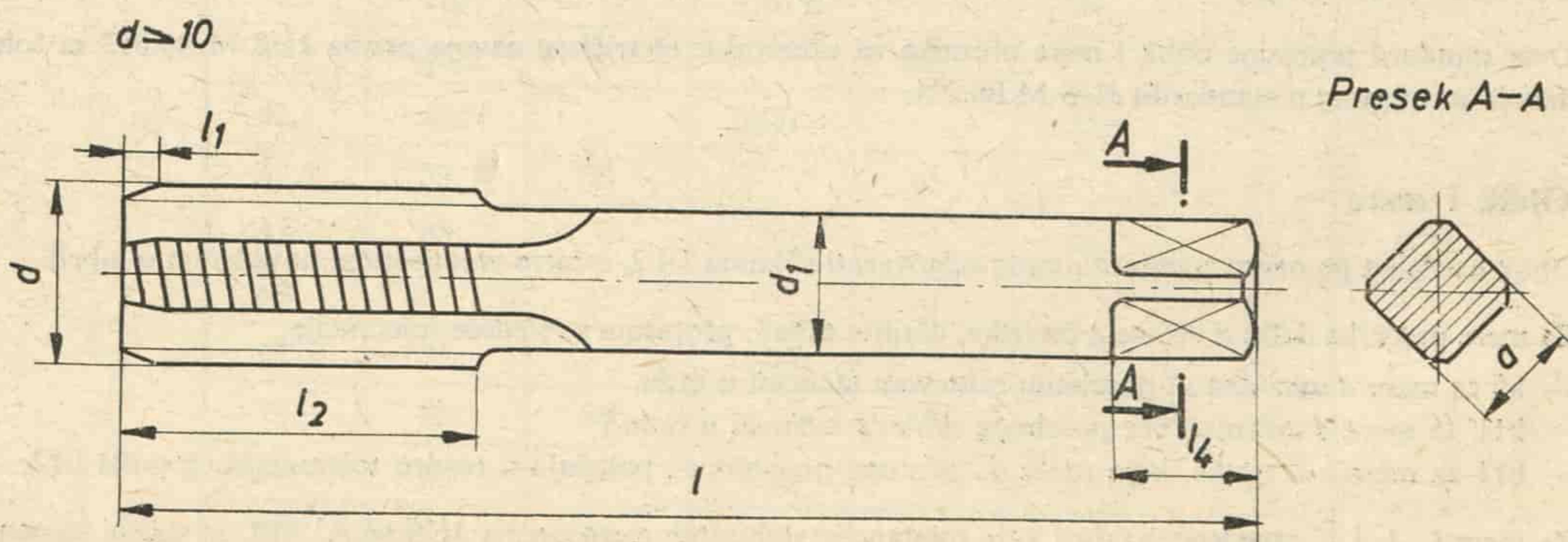
4 Materijal

4.1 Ureznici se izrađuju od materijala prema JUS K.D6.010.

4.2 Po izboru proizvođača, ureznici se mogu izrađivati od brzoreznog čelika (izjedna), ili sa reznim delom od brzoreznog čelika čeno navarenim na dršku ureznika od konstrukcionog čelika najmanje zatezne čvrstoće 70 kp/mm^2 .



Slika 1



Slika 2

Mere u mm

Oznaka navoja	Nazivni prečnik d	Korak navoja P	d_1	d_v	l	l_2	l_3	Mere četvrtke po JUS K.A2.001		
								a	l_4	
M3	3	0,5	3,15	2,12	48	11	7	2,5	5	
M3,5	3,5	0,6	3,55	2,5	50		7	2,8	5	
M4	4	0,7	4	2,8	53	13	8	3,15	6	
M4,5	4,5	0,75	4,5	3,15	53		8	3,55	6	
M5	5	0,8	5	3,55	58	16	9	4	7	
M6	6	1	6,3	4,5	66	19	11	5	8	
M7	7		7,1	5,3	66		11	5,6	8	
M8	8	1,25	8	6	72	22	13	6,3	9	
M9	9		9	7,1	72		14	7,1	10	
M10	10	1,5	10	7,5	80	24	15	8	11	
M11	11		8	—	85		25	—	6,3	9
M12	12	1,75	10*	—	89	29	—	8	11	
M14	14	2	11,2	—	95	30	—	9	12	
M16	16		12,5	—	102		32	—	10	13
M18	18	2,5	14	—	112	37	—	11,2	14	
M20	20		14	—	112		—	—	11,2	14
M22	22		16	—	118		38	—	12,5	16
M24	24	3	18	—	130	45	—	14	18	
M27	27		20	—	135		—	—	16	20
M30	30	3,5	20	—	138	48	—	16	20	
M33	33		22,4	—	151		51	—	18	22
M36	36	4	25	—	162	57	—	20	24	
M39	39		28	—	170		60	—	22,4	26
M42	42	4,5	28	—	170	67	—	22,4	26	
M45	45		31,5	—	187		—	—	25	28
M48	48	5	31,5	—	187	70	—	25	28	
M52	52		35,5	—	200		—	—	28	31
M56	56	5,5	35,5	—	200	76	—	28	31	
M60	60		40	—	221		—	—	31,5	34
M64	64	6	40	—	224	79	—	31,5	34	
M68	68		45	—	234		—	—	35,5	38

* Vrednost $d = 10$ ne odgovara preporuci ISO—R 529, već standardu JUS K.A1.001, odnosno preporuci ISO—R 237.

5 Označavanje, pakovanje i isporuka

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

Ureznik X Md—Y JUS K.D6.050 Z

gde je:

X: — za mašinske ureznike: oblik ulaznog dela (A, B, C, D), a
— za slog ureznika: broj ureznika u slogu (2S odn. 3S),

Md — oznaka navoja,

Y — oznaka klase tolerancije navoja prema JUS K.D6.005.

Z — oznaka grupe brzoreznih čelika za ureznike prema JUS K.D6.010.

Primer 1: Mašinski urezник sa ulaznim delom oblika A, za urezivanje navoja M12 sa tolerancijom u klasi 6H, sa brušenim reznim delom, izrađen od jednog čelika iz grupe brzoreznih čelika SS, označava se:

Ureznik A M12 — 6H JUS K.D6.050 SS

Primer 2: Slog ureznika iz 3 komada, za urezivanje navoja M12 sa tolerancijom u klasi 6H, sa nebrušenim reznim delom, izrađen od jednog čelika iz grupe brzoreznih čelika, označava se:

Ureznik 3S M12—6H JUS K.D6.050 SS nebrušen

5.2 Ako poručilac želi narudžbu ureznika za jedan određen postupak urezivanja navoja definisanim u tač. 3.12, odnosno u tač. 3.13, onda iza oznake navoja mora da doda broj ureznika.

Primer: Ureznik br. 2 iz sloga ureznika iz 3 komada, naveden u primeru 2 u tač. 5.1, označava se:

Ureznik 3S M12 br. 2—6H JUS K.D6.050 SS

5.3 Ako ureznici po ovom standardu moraju biti isporučeni za urezivanje levog navoja, onda poručilac mora dodati slovo L iza oznake za toleranciju navoja.

Primer: Ureznik naveden u primeru 1 u tač. 5.1, a za urezivanje levog navoja, označava se:

Ureznik A M12—6H L JUS K.D6.050 SS

5.4 Na dršku mašinskog ureznika stavljaju se sledeći podaci:

- znak proizvođača,
- oblik ulaznog dela (A, B, C, D),
- oznaka navoja sa oznakom klase tolerancije, oznaka »ISO« na drškama sa prečnikom iznad 6 mm i
- oznaka grupe brzoreznih čelika.

Primer: Na ureznik naveden u primeru 1 u tač. 5.1 stavljaju se sledeći podaci:

Znak proizvođača A M12—6H ISO SS

5.41 Na dršku ureznika za jedan određen postupak urezivanja navoja definisan u tač. 3.12, odnosno u tač. 3.13 stavljaju se sledeći podaci:

- znak proizvođača,
- oznaka navoja sa oznakom klase tolerancije, oznaka »ISO« na drškama sa prečnikom iznad 6 mm,
- oznaka grupe brzoreznih čelika i
- na ureznike br. 1 u slogu iz 2 i 3 komada urezuje se 1 krug, a na ureznike br. 2 u slogu iz 3 komada urezuju se 2 kruga.

Primer: Na ureznik naveden u primeru u tač. 5.2 stavljaju se sledeći podaci:

Znak proizvođača M12—6H ISO SS (urezana 2 kruga)

6 Način pakovanja i isporuke ureznika po ovom standardu propisan je u JUS K.D6.010.

Veza sa drugim standardima

- JUS K.A2.001 — Prečnici drške i mere četvrtke za obrtne alate
- JUS K.D6.010 — Ureznici. Tehnički propisi za izradu i isporuku ureznika (u reviziji)
- JUS K.D6.005 — Ureznici. Tolerancije izrade navoja na alatu za metrički navoj s trouglastim ISO — profilom
- JUS M.A1.152 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju h
- JUS M.A1.410 — Tolerancije u mašinogradnji. Dozvoljena odstupanja mera ostvarenih obradom skidanjem strugotine
- JUS M.A5.210 — Sredstva za pridržavanje predmeta na mašinama alatkama. Središna gnezda od 60°
- JUS M.B0.012 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Navoj s krupnim korakom. Nazivne mere
- JUS M.B0.221 — Tolerancije navoja. Osnovi sistema tolerancija metričkog navoja sa trouglastim ISO-profilom

Predlog standarda
br. 8055

UREZNICI-ISO ZA METRIČKI FINI
NAVOJ S TROUGLASTIM ISO-PROFILOM

J U S
K. D6. 051
1968.

ISO-taps for metric threads with triangular ISO-profile

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovaj standard je usklađen sa preporukom Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO) br. R 529 (novembar 1966).

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje oblik i mere ureznika za urezivanje metričkog navoja prema JUS M.B0.013, 014, 015, 016, 018, 019, 020 i 021 sa tolerancijom navoja propisanom u standardu JUS M.B0.221.

2 Oblik i mere

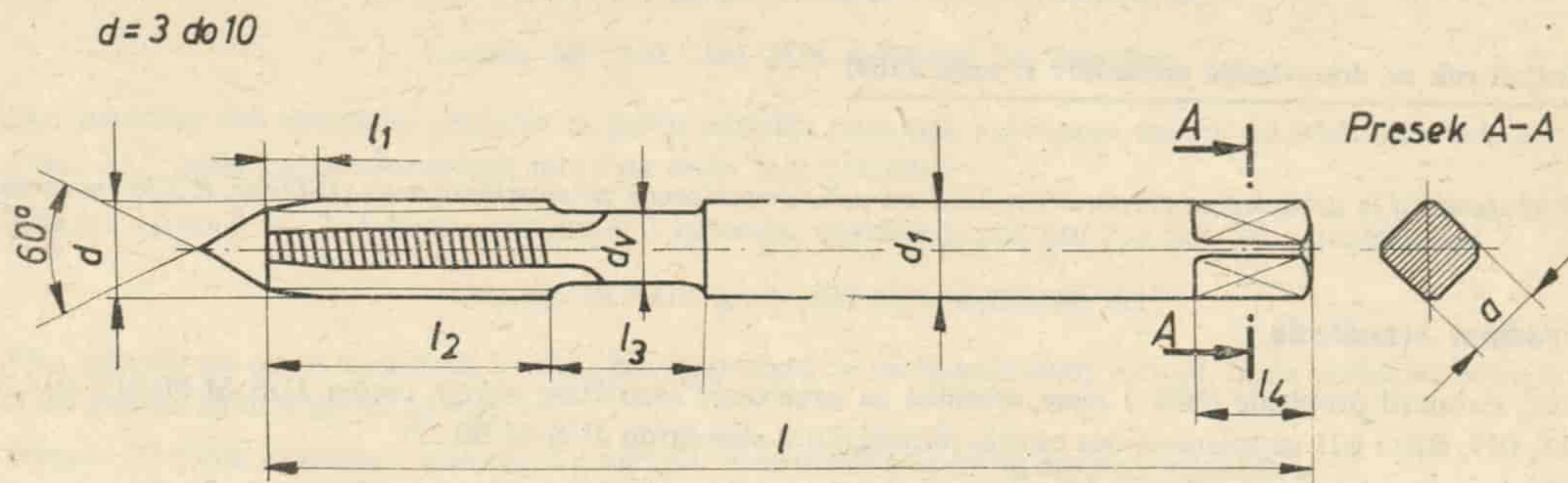
- 2.1 Oblik ureznika po ovom standardu mora odgovarati slikama 1 i 2.
- 2.2 Za mere prečnika drške d i mere a četvrtke, datih u tabeli, propisuju se sledeće tolerancije:
- $h9$ za mere d ureznika sa posebnim zahtevom tačnosti u radu,
 - $h11$ za mere d ureznika bez posebnog zahteva tačnosti u radu i
 - $h11$ za mere a četvrtke, koja može da odstupa po obliku i položaju u okviru tolerancijskog polja $h12$.
- 2.3 Za mere l_2 , l_3 i l_4 navedene u tabeli važe tolerancije slobodnih mera prema JUS M.A1.410, za suženi stepen tačnosti.
- 2.4 Navoj na urezniku mora biti u granicama tolerancija prema JUS K.D6.005.
- 2.5 Broj, oblik i pravac žlebova određuje proizvođač.
- 2.6 Središna gnezda na urezniku izrađuju se prema JUS M.A5.210, oblik A.

3 Vrsta i izrada ureznika

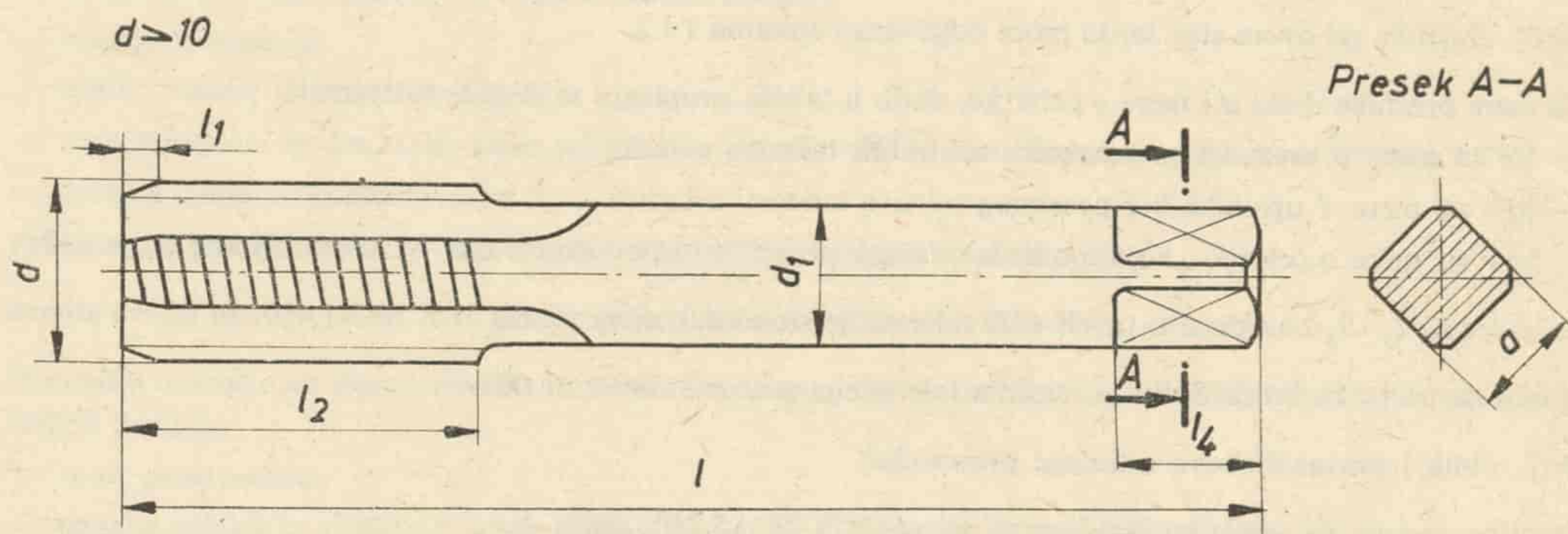
- 3.1 Postupak urezivanja navoja u radni komad može se ostvariti:
- sa jednim ureznikom (mašinski ureznici),
 - u slogu sa dva ureznika i
 - u slogu sa tri ureznika.
- 3.11 Za postupak urezivanja navoja sa jednim ureznikom, ureznik može, zavisno od dužine l_1 , imati ulazni deo sledećih oblika:
- oblik A, sa $l_1 = 6P$, u primeni za prolazne rupe,
 - oblik B, sa $l_1 = 4P$, sa nagibom grudne površine zubaca, na ulaznom delu ureznika prema osi, u primeni za prolazne rupe,
 - oblik C, sa $l_1 = 2P$, u primeni za slepe rupe i
 - oblik D, sa $l_1 = 4P$, u primeni za prolazne i slepe rupe sa navojem dovoljno udaljenim od dna.
- 3.12 Za postupak urezivanja navoja sa slogom ureznika iz 2 komada čine sledeći ureznici:
- ureznik br. 1, sa $l_1 = 6P$ i
 - ureznik br. 2, sa $l_1 = 2P$.
- 3.13 Za postupak urezivanja navoja sa slogom ureznika iz 3 komada čine sledeći ureznici:
- ureznik br. 1, sa $l_1 = 5P$,
 - ureznik br. 2, sa $l_1 = 3,5P$ i
 - ureznik br. 3, sa $l_1 = 2P$.
- 3.2 Normalno se po ovom standardu izrađuju ureznici za urezivanje desnog navoja. Ukoliko se zahteva izrada ureznika za levi navoj onda se to mora posebno naznačiti u porudžbini.

4 Materijal

- 4.1 Ureznici se izrađuju od materijala prema JUS K.D6.010.
- 4.2 Po izboru proizvođača, ureznici se mogu izrađivati od brzoreznog čelika (izjedna), ili sa reznim delom od brzoreznog čelika čeno navarenim na dršku ureznika od konstrukcionog čelika najmanje zatezne čvrstoće 70 kp/mm².



Slika 1



Slika 2

Mere u mm

Oznaka navoja	Nazivni prečnik d	Korak navoja P	d_1	d_v	l	l_2	l_3	Mere četvrtke po JUS K.A2.001	
								a	l_4
M3 × 0,35	3	0,35	3,15	2,12	48	11	7	2,5	5
M3,5 × 0,35	3,5		3,55	2,5	50	13	7	2,8	5
M4 × 0,5	4		0,5	4	2,8	53	13	8	3,15
M4,5 × 0,5	4,5	4,5		3,15	53	8		3,55	6
M5 × 0,5	5	5		3,55	58	16	9	4	7
M5,5 × 0,5	5,5	5,6		4	62	17	9	4,5	7
M6 × 0,75	6	0,75	6,3	4,5	66	19	11	5	8
M7 × 0,75	7		7,1	5,3	66		11	5,6	8
M8 × 0,75	8	0,75	8	6	69	19	13	6,3	9
M8 × 1	1								
M9 × 0,75	0,75								
M9 × 1	1	9	9	7,1	69	19	14	7,1	10
M10 × 0,75	0,75								
M10 × 1	1	10	10	7,5	76	20	15	8	11
M10 × 1,25	1,25								

Nastavak tabele

Mere u mm

Oznaka navoja	Nazivni prečnik d	Korak navoja P	d_1	d_v	l	l_2	l_3	Mere četvrtke po JUS K.A2.001	
								a	l_4
M11 × 0,75	11	0,75	8	—	82	22	—	6,3	9
M11 × 1		1							
M12 × 1	12	1	10*	—	84	24	—	8	11
M12 × 1,25		1,25							
M12 × 1,5		1,5							
M14 × 1	14	1	11,2	—	90	25	—	9	12
M14 × 1,25		1,25							
M14 × 1,5		1,5							
M15 × 1	15	1	11,2	—	90	25	—	9	12
M15 × 1,5		1,5							
M16 × 1	16	1	12,5	—	95	25	—	10	13
M16 × 1,5		1,5							
M17 × 1	17	1	12,5	—	95	25	—	10	13
M17 × 1,5		1,5							
M18 × 1	18	1	14	—	104	29	—	11,2	14
M18 × 1,5		1,5							
M18 × 2		2							
M20 × 1	20	1	14	—	104	29	—	11,2	14
M20 × 1,5		1,5							
M20 × 2		2							
M22 × 1	22	1	16	—	115	35	—	12,5	16
M22 × 1,5		1,5							
M22 × 2		2							
M24 × 1	24	1	18	—	120	35	—	14	18
M24 × 1,5		1,5							
M24 × 2		2							
M25 × 1	25	1	18	—	120	35	—	14	18
M25 × 1,5		1,5							
M25 × 2		2							
M27 × 1	27	1	20	—	127	37	—	16	20
M27 × 1,5		1,5							
M27 × 2		2							
M30 × 1	30	1	20	—	127	37	—	16	20
M30 × 1,5		1,5							
M30 × 2		2							
M32 × 1,5	32	1,5	22,4	—	137	37	—	18	22
M32 × 2		2							
M33 × 1,5	33	1,5	22,4	—	137	37	—	18	22
M33 × 2		2							

Nastavak tabele

Mere u mm

Oznaka navoja	Nazivni prečnik d	Korak navoja P	d_1	d_v	l	l_2	l_3	Mere četvrtke po JUS K.A2.001	
								a	l_4
M35 × 1,5	35	1,5	25	—	144	39	—	20	24
M36 × 1,5	36	1,5	25	—	144	39	—	20	24
M36 × 2		2			162	57			
M36 × 3		3			149	39			
M39 × 1,5	39	1,5	28	—	170	60	—	22,4	26
M39 × 2		2			149	39			
M39 × 3		3			170	60			
M40 × 1,5	40	1,5	28	—	149	39	—	22,4	26
M40 × 2		2			170	60			
M40 × 3		3			149	39			
M42 × 1,5	42	1,5	28	—	170	60	—	22,4	26
M42 × 2		2			149	39			
M42 × 3		3			170	60			
M45 × 1,5	45	1,5	31,5	—	165	45	—	25	28
M45 × 2		2			187	67			
M45 × 3		3			165	45			
M48 × 1,5	48	1,5	31,5	—	165	45	—	25	28
M48 × 2		2			187	67			
M48 × 3		3			175	45			
M48 × 4		4			200	70			
M50 × 1,5	50	1,5	31,5	—	165	45	—	25	28
M50 × 2		2			187	67			
M50 × 3		3			175	45			
M52 × 1,5	52	1,5	35,5	—	175	45	—	28	31
M52 × 2		2			200	70			
M52 × 3		3			144	39			
M52 × 4		4			162	57			
M35 × 1,5	35	1,5	25	—	144	39	—	20	24
M36 × 1,5	36	1,5	25	—	144	39	—	20	24
M36 × 2		2			162	57			
M36 × 3		3			149	39			
M39 × 1,5	39	1,5	28	—	170	60	—	22,4	26
M39 × 2		2			149	39			
M39 × 3		3			170	60			
M40 × 1,5	40	1,5	28	—	149	39	—	22,4	26
M40 × 2		2			170	60			
M40 × 3		3			149	39			
M42 × 1,5	42	1,5	28	—	170	60	—	22,4	26
M42 × 2		2			149	39			
M42 × 3		3			170	60			

Nastavak tabele

Mere u mm

Oznaka navoja	Nazivni prečnik d	Korak prečnika P	d_1	d_v	l	l_2	l_3	Mere četvrtke po JUS K.A2.001	
								a	l_4
M45 × 1,5	45	1,5	31,5	—	165	45	—	25	28
M45 × 2		2							
M45 × 3		3							
M48 × 1,5	48	1,5	31,5	—	165	45	—	25	28
M48 × 2		2							
M48 × 3		3							
M48 × 4		4							
M50 × 1,5	50	1,5	31,5	—	165	45	—	25	28
M50 × 2		2							
M50 × 3		3							
M52 × 1,5	52	1,5	35,5	—	175	45	—	28	31
M52 × 2		2							
M52 × 3		3							
M52 × 4		4							
M55 × 1,5	55	1,5	35,5	—	175	45	—	28	31
M55 × 2		2							
M55 × 3		3							
M55 × 4		4							
M56 × 1,5	56	1,5	35,5	—	175	45	—	28	31
M56 × 2		2							
M56 × 3		3							
M56 × 4		4							
M60 × 1,5	60	1,5	40	—	221	76	—	31,5	34
M60 × 2		2							
M60 × 3		3							
M60 × 4		4							
M64 × 1,5	64	1,5	40	—	224	79	—	31,5	34
M64 × 2		2							
M64 × 3		3							
M64 × 4		4							
M65 × 1,5	65	1,5	40	—	224	79	—	31,5	34
M65 × 2		2							
M65 × 3		3							
M65 × 4		4							
M68 × 1,5	68	1,5	45	—	234	79	—	35,5	38
M68 × 2		2							
M68 × 3		3							
M68 × 4		4							

Nastavak tabele

Mere u mm

Oznaka navoja	Nazivni prečnik d	Korak navoja P	d_1	d_v	l	l_2	l_3	Mere četvrtke po JUS K.A2.001	
								a	l_4
M70 × 1,5	70	1,5	45	—	234	79	—	35,5	38
M70 × 2		2							
M70 × 3		3							
M70 × 4		4							
M70 × 6		6							
M72 × 1,5	72	1,5	45	—	234	79	—	35,5	38
M72 × 2		2							
M72 × 3		3							
M72 × 4		4							
M72 × 6		6							
M75 × 1,5	75	1,5	45	—	234	79	—	35,5	38
M75 × 2		2							
M75 × 3		3							
M75 × 4		4							
M76 × 1,5	76	1,5	50	—	258	83	—	40	42
M76 × 2		2							
M76 × 3		3							
M76 × 4		4							
M76 × 6		6							
M80 × 1,5	80	1,5	50	—	258	83	—	40	42
M80 × 2		2							
M80 × 3		3							
M80 × 4		4							
M80 × 6		6							
M85 × 2	85	2	50	—	261	86	—	40	42
M85 × 3		3							
M85 × 4		4							
M85 × 6		6							
M90 × 2	90	2	50	—	261	86	—	40	42
M90 × 3		3							
M90 × 4		4							
M90 × 6		6							
M95 × 2	95	2	56	—	279	89	—	45	46
M95 × 3		3							
M95 × 4		4							
M95 × 6		6							
M100 × 2	100	2	56	—	279	89	—	45	46
M100 × 3		3							
M100 × 4		4							
M100 × 6		6							

* Vrednost $d_1 = 10$ ne odgovara preporuci ISO-R 529, već standardu JUS K.A1.001, odnosno preporuci ISO-R 237.

5 Označavanje, pakovanje i isporuka

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

Ureznik X Md × P — Y JUS K.D6.051 Z

gde je:

X: — za mašinske ureznike: oblik ulaznog dela (A, B, C, D), a,
— za slog ureznika: broj ureznika u slogu (2S odn. 3S).

Md × P — oznaka navoja

Y — oznaka klase tolerancije navoja prema JUS K.D6.005

Z — oznaka grupe brzoreznih čelika za ureznike prema JUS K.D6.010,

Primer 1: Mašinski ureznik sa ulaznim delom oblika A, za urezivanje navoja M12 × 1 sa tolerancijom u klasi 6H, sa brušenim reznim delom, izrađen od jednog čelika iz grupe brzoreznih čelika SS, označava se:

Ureznik A M12 × 1 — 6H JUS K.D6.051 SS

Primer 2: Slog ureznika iz 3 komada, za urezivanje navoja M12 × 1 sa tolerancijom u klasi 6H, sa nebrušenim reznim delom, izrađen od jednog čelika iz grupe brzoreznih čelika SS, označava se:

Ureznik 3S M12 × 1 — 6H JUS K.D6.051 SS nebrušen

5.2 Ako poručilac želi narudžbu ureznika za jedan određen postupak urezivanja navoja definisanim u tač. 3.12, odnosno u tač. 3.13, onda iza oznake navoja mora da doda broj ureznika.

Primer: Ureznik br. 2 iz sloga ureznika iz 3 komada navedenim u primeru 2 u tač. 5.1, označava se:

Ureznik 3S M12 × 1 br. 2 — 6H JUS K.D6.051 SS nebrušen

5.3 Ako ureznici po ovom standardu moraju biti isporučeni za urezivanje levog navoja, onda poručilac mora dodati slovo L iza oznake za toleranciju navoja.

Primer: Ureznik naveden u primeru 1 u tač. 5.1, a za urezivanje levog navoja, označava se:

Ureznik A M12 × 1 — 6H L JUS K.D6.050 SS

5.4 Na dršku mašinskog ureznika stavljaju se sledeći podaci:

- znak proizvođača,
- oblik ulaznog dela (A, B, C, D),
- oznaka navoja sa oznakom klase tolerancije, oznaka „ISO“ na drškama sa prečnikom iznad 6 mm i
- oznaka grupe brzoreznih čelika.

Primer: Na ureznik naveden u primeru 1 u tač. 5.1 stavljaju se sledeći podaci:

Znak proizvođača A M12 × 1 — 6H ISO SS

5.41 Na dršku ureznika za jedan određen postupak urezivanja navoja definisan u tač. 3.12, odnosno u tač. 3.13 stavljaju se sledeći podaci:

- znak proizvođača,
- oznaka navoja sa oznakom klase tolerancije, oznaka »ISO« na dršku sa prečnikom iznad 6 mm,
- oznaka grupe brzoreznih čelika i
- na ureznik br. 1 u slogu iz 2 i 3 komada urezuje se 1 krug, a na ureznike br. 2 u slogu iz 3 komada urezuju se 2 kruga.

Primer: Na ureznik naveden u primeru u tač. 5.2 stavljaju se sledeći podaci:

Znak proizvođača M12 × 1 — 6H ISO SS (urezana 2 kruga)

6 Način pakovanja i isporuke ureznika po ovom standardu propisan je u JUS K.D6.010.

Veza sa drugim standardima

- JUS K.A2.001 — Prečnici drške i mere četvrtke za obrtne alate
- JUS K.D6.010 — Ureznici. Tehnički propisi za izradu i isporuku ureznika (u reviziji)
- JUS K.D6.005 — Ureznici. Tolerancije izrade navoja na alatu za metrički navoj s trouglastim ISO-profilom
- JUS M.A1.152 — Tolerancije dužinskih mera. Nazivna odstupanja za osovine u tolerancijskom polju h
- JUS M.A1.410 — Tolerancije u mašinogradnji. Dozvoljena odstupanja mera ostvarenih obradom skidanjem strugotine
- JUS M.A5.210 — Sredstva za pridržavanje predmeta na mašinama alatkama. Središna gnezda od 60°
- JUS M.B0.013 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 6 mm. Nazivne mere
- JUS M.B0.014 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 4 mm. Nazivne mere
- JUS M.B0.015 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 3 mm. Nazivne mere
- JUS M.B0.016 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 2 mm. Nazivne mere
- JUS M.B0.018 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 1,5 mm. Nazivne mere
- JUS M.B0.019 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 1,25, odnosno 1 mm. Nazivne mere
- JUS M.B0.020 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 0,75, odnosno 0,5 mm. Nazivne mere
- JUS M.B0.021 — Metrički navoj s trouglastim ISO-profilom. Fini navoj s korakom 0,35, odnosno 0,2 mm. Nazivne mere
- JUS M.B0.221 — Tolerancije navoja. Osnovi sistema tolerancija metričkog navoja sa trouglastim ISO-profilom

Predlog standarda br. 8056	KONTENERI Dimenzije i maksimalne bruto mase	J U S M.Z2.351 1968.
-------------------------------	---	-----------------------------------

Freight containers. Dimensions and ratings

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1 april 1969.

Ovaj standard je usklađen sa ISO preporukama (ISO Recommendation) R 668. 1. izdanje od februara 1968. god.

1 Predmet standarda

Ovaj standard propisuje mere i maksimalne bruto težine kontenera za transport robe.

2 Definicija

- 2.1 Kontener po ovom standardu je pomoćno transportno sredstvo od najmanje 1 m³ unutarne zapremine, predviđeno za kombinovani transport drumskim i šinskim vozilima i brodovima, snabdeveno elementima za pričvršćivanje na vozila, koji dozvoljavaju lako i brzo pretovarivanje sa jednog na drugi tip vozila, bez potrebe da se međufazno pretovaruje transportovana roba.
- 2.2 Po svojoj konstrukciji je dovoljno čvrsto, da se može ponavljano upotrebljavati i omogućava lako punjenje i pražnjenje.
- 2.3 U izrazu kontener nisu obuhvaćeni ni prevozno sredstvo niti uobičajeno pakovanje robe.
- 2.4 Izraz maksimalna bruto masa kontenera znači maksimalno dozvoljenu ukupnu težinu kontenera sa utovarenom robom zajedno.

3 Klasifikacija i oznake kontenera

Ovim standardom obuhvaćene su dve serije kontenera:

- Konteneri serije 1 sa poprečnim presekom od 2.435 mm × 2.435 mm (8 ft × 8 ft) navedeni su u tabeli 1.
- Konteneri serije 2 sa visinom od 2100 mm (6 ft 10 1/2 in) navedeni su u tabeli 2.

Tabela 1. Nazivne veličine kontenera serije 1.

Oznake kontenera	Serija 1.					
	Visina		Širina		Nazivna dužina	
	mm	ft	mm	ft	mm*	ft in
1 A	2435	8	2435	8	12000	40
1 B	2435	8	2435	8	9000	30
1 C	2435	8	2435	8	6000	20
1 D	2435	8	2435	8	3000	10
1 E	2435	8	2435	8	2000	6
1 F	2435	8	2435	8	1500	5

* Tačne mere u mm date su u tabeli 3.

Tabela 2. Nazivne veličine kontenera serije 2.

Oznake kontenera	Serija 2.								
	Visina			Širina			Dužina		
	mm	ft	in	mm	ft*	in	mm	ft*	in
2 A	2100	6	11	2300	7	7	2920	9	7
2 B	2100	6	11	2100	6	11	2400	7	11
2 C	2100	6	11	2300	7	7	1450	4	9

* Tačne mere u ft date su u tabeli 3.

4 Spoljne mere i maksimalne bruto težine

4.1 Spoljne mere, tolerancije i maksimalne bruto težine date su u tabeli 3.

Tabela 3. Spoljne mere, tolerancije i maksimalne bruto težine

Oznake kontenera	visina				širina				dužina				Maksimalna bruto težina tona
	mm	tolerancije mm	ft in	tolerancije in	mm	tolerancije mm	ft in	tolerancije in	mm	tolerancije mm	ft in	tolerancija in	
1 A	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	2 435	+3 -2	8	0 +0,1875	1 2190	+2 -8	40	0 -0,375	30
1 B	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	9 125	0 -10	29 11,25	0 -0,375	25
1 C	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	6 055	+3 -3	19 10,5	0 -0,25	20
1 D	2 435	+3 +2	8	0 -0,1875	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	2 990	+1 -4	9 9,75	0 -0,1875	10
1 E	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	1 965	+3 -2	6 5,5	0 -0,1875	7
1 F	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	2 435	+3 -2	8	0 -0,1875	1 460	0 -3	4 9,5	0 -0,125	5
2 A	2 100	0 -5	6 10,5	+0,1875 0	2 300	0 -5	7 6,5	+0,1875 0	2 920	0 -5	9 7	0 -0,1875	7
2 B	2 100	0 -5	6 10,5	+0,1875 0	2 100	0 -5	6 10,5	+0,1875 0	2 400	0 -5	7 10,5	0 -0,1875	7
2 C	2 100	0 -5	6 10,5	+0,1875 0	2 300	0 -5	7 6,5	+0,1875 0	1 450	0 -5	4 9	+0,0625 -0,125	7

1 tona = 1000 kg = 2240 funti (razlika od 1,6% se zanemaruje)

4.2 Mere i tolerancije su određene merenjem na temperaturi od 20 °C (68 °F). Merenja na drugoj temperaturi biće odgovarajuće korigovana.

5 Označavanje

U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u narudžbinama, konteneri po ovom standardu označavaju se brojem i slovom serije, kao i visinom, širinom i dužinom. Npr:

Kontener 1 C — 2.435 × 2.435 × 6.055 m

ili Kontener 2 A — 2.100 × 2.300 × 2.920 m

ANOTACIJA PREDLOGA JUGOSLOVENSKOG STANDARDA IZ OBLASTI VATROSTALNOG MATERIJALA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 8057	Terminologija. Opis izraza. Lista I. Opšti izrazi ..	JUS B.D6.050
Predlog br. 8058	Terminologija. Opis izraza. Lista II. Sirovine i minerali	JUS B.D6.051
Predlog br. 8059	Terminologija. Opis izraza. Lista III. Proizvodnja	JUS B.D6.052
Predlog br. 8060	Terminologija. Opis izraza. Lista IV. Tipovi vatrostalnog materijala	JUS B.D6.053
Predlog br. 8061	Terminologija. Opis izraza. Lista V. Peći i upotreba vatrostalnog materijala	JUS B.D6.054
Predlog br. 8062	Terminologija. Opis izraza. Lista VI. Karakteristike u metode ispitivanja	JUS B.D6.055
Predlog br. 8063	Terminologija na šest jezika	JUS B.D6.056

Predlozi standarda su izrađeni na bazi predloga preporuke No 491 Međunarodne organizacije za standardizaciju ISO, tehničkog komiteta za vatrostalni materijal ISO/TC 33.

Pomenuti predlozi standarda dostavljeni su na razmatranje i davanje mišljenja zainteresovanim preduzećima, institutima i ostalim organizacijama.

Interesenti koji predloge nisu dobili mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, Cara Uroša 54) sa zahtevom da im se predlozi dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI MEDICINSKOG STAKLA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog jugoslovenskog standarda:
Predlog br. 8064 Medicinsko staklo — Bočice za antibiotike od

20 ml **JUS B.E4.094**

Predlog je posebno odštampan i poslat zainteresovanim preduzećima, ustanovama i organizacijama.

Interesenti koji ovaj predlog ne budu primili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, Beograd, pošt. fah 933, da im predlog bude naknadno dostavljen.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ZAŠTITE OD KOROZIJE PREMAZNYM SREDSTVIMA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

- Predlog br. 8065** Zaštita od korozije. Premazno sredstvo, smeđe, sa oksidom gvožđa. I pokrivni premaz **JUS C.T7.379**
- Predlog br. 8066** Zaštita od korozije. Premazno sredstvo na bazi tera sa puniocem. I pokrivni premaz **JUS C.T7.366**
- Predlog br. 8067** Zaštita od korozije. Emulzija na bazi tera sa puniocem **JUS C.T7.365**
- Predlog br. 8068** Zaštita od korozije. Premazno sredstvo na bazi bitumena i aluminijuma u prahu. II pokrivni premaz. Tip B **JUS C.T7.364**
- Predlog br. 8069** Zaštita od korozije. Emulzija na bazi bitumena sa puniocem. II pokrivni premaz **JUS C.T7.363**
- Predlog br. 8070** Zaštita od korozije. Premazno sredstvo, zeleno, kombinovano. II pokrivni premaz **JUS C.T7.333**
- Predlog br. 8071** Zaštita od korozije. Premazno sredstvo, zeleno, II pokrivni premaz **JUS C.T7.332**
- Predlog br. 8072** Zaštita od korozije. Osnovno premazno sredstvo na bazi kalcijumplumbata **JUS C.T7.320**
- Predlog br. 8073** Zaštita od korozije. Premazivanje novih železničkih teretnih kola. (Zatvorena, otvorena i plato-kola) **JUS C.T7.450**
- Predlog br. 8074** Zaštita od korozije. Premazivanje novih železničkih putničkih kola **JUS C.T7.420**
- Predlog br. 8075** Zaštita od korozije. Premazivanje novih železničkih kola-hladnjača srednje i jake izolacije **JUS C.T7.421**
- Predlog br. 8076** Zaštita od korozije. Premazno sredstvo, zeleno, za natpise..... **JUS C.T7.397**
- Predlog br. 8077** Zaštita od korozije. Premazno sredstvo, crveno, za natpise..... **JUS C.T7.396**
- Predlog br. 8078** Zaštita od korozije. Premazno sredstvo, žuto, za natpise **JUS C.T7.395**
- Predlog br. 8079** Zaštita od korozije. Premazno sredstvo, belo, za natpise, na bazi stiroilizirane alkidne smole .. **JUS C.T7.394**

Navedeni predlozi standarda umnoženi su i dostavljeni na mišljenje zainteresovanim proizvođačima, potrošačima, ustanovama i organizacijama.

Predloge su izradili stručnjaci Biroa za standardizaciju Jugoslovenskih železnica u saradnji sa industrijom boja i lakova i Jugoslovenskim zavodom za standardizaciju.

Interesenti koji gornje predloge nisu dobili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, ul. Cara Uroša br. 54, pošt. fah 933, tel. 26-427-lokal 09), sa zahtevom da im se isti naknadno dostave.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDARDA IZ OBLASTI DROGA I LEKOVA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 8080	Individualni prvi zavoji sa jastučetom	JUS F.Z1.070
Predlog br. 8081	Sterilne komprese od gaze	JUS F.Z1.075
Predlog br. 8082	Trougle marame	JUS F.Z1.080
Predlog br. 8083	Elastični zavoji	JUS F.Z1.085
Predlog br. 8084	Celulozna vata	JUS F.Z1.090
Predlog br. 8085	Pelene, paketi	JUS F.Z1.095

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) da im predlozi budu naknadno dostavljeni.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDARDA ZA POSTUPAK UZIMANJA I PRIPREMU UZORAKA HEMIJSKIH PROIZVODA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog jugoslovenskog standarda za metode uzimanja i pripremu uzoraka hemijskih proizvoda:

Predlog br. 8086 Postupak uzimanja i pripreme uzoraka hemijskih proizvoda **JUS H.B8.001**

Ovaj predlog standarda je pripremljen na bazi Međunarodne preporuke Tehničkog komiteta za hemiju ISO/TC 47.

Zainteresovana preduzeća, ustanove, institucije i pojedinci koji nisu dobili navedeni predlog, mogu ga naknadno pribaviti ako se obrate na adresu Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933).

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDARDA IZ OBLASTI BAZNE HEMIJSKE INDUSTRIJE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 8087 Bazne hemikalije. Anhidrid maleinske kiseline .. **JUS H.B7.041**

Predlog br. 8088 Bazne hemikalije. Kriolit (Natrijum-aluminijum fluorid) **JUS H.B1.060**

Predlog br. 8089 Bazne hemikalije. Monohlorosirćetna kiselina .. **JUS H.B6.050**

Predlog br. 8090 Bazne hemikalije. Paraformaldehid, tehnički (Polioksimetilen) **JUS H.B6.060**

Predlog br. 8091 Bazne hemikalije. Mravlja kiselina, tehnička .. **JUS H.B6.055**

Navedeni predlozi standarda izrađeni su na bazi nacrtu Međunarodnih preporuka Tehničkog komiteta za hemiju ISO/TC 47.

Zainteresovana preduzeća, ustanove i institucije koje nisu dobile navedene predloge mogu ih naknadno dobiti ako se obrate na adresu Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933).

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDARDA ZA METODE ISPITIVANJA TEHNIČKOG IZOPROPILALKOHOLA

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju sledeći predlog jugoslovenskog standarda za metode ispitivanja tehničkog izopropilalkohola:

Predlog br. 8092 Izopropilalkohol, tehnički. Uzimanje uzoraka i metode ispitivanja **JUS H.B8.251**

Ovaj predlog standarda je pripremljen na bazi nacрта Medunarodne preporuke br. 655 — Tehničkog komiteta za hemiju ISO/TC 47.

Zainteresovana preduzeća, ustanove, institucije i pojedinci koji nisu dobili navedeni predlog mogu ga nakanadno pribaviti ako se obrate na adresu Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933).

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA
IZ OBLASTI BOJA, LAKOVA, NJIMA SLIČNIH PROIZVODA
I NJIHOVIH SIROVINA**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 8093 Nitrokit za prskanje za potrebe železnica **JUS H.C6.060**

Predlog br. 8094 Epoksikit za potrebe železnica **JUS H.C6.070**

Navedeni predlozi standarda umnoženi su i dostavljeni na mišljenje zainteresovanim proizvođačima, potrošačima, ustanovama i organizacijama.

Predloge su izradili stručnjaci Biroa za standardizaciju Jugoslovenskih železnica u saradnji sa industrijom boja i lakova i Jugoslovenskim zavodom za standardizaciju.

Interesenti koji gornje predloge nisu dobili mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, ul. Cara Uroša 54, pošt. fah 933, tel. 26-427/lok. 09) sa zahtevom da im se isti naknadno dostave.

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA
OBLAST: RADNI I MERNI ALAT I PRIBOR
GRUPA: KLJUČEVI I ODVIJAČI**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavljaju na javnu diskusiju sledeći predlozi jugoslovenskih standarda:

Predlog br. 8095 Ključevi za navrtke i vijke. Tehnički uslovi za izradu, prijem i isporuku, revizija **JUS K.G5.010**

Predlog br. 8096 Parovi otvora ključeva **JUS K.G5.012**

Predlog br. 8097 Ključevi otvoreni dvostrani, isečeni iz čeličnog lima **JUS K.G5.019**

Predlog br. 8098 Ključevi otvoreni jednostrani, kratki (udarni), revizija **JUS K.G5.022**

Predlog br. 8099 Ključevi otvoreni jednostrani, isečeni iz čeličnog lima **JUS K.G5.023**

Predlog br. 8100 Ključevi otvoreni jednostrani, podešljivi **JUS K.G5.024**

Predlog br. 8101 Ključevi okasti četvorougao, jednostrani **JUS K.G5.031**

Predlog br. 8102 Odvijači šestougao, dvostrani, savijeni, revizija **JUS K.G5.040**

Predlog br. 8103 Odvijači šestougao, dvostrani, savijeni sa vodičom **JUS K.G5.041**

Predlog br. 8104 Ključevi nasadni šestougao, jednostrani, masivni **JUS K.G5.050**

Predlog br. 8105 Ključevi nasadni šestougao, cevasti, revizija **JUS K.G5.051**

Predlog br. 8106 Ključevi nasadni šestougao, dvostrani, masivni **JUS K.G5.053**

Predlog br. 8107 Ključevi nasadni šestougao, dvostrani, cevasti **JUS K.G5.054**

Predlog br. 8108 Umeci nasadni, sa običnim ili duplim šestougao, nikom i unutarjom četvrtkom, za ručno okretanje **JUS K.G5.055**

Predlog br. 8109 Spojne četvrtke unutarne i spoljne, za nasadne umetke i delove za okretanje **JUS K.G5.058**

Predlog br. 8110 Ključevi nasadni četvorougao sa šipkom, revizija **JUS K.G5.060**

Predlog br. 8111 Ključevi jednostrani za vijke sa krstastom glavom **JUS K.G5.084**

Predlog br. 8112 Ključevi okasti dvostrani, ravni i savijeni, revizija **JUS K.G5.090**

Predlog br. 8113 Ključevi okasti dvostrani, izvijeni, revizija **JUS K.G5.091**

Predlog br. 8114 Ključevi okasti dvostrani, malo izvijeni **JUS K.G5.092**

Predlog br. 8115 Ključevi kombinovani okasti, otvoreni **JUS K.G5.093**

Predlog br. 8116 Ključevi okasti jednostrani **JUS K.G5.095**

Predlog br. 8117	Ključevi okasti jednostrani, kratki (udarni)	JUS K.G5.096
Predlog br. 8118	Šipke za nasadne ključeve, revizija	JUS K.G5.300
Predlog br. 8119	Okretač sa spoljnom četvrtkom	JUS K.G5.310
Predlog br. 8120	Okretač sa spoljnom četvrtkom, sa zglobom	JUS K.G5.311
Predlog br. 8121	Ručica T sa spoljnom četvrtkom	JUS K.G5.312
Predlog br. 8122	Ručica L sa spoljnom četvrtkom	JUS K.G5.313
Predlog br. 8123	Ručica kolenasta sa spoljnom četvrtkom	JUS K.G5.314
Predlog br. 8124	Ručica sa skakavicom, jednosmerna	JUS K.G5.315
Predlog br. 8125	Ručica sa skakavicom, dvosmerna	JUS K.G5.316

Predlozi su izrađeni u Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju na bazi inostranih standarda i ISO-materijala i dostavljeni zainteresovanim proizvođačima i korisnicima.

Interesenti, koji ove predloge nisu dobili, mogu se obratiti Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, Cara Uroša 54, pošt. pregr. 933) sa zahtevom da im se predlozi dostave radi stavljanja eventualnih primedbi za izmenu i dopunu.

Zahtevi za slanje teksta predloga mogu se dostaviti najkasnije do 1. marta 1969. godine.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA O ISPITIVANJU KOČNIH SISTEMA DRUMSKIH VOZILA

Rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju predlozi jugoslovenskih standarda:

A) iz grupe Ispitivanje ispravnosti jednovodne i dvovodne pneumatičke kočne instalacije motornog vozila

Predlog br. 8126 Obrazac zapisnika ispitivanja JUS M.N4.856

Predlog br. 8127 Postupak JUS M.N4.857

B) iz grupe Ispitivanje ispravnosti jednovodne i dvovodne pneumatičke kočne instalacije priključnog vozila

Predlog br. 8128 Obrazac zapisnika ispitivanja JUS M.N4.858

Predlog br. 8129 Postupak JUS M.N4.859

Nacrte ovih predloga pripremila je »Prva Petoletka« — Trstenik, a predloge je redigovala i usvojila stručna komisija u kojoj su bila zastupljena preduzeća FAMOS-Sarajevo, »GOŠA«-Smederevska Palanka, »Prva Petoletka«-Trstenik, TAM-Maribor, »UTVA«-Pančevo i ustanove Institut Mašinskog fakulteta u Beogradu i Republički sekretarijat za unutrašnje poslove SR Srbije.

Predlozi se mogu dobiti na zahtev upućen Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, Beograd, p. f. 933, najdalje do 31. februara 1969.

ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA IZ OBLASTI ELEKTRIČNIH RELEJA

Krajnji rok za primedbe: 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju predlog jugoslovenskog standarda

Predlog br. 8130 Trenutni releji nenormirane pobude. Opšti tehnički uslovi JUS N.K6.030

Gornji predlog pripremio je tehnički odbor br. 41 — Električni releji u okviru Jugoslovenskog elektrotehničkog komiteta. Predlog je potpuno u skladu sa preporukom Međunarodne elektrotehničke komisije, IEC publikacija 255-1: Instantaneous all-or-nothing relays, prvo izdanje, 1967.

Tekst predloga je umnožen i poslat glavnim interesentima. Interesenti koji predlog nisu primili treba da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju, Beograd, p. p. 933.

ANOTACIJA PREDLOGA REVIZIJE STANDARDA IZ OBLASTI KONDENZATORA ZA ELEKTRONIKU I TELEKOMUNIKACIJE

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju predlog revizije jugoslovenskog standarda:

Predlog br. 8131 Polarizovani aluminijumski kondenzatori. Opšti tehnički propisi JUS N.R2.501

Predlog je izradio tehnički odbor 40, a redigovan je u ovom Zavodu.

Navedeni predlog dostavljen je zainteresovanim organizacijama na mišljenje. Interesenti koji nisu dobili predlog mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se predlog naknadno dostavi.

**ANOTACIJA PREDLOGA STANDARDA
IZ OBLASTI SASTAVNIH DELOVA ZA TELEKOMUNIKACIJE
I ELEKTRONIKU**

Krajnji rok za dostavljanje primedbi: 1. april 1969.

Ovim se stavlja na javnu diskusiju predlog jugoslovenskog standarda:
Predlog br. 8132 Preklopnici sa pritisnim dirkama **JUS N.R4.030**
Predlog je izradio tehnički odbor TO 48, a redigovan je u ovom Zavodu. Navedeni predlog dostavljen je zainteresovanim organizacijama na mišljenje. Interesenti koji nisu dobili predlog mogu da se obrate Jugoslovenskom zavodu za standardizaciju (Beograd, pošt. fah 933) sa zahtevom da im se predlog naknadno dostavi.

**JUGOSLOVENSKI ZAVOD ZA STANDARDIZACIJU
PUSTIO JE U PRODAJU**

KATALOG JUGOSLOVENSKIH STANDARDA ZA 1968.

koji obuhvata sve jugoslovenske standarde objavljene do aprila 1968.

Katalog obuhvata i celokupan pregled donetih međunarodnih preporuka Međunarodne organizacije za standardizaciju (ISO), Međunarodne elektrotehničke komisije (IEC) i Međunarodne komisije za propise u vezi prijema električne opreme (CEE).

Preporučujemo svim interesentima da što pre nabave ovaj Katalog, pošto je štampan u ograničenom broju primeraka.

Katalog se može nabaviti neposredno kupovinom u prodavnici JUS-a Kneza Miloša br. 16, kao i putem pismene porudžbine, uz prethodnu uplatu na žiro račun br. 608-636-175-10.

Cena pojedinog primerka Kataloga je 30.— n. din.

MEĐUNARODNA STANDARDIZACIJA PRIMLJENA DOKUMENTACIJA

Predlog 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 kopija, a po posebnom pismenom-traženju, uz obavezu plaćanja troškova reprodukcije.

ISO/TC 1 — Navoji

Preporuke ISO:

- br. 724 — »Metrički ISO navoji za opštu upotrebu. Osnovne dimenzije«,
- br. 725 — »ISO navoji u inčima. Osnovne dimenzije«.

ISO/TC 5 — Cevi i fitinzi

Predlog preporuke ISO:

- br. 1670 — »Cevi i fitinzi od livenog gvožđa za sanitarne svrhe za otpadne vode i ventilaciju (Dodatak preporuci ISO/R 531)« (rok za primedbe 1. I 1969).

ISO/TC 6 — Papir, karton i celulozna pulpa

Preporuka ISO:

- br. 624 — »Celulozna pulpa. Metoda ekstrakcije materija rastvorljivih u dihloretanu«.

ISO/TC 10 — Crteži (opšti principi)

Predlozi preporuka ISO:

- br. 1660 — »Upisivanje tolerancija oblika i položaja na crtežima. III deo. Kotiranje mera i tolerancije profila« (rok za primedbe 20. XII 1968),
- br. 1661 — »Upisivanje tolerancija oblika i položaja na crtežima. IV deo. Praktični primeri upisivanja tolerancija oblika i položaja« (rok za primedbe 20. XII 1968).

ISO/TC 17 — Čelik

Preporuka ISO:

- br. 80—1968 — »Ispitivanje tvrdoće čelika po Rokvelu (skala B i C). II izdanje, zamenjuje ISO/R-80 — 1959«.

ISO/TC 23 — Poljoprivredne mašine

Preporuka ISO:

- br. 563 — »Preseci noževa za kosačice«.

ISO/TC 34 — Poljoprivredni prehrambeni proizvodi

Predlog preporuke ISO:

- br. 1673 — »Lukovi. Uputstvo za skladištenje« (rok za primedbe 1. I 1969).

Preporuka ISO:

- br. 729 — »Seme uljanih biljaka. Određivanje aciditeta ulja«.

ISO/TC 39 — Mašine alatke

Predlog preporuke ISO:

- br. 1701 — »Uslovi ispitivanja glodalica sa stolom promenljive visine, sa horizontalnim ili vertikalnim vretenom. Ispitivanje tačnosti« (rok za primedbe 20. XII 1968).

ISO/TC 41 — Remenice i remenje (uključivši klinasto remenje)

Predlozi preporuka ISO:

- br. 1668 — »Spisak preporučenih karakteristika za transportne trake, zavisno od njihove namene« (rok za primedbe 20. XII 1969),
- br. 1669 — »Otpornost na mehaničko spajanje transportnih traka. (Statička metoda ispitivanja)« (rok za primedbe 20. XII 1969).

ISO/TC 46 — Dokumentacija

Preporuka ISO:

- br. 690 — »Bibliografski podaci. Osnovni i dopunski elementi«.

ISO/TC 47 — Hemija

Preporuka ISO:

- br. 747 — »Tehnički natrijumkarbonat. Prikazivanje rezultata ispitivanja«.

ISO/TC 48 — Laboratorijsko staklo posude i aparati

Preporuke ISO:

- br. 648 — »Pipeta sa jednom oznakom«,
- br. 652 — »Termometri za kalorimetre sa zaštićenom skalom«,

- br. 653 — »Štap-termometri za precizna merenja, dugački«,
 br. 654 — »Štap-termometri za precizna merenja, kratki«,
 br. 655 — »Termometri za precizna merenja sa zaštićenom skalom, dugački«,
 br. 656 — »Termometri za precizna merenja sa zaštićenom skalom, kratki«.

ISO/TC 54 — Etarska ulja

Predlog preporuka ISO:

- br. 1271 — »Određivanje sadržaja karbonskih jedinjenja u etarskim uljima pomoću hidroksilamina« (rok za primedbe 1. I 1969).

ISO/TC 61 — Plastične mase

Predlozi preporuka ISO:

- br. 1642 — »Plastične mase. Specifikacije za industrijske laminirane ploče na bazi termoreaktivnih smola« (rok za primedbe 20. XII 1968),
 br. 1663 — »Plastične mase. Određivanje propustljivosti vodene pare krutih čelijskih plastičnih masa (pene — ekspanzirani materijali)« (rok za primedbe 20 XII 1969),
 br. 1674 — »Plastične mase. Ispitivanje savijanjem krutih plastičnih masa« (rok za primedbe 1. I 1969),
 br. 1675 — »Plastične mase. Tečne smole. Merenje zapreminske mase metodom piknometra« (rok za primedbe 1. I 1969).

ISO/TC 69 — Statistička analiza rezultata ispitivanja

Preporuka ISO:

- br. 695 — »Statistički termini i simboli. I serija termina i simbola. I deo: Statistički terminološki rečnik«.

ISO/TC 82 — Rudarstvo

Preporuke ISO:

- br. 722 — »Bušenje stena. Šuplji šestougaoni čelik za monoblok burgije«,
 br. 723 — »Bušenje stena. Usadnici monoblok burgija i vodila za monoblok burgije (šestougaoni bušaći čelik)«.

ISO/TC 93 — Skrob (njegovi derivati i sporedni proizvodi)

Predlog preporuka ISO:

- br. 1666 — »Skrob. Određivanje vlage« (rok za primedbe 1. I 1969)

ISO/TC 97 — Računske mašine i obrada informacija

Predlozi preporuka ISO:

- br. 1671 — »Dimenzije perforiranih papirnih traka za razmenu podataka« (rok za primedbe 1. I 1969),
 br. 1672 — »Mašinski prikaz osnovnih simbola Algola pomoću ISO 6 i 7 — bit hoda« (rok za primedbe 1. I 1969).

ISO/TC 114 — Časovničarstvo

Preporuka ISO:

- br. 764 — »Tehničke definicije. Antimagnetni satovi za opšte svrhe. Minimalni zahtevi«.

IEC/TC 12 — Radio-komunikacije

Preporuka o mernim metodama za razne klase otprema. Tolerancija ulaznog kola prema udarnim talasima male energije. Upućeno na glasanje do 28. II 1969. prema 6-mesečnom pravilu.

IEC/TC 22 — Usmerači

Izveštaj sa sastanka potkomiteta za usmerače sa poluprovodnikom, održanog u Parizu od 18. do 30. marta 1968. god.

IEC/TC 29 — Elektroakustika

IEC publikacija 94, III izdanje, 1968. god. Sistemi registrovanja i čitanja na magnetnim trakama: Mere i karakteristike. Cena: 24. — šv. fr.

Preporuka veštačkog uva IEC-a za baždarenje slušalica u upotrebi audiometrije. Preporuka precizne metode za baždarenje pritiska etalonskih mikrofona sa kondenzatorom od jednog pola, tehnikom recipročnosti. Obe preporuke su upućene na glasanje do 15. 3. 1969. god. prema 6-mesečnom pravilu.

IEC/TC 32 — Topljivi osigurači

Preporuke za niskonaponske osigurače velike prekidne moći. Standardi karakteristika za klase g F, g T i a M. Pismene primedbe do 28. februara 1969.

IEC/TC 40 — Kondenzatori i otpornici za telekomunikacione uređaje

Preporuka preferencijalnih kombinacija združenih vrednosti napona i kapaciteta u vezi sa merama kućišta aluminijumskih elektrolitičkih kondenzatora sa aksijalnim žičanim izvodima, tipa Al. Upućeno na saglasnost po 6 mesečnom pravilu. Rok za glasanje: 15. III 1969. god. Preporuka definicija i metoda ispitivanja koje se primenjuju na stabilne kondenzatore za elektronske uređaje. Upućeno na saglasnost po 6-mesečnom pravilu do 15. 4. 1969. god. Predlog preporuke uputstva za upotrebu ponovljenih skraćenih izlaganja povišenoj temperaturi sa vlagom u korozivnoj atmosferi.

Na glasanju po 6-mesečnom pravilu do 15. 4. 1969.

Predlog preporuke — Ispitivanje Tb. Izdržljivost prema toploti koja potiče od lemljenja: I Metoda.

Na glasanju po 6-mesečnom pravilu do 31. 3. 1969.

IEC/TC 45 — Električni merni instrumenti u vezi jonizujućih zračenja.

Standardni postupci ispitivanja — Poluprovodnički detektori radijacija.

Standardni postupci ispitivanja — Pojačavači i prepojačavači za poluprovodničke detektore radijacija. Oba gornja predloga upućeni su na saglasnost po šestomesečnom pravilu. Rok za glasanje je 15. april 1969.

- IEC/TC 46** — Kablovi, žice i talasovodi za telekomunikacione uređaje
IEC publikacija 153—5, I izdanje, 1968. god. Šuplji metalni talasovodi. V deo: Posebni propisi za pravougle talasovode, kružnog spoljašnjeg preseka. Cena: 7. — šv. fr.
- IEC/TC 46** — Kablovi i žice za niske frekvencije sa izolacijom i omotačem od PVC
IEC publikacija 189—4, I izdanje, 1968. god. IV deo: Žice za razdelnike sa punim provodnikom i PVC izolacijom, u paricama, trojkama, četvorkama i petorkama. Cena: 10,50 šv. fr.
- IEC/TC 47** — Poluprovodničke naprave
Predlozi preporuka:
— Granične vrednosti i glavne karakteristike. Podaci o dodatnim granicama za ispravljačke diode i tiristore.
— Opšti principi mernih metoda. Tunelske diode.
— Opšti principi mernih metoda — Transistori — Referentna metoda za merenje $V_{CE(SAT)}$ pomoću impulsa.
— Granične vrednosti i glavne karakteristike — Dioda promenljivog kapaciteta.
Sva četiri predloga preporuka upućena su na glasanje po 6-mesečnom pravilu do 31. 3. 1969.
- IEC/TC 48** — Elektromehanički sastavni delovi za elektroniku
Dodatak IEC publikaciji 149—2 (1965). Grla za elektronske cevi. II deo. Posebni standardi za oslonce i mere šablona za kabliranje i ispravljači nožica. Cena: 9. — šv. fr.
Preporuka za konektore do 3 MHz. Deo 9.: Kružni konektori za radio-difuzne aparate i slične elektroakustičke uređaje. Deo 10.: Konektori za priključenje niskonaponskom spoljašnjem izvoru prenosnih aparata za rekreativne svrhe. Obe preporuke upućene su na glasanje po 6-mesečnom pravilu do 15. 3. 1969. god.
- IEC/TC 49** — Piezo — električki kristali i pribor
IEC publikacija 122—3A, 1968. god., dodatak IEC publikacija 122—3 (1962). Kvarcevi za oscilatore. Cena: 21. — šv. fr. Preporuka za termine i definicije u vezi sa piezoelektričkim filtrima. Upućeno na glasanje do 31. I. 1969. po 6-mesečnom pravilu.
- IEC/TC 50** — Klimatska i mehanička ispitivanja za telekomunikacione uređaje i sastavne delove
Zapisnik sa sastanka potkomiteta 50 B, održanog u Štokholmu 29. i 30. III i 1. IV 1968. god.
- IEC/TC 59** — Radna sposobnost električnih naprava za domaćinstvo
Izveštaj sa sastanka potkomiteta za mašine za pranje rublja, održanog u Milanu od 16. do 18. maja 1968. godine.

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; datumi i mesta ovih zasedanja biće objavljeni naknadno u tački 1 kalendara.

Zainteresovana preduzeća, organizacije i ustanove, koje 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 objašnjenja i uputstava.

Za učešće na zasedanju 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

2, 3. i 7. XII 1968.	Ankara	IEC/TC 54	Aparati za hlađenje i kondicioniranje vazduha za domaćinstvo.
3—4. XII 1968.	Hag	IEC/TC 1	Nomenklatura
3—6. XII 1968.	Pariz	ISO/TC 39/SC 1	Mašine alatke/Uljnohidraulični pneumatski prenosnici.
5—6. XII 1968.	Vašington	ISO/TC 31	Gume, naplaci i ventili
4—7. XII 1968.	Ankara	IEC/SC 54 A	Aparati za kondicioniranje vazduha za domaćinstvo i slično.
9—11. XII 1968.	Berlin	ISO/TC 118/SC 1	Klipni i rotacioni kompresori/Dinamički kompresori.
11—13. XII 1968.	Berlin	ISO/TC 118	Klipni i rotacioni kompresori.
10—14. XII 1968.	Lisabon	ISO/TC 87	Pluta.
13—15. I 1969.	Kopenhagen	IEC/SC 59 A	Kuhinjske naprave sa motorom, za domaćinstvo.
14—18. I 1969.	Kopenhagen	IEC/SC 59 F	Naprave za čišćenje i glačanje poda za domaćinstvo.
15. I 1969.	Kopenhagen	IEC/TC 59	Radna sposobnost električnih naprava za domaćinstvo
16—18. I 1969.	Kopenhagen	IEC/SC 59 D	Mašine za pranje rublja za domaćinstvo.
16—18. I 1969.	Kopenhagen	IEC/SC 59 G	Male kuhinjske naprave sa motorom.
21—22. I 1969.	London	ISO/TC 122/SC 3	Ambalaža (Metode ispitivanja i uslovi kvaliteta ambalaže.
3, 4, 5, 8, 10, 11. II 1969.	Pariz	IEC/TC 40	Kondenzatori i otpornici za elektronske uređaje.
4—8. II 1969.	Pariz	IEC/TC 52	Štampana kola.
6—7. II 1969.	Pariz	IEC/SC 40 A	Promenljivi kondenzatori.
11—14. II 1969.	Pariz	IEC/TC 56	Pouzdanost sastavnih delova i elektronskih uređaja
3—6. III 1969.	Milano	IEC/TC 63	Izolacioni sistemi.

2. Planirana zasedanja

Proleće 1969.	Diseldorf	ISO/TC 67	Materijal i oprema za industriju nafte i prirodnog gasa.
Proleće 1969.	Prag	ISO/TC 102/SC 2	Železne rude /Hemijska analiza.
28. IV do 2. V 1969.	Filadelfija	ISO/TC 102/SC 1	Železne rude/Uzimanje uzoraka.
2—7. VI 1969.	Dablin	ISO/TC 35	Sirovine za boje, lakove i slične proizvode.
Septembar 1969.	Minhen	ISO/TC 77	Azbest — cementni proizvodi

»Službeni list SFRJ« br. 29/68. od 17. VII 1968.

JUS C.A1.166	— Metode ispitivanja hemijskog sastava bakra i bakarnih legura:	
1968.	Gravimetrijsko određivanje kalaja u bakarnim legurama	3,50
JUS C.A1.167	— „ Volumetrijsko određivanje kalaja u bakarnim legurama	4,50
1968.		
JUS C.A1.168	— „ Gravimetrijsko određivanje cinka u bakarnim legurama	4,50
1968.		
JUS C.A1.169	— „ Polarografsko određivanje cinka	3,50
1968.		
JUS C.A1.170	— „ Kompleksometrijsko određivanje cinka u bakarnim legurama	4,50
1968.		
JUS C.A1.171	— „ Volumetrijsko određivanje mangana u bakarnim legurama	3,50
1968.		
JUS C.A1.172	— „ Fotometrijsko određivanje mangana u bakarnim legurama	4,50
1968.		
JUS C.A1.173	— „ Glavimetrijsko određivanje silicijuma (metoda sa perhlornom ki-	
1968.	selinom)	3,50
JUS C.A1.174	— „ Fotometrijsko određivanje silicijuma	4,50
1968.		
JUS C.A1.175	— „ Glavimetrijsko određivanje nikla u bakarnim legurama	3,50
1968.		
JUS C.A1.176	— „ Elektrolitičko određivanje nikla u bakarnim legurama	3,50
1968.		
JUS C.A1.177	— „ Fotometrijsko određivanje nikla u bakarnim legurama	4,50
1968.		
JUS C.A1.178	— „ Gravimetrijsko određivanje aluminijuma	4,50
1968.		
JUS C.A1.179	— „ Fotometrijsko određivanje aluminijuma u bakarnim legurama	3,50
1968.		
JUS C.A1.180	— „ Volumetrijsko određivanje arsena u bakarnim legurama	4,50
1968.		
JUS C.A1.181	— „ Fotometrijsko određivanje antimona u bakarnim legurama	4,50
1968.		
JUS C.A1.182	— „ Gravimetrijsko određivanje sumpora u bakarnim legurama	3,50
1968.		
JUS M.Z2.310	— Boks-paleta	6,50
1968.		
JUS C.B6.051	— Čelična žica za užad.	
1968.	„ Tehnički uslovi za izradu i isporuku	7,50
JUS C.B6.114	— „ Mere i tolerancije	4,50
1968.		
JUS C.H1.020	— Čelična užad. Nazivi i definicije	6,50
1968.		
JUS C.H1.051	— Čelična užad za vitla i slične uređaje. Konstrukcija i tehnički podaci	3,50
1968.		
JUS C.H1.052	— Čelična užad za izvozna postrojenja u rudarstvu. Okrugla užad od žica	
1968.	istog nazivnog prečnika. Konstrukcija i tehnički podaci	3,50
JUS C.H1.053	— Čelična užad za izvozna postrojenja u rudarstvu. Okrugla užad u pokrivenoj	
1968.	Warrington konstrukciji. Konstrukcija i tehnički podaci	5,50
JUS M.Z2.180	— Metalni sanduk za prenošenje uzoraka naftinih derivata	4,50
1968.		
JUS M.Z2.181	— Metalna boca za prenos uzoraka naftinih derivata	3,50
1968.		

Navedeni jugoslovenski standardi obavezni su i stupnju na snagu 1. januara 1969. godine.



Izdavač: **Jugoslovenski zavod za standardizaciju** — Cara Uroša 54 — Beograd, telefon broj 26-461.
Odgovorni urednik: Slavoljub Vitorović, dipl. inž.
Cena pojedinom primerku n. din. 10.—. Godišnja pretplata n. din. 80. — Pretplatu slati neposredno na adresu prodavnice Jugoslovenskog zavoda za standardizaciju, Beograd, ul. Kneza Miloša br. 16, pošt. fah br. 933 ili na žiro račun br. 608-636-175-10.

Štampa: Beogradski grafički zavod — Beograd

41

428/1968



700016430,12

COBISS