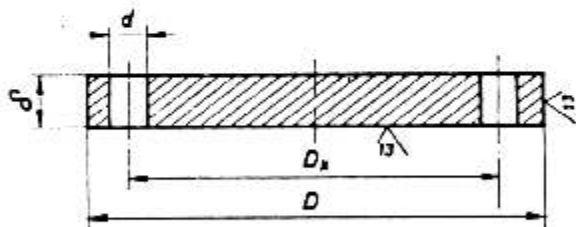
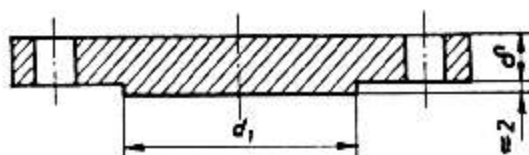


1 Predmet standarda

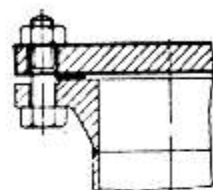
Ovaj standard propisuje oblik i mere čeličnih slepih priрубnica (u daljem tekstu „priрубnice“), za nazivni pritisak NP = 6 kp/cm² i nazivne prečnike DN = 10 do DN = 500 mm. Upotrebljavaju se na krajevima cevniх vodova ili cevniх zatvarača.



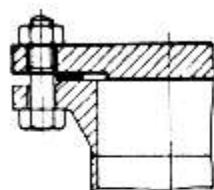
Slika 1



Slika 2



Slika 3



Slika 4

2 Označavanje

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

Priрубnica X DN JUS M.B6.190 M

gde je:

X – slovena oznaka za oblik priрубnice, prema tač. 2. 1,

DN – nazivni prečnik,

M – oznaka za materijal.

Primer: čelična priрубnica, slepa, oblika A (ravna), za nazivni prečnik DN = 100 mm, od čelika Č 0361, označava se:

Priрубnica A 100 JUS M.B6.190 Č0361

- 2.2 Na svaku priрубnicu se stavljaju oznake propisane u standardu JUS M.B6.020.

3 Oblik, mere i masa

- 3.1 Priрубnice po ovom standardu izrađuju se u dva oblika:

Oblik A – ravne, prema sl. 1.

Oblik B – sa ispustom, prema sl. 2.

- 3.2 Deo priрубnice koji predstavlja zaptivnu površinu može biti izrađen ravan, sa izdankom, sa prstenastom izbočinom ili sa koničnim žlebom, prema standardu JUS M.B6.008.

- 3.3 Mere priрубnica date su u tabeli, a dozvoljena odstupanja propisana su u standardu JUS M.B6.020. Za mere za koje nisu data odstupanja, važe propisi odgovarajućeg jugoslovenskog standarda za slobodne mere, ukoliko odstupanja nisu navedena u porudžbini.

4 Kvalitet materijala i izrada

- 4.1 Priрубnice po ovom standardu izrađuju se od čelika Č0361 ili od nekog drugog čelika sa sličnim osobinama, ako radne temperature priрубnica ne prelaze 120 °C. Za temperature iznad 120 °C mora se za izradu priрубnica upotrebiti čelik odgovarajuće čvrstoće. Na obodu tih priрубnica mora biti utisnuta oznaka vrste čelika prema odgovarajućem jugoslovenskom standardu.

- 4.2 Priрубnice moraju biti obrađene kako je označeno na sl. 1 i 2 prema JUS M.A1.021, pri čemu oznake obrade imaju značenje propisano u standardu JUS M.A0.065.

- 4.3 Rupe za vijke moraju biti ostvarne bušenjem.

- 4.4 Sem navedenih odredaba, za izradu priрубnica važe u svemu odredbe standarda JUS M.B6.020.

- 4.5 Primeri ugradnje priрубnica prikazani su na sl. 3 i 4.

Mere u mm

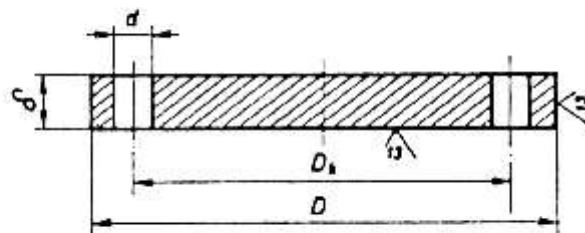
Nazivni prečnik DN	Priрубnice				Vijci			Masa kg
	D	δ	D _k	d ₁	broj	navoj	d ₂	
10	75	12	50	—	4	M10	11	0,38
15	80	12	55	—	4	M10	11	0,44
20	90	14	65	—	4	M10	11	0,65
25	100	14	75	—	4	M10	11	0,82
32	120	14	90	—	4	M12	14	1,17
40	130	14	100	—	4	M12	14	1,39
50	140	14	110	—	4	M12	14	1,62
65	160	14	130	55	4	M12	14	2,44
80	190	16	150	70	4	M16	18	3,43
100	210	18	170	90	4	M16	18	4,76
125	240	18	200	115	8	M16	18	6,11
150	265	20	225	140	8	M16	18	7,51
(175)	295	20	255	165	8	M16	18	10,4
200	320	22	280	190	8	M16	18	12,3
250	375	22	335	237	12	M16	18	18,3
300	440	22	395	285	12	M20	22	25,3
350	490	22	445	332	12	M20	22	31,6
400	540	22	495	380	16	M20	22	38,4
(450)	595	22	550	430	16	M20	22	49,9
500	645	24	600	475	20	M20	22	60,4

Nazivne prečnike u zagradi, po mogućstvu, treba izbegavati.

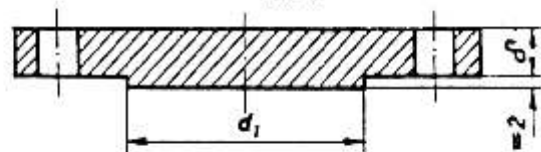
**Cevne priрубnice
ČELIČNE PRIRUBNICE, SLEPE
NP = 10 kp/cm²**

1 Predmet standarda

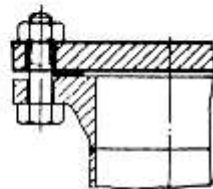
Ovaj standard propisuje oblik i mere čeličnih slepih priрубnica (u daljem tekstu „priрубnice“), za nazivni pritisak NP = 10 kp/cm² i nazivne prečnike DN = 200 do DN = 500 mm. Za nazivne prečnike ispod 200 mm priрубnice za NP = 10 kp/cm² u svemu su jednake sa priрубnicama za NP = 16 kp/cm² prema standardu JUS M.B6.192. Upotrebljavaju se na krajevima cevni водова ili cevni zatvarača.



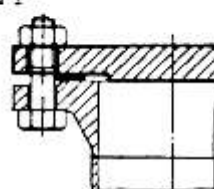
Slika 1



Slika 2



Slika 3



Slika 4

2 Označavanje

2.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, priрубnice po ovom standardu označavaju se oznakom:

Priрубnica X DN JUS M.B6.191 M

gde je:

X – slovena oznaka za priрубnicu, prema tač. 2.1,

DN – nazivni prečnik,

M – oznaka za materijal.

Primer: Čelična priрубnica, slepa, oblika B (sa ispustom), za nazivni prečnik DN = 100 mm, od čelika Č0361, označava se:

Priрубnica B 100 JUS M.B6.191 Č 0361

2.2 Na svaku priрубnicu se stavljaju oznake propisane u standardu JUS M.B6.020.

**JUS
M.B6.191
IV-1973.**

**DIN 2527
APRIL 1972**

3 Oblik, mere i mase

3.1 Priрубnice po ovom standardu izrađuju se u dva oblika:

Oblik A – ravne, prema sl. 1,

Oblik B – sa ispustom, prema sl. 2.

3.2 Deo priрубnice koji predstavlja zaptivnu površinu može biti izrađen ravan, sa izdankom, sa prstenastom izbočinom ili sa kružnim žlebom, prema standardu JUS M.B6.008.

3.3 Mere priрубnica date su u tabeli, a dozvoljena odstupanja propisana su u standardu JUS M.B6.020. Za mere za koje nisu data odstupanja, ukoliko nisu navedena u porudžbini, važe propisi odgovarajućeg jugoslovenskog standarda za slobodne mere.

4 Kvalitet materijala i izrada

4.1 Priрубnice po ovom standardu izrađuju se od čelika Č0361 ili od nekog drugog čelika sa sličnim osobinama, ako radne temperature priрубnica ne prelaze 120 °C. Za temperature iznad 120 °C mora se upotrebiti čelik odgovarajuće čvrstoće. Na obodu tih priрубnica mora biti utisnuta oznaka vrste čelika prema odgovarajućem jugoslovenskom standardu.

4.2 Priрубnice moraju biti obrađene kako je označeno na sl. 1 i 2, pri čemu, oznake obrade imaju značenje propisano u standardu JUS M.A0.065.

4.3 Rupe za vijke moraju biti ostvarene bušenjem.

4.4 Sem navedenih odredaba, za izradu priрубnica važe u svemu odredbe standarda JUS M.B6.020.

4.5 Primeri ugradnje priрубnica prikazani su na sl. 3 i 4

Mere u mm

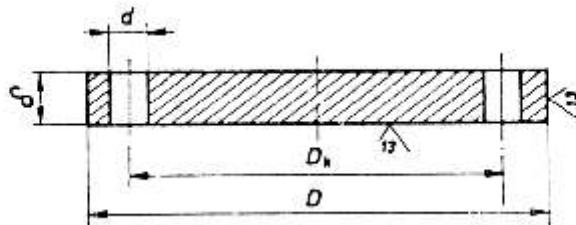
Nazivni prečnik <i>DN</i>	Prirubnice				Vijci			Masa kg <i>m</i>
	<i>D</i>	<i>δ</i>	<i>D_k</i>	<i>d₁</i>	broj	navoj	<i>d₂</i>	
10	Za <i>DN</i> = 10 do <i>DN</i> = 65 upotrebiti prirubnice <i>NP</i> = 16 kp/cm ² prema standardu JUS M.B6.192							
15								
20								
25								
32								
40								
50								
65								
80	200	20	160	70	4	M16	18	4,77
100	Za <i>DN</i> = 100 do <i>DN</i> = 175 upotrebiti prirubnice <i>NP</i> = 16 kp/cm ² prema standardu JUS M.B6.192							
125								
150								
(175)								
200	340	24	295	190	8	M20	22	16,5
250	395	26	350	237	12	M20	22	24,0
300	445	26	400	285	12	M20	22	30,9
350	505	26	460	332	16	M20	22	40,6
400	565	26	515	380	16	M24	26	49,4
(450)	615	26	565	430	20	M24	26	57,3
500	670	28	620	475	20	M24	26	75,0

Nazivne prečnike u zagradi treba, po mogućstvu, izbegavati.

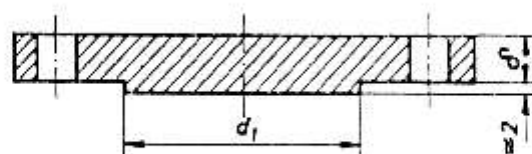
Cevne priрубnice
ČELIČNE PRIRUBNICE, SLEPE
 $NP = 16 \text{ kp/cm}^2$

1 Predmet standarda

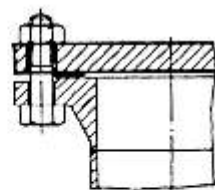
Ovaj standard propisuje oblik i mere čeličnih slepih priрубnica (u daljem tekstu »priрубnice«), za nazivni pritisak $NP = 16 \text{ kp/cm}^2$ i nazivne prečnike $DN = 10$ do $DN = 500$ mm. Upotrebljavaju se na krajevima cevnih vodova ili cevnih zatvarača.



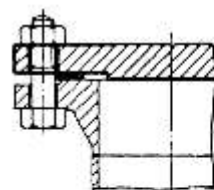
Slika 1



Slika 2



Slika 3



Slika 4

2 Označavanje

2.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, priрубnice po ovom standardu označavaju se oznakom

Priрубnica X DN JUS M.B6.192 M

Gde je:

X – slovena oznaka za oblik priрубnice, prema tač. 2.1,

DN – nazivni prečnik,

M – oznaka za materijal.

Primer: Čelična priрубnica, slepa, oblika B (sa ispustom), za nazivni prečnik $DN = 100$ mm, od čelika Č0361, označava se:

Priрубnica B 100 JUS M.B6.192 Č0361

2.2 Na svaku priрубnicu stavljaju se oznake propisane u standardu JUS M.B6.020.

3 Oblik, mere i masa

3.1 Priрубnice po ovom standardu izrađuju se u dva oblika:

oblik A – ravne, prema sl. 1,
oblik B – sa ispustom, prema sl. 2.

3.2 Deo priрубnice koji predstavlja zaptivnu površinu može biti izrađen ravan, sa izdankom, sa prstenastom izbočinom ili sa kružnim žlebom, prema standardu JUS M.B6.008.

3.3 Mere priрубnica date su u tabeli, a dozvoljena odstupanja propisana su u standardu JUS M.B0.020. Za mere za koje nisu data odstupanja, važe propisi odgovarajućeg jugoslovenskog standarda za slobodne mere, ukoliko odstupanja nisu navedena u porudžbini.

4 Kvalitet materijala i izrada

4.1 Priрубnice po ovom standardu izrađuju se od čelika Č 0361 ili od nekog drugog čelika sa sličnim osobinama, ako radne temperature priрубnica ne prelaze 120°C . Za temperature iznad 120°C mora se upotrebiti čelik odgovarajuće čvrstoće. Na obodu tih priрубnica mora biti utisnuta oznaka vrste čelika prema odgovarajućem jugoslovenskom standardu.

4.2 Priрубnice moraju biti obrađene kako je označeno na sl. 1 i 2 prema JUS M.A1.021, pri čemu oznake obrade imaju značenje propisano u standardu JUS M.A0.065.

4.3 Rupe za vijke moraju biti ostvarene bušenjem.

4.4 Sem navedenih odredaba, za izradu priрубnica važe u svemu odredbe standarda JUS M.B6.020.

4.5 Primeri ugradnje priрубnice prikazani su na sl. 3 i 4.

Mere u mm

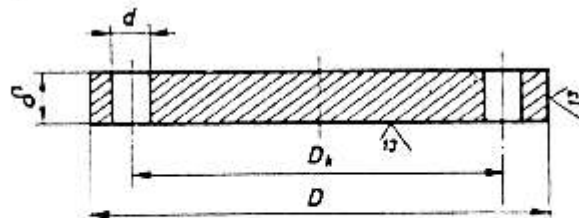
Nazivni prečnik DN	Priрубnice				Vijci			Masa kg m
	D	δ	D_k	d_1	broj	navoj	d_2	
10	90	14	60	—	4	M12	14	0,63
15	95	14	65	—	4	M12	14	0,72
20	105	16	75	—	4	M12	14	1,01
25	115	16	85	—	4	M12	14	1,23
32	140	16	100	—	4	M16	18	1,80
40	150	16	110	—	4	M16	18	2,09
50	165	18	125	—	4	M16	18	2,88
65	185	18	145	55	4	M16	18	3,66
80	200	20	160	70	8	M16	18	4,77
100	220	20	180	90	8	M16	18	5,65
125	250	22	210	115	8	M16	18	8,42
150	285	22	240	140	8	M20	22	10,4
(175)	315	24	270	165	8	M20	22	14,0
200	340	24	295	190	12	M20	22	16,1
250	405	26	355	237	12	M24	26	24,9
300	460	28	410	285	12	M24	26	35,1
350	520	30	470	332	16	M24	26	47,8
400	580	32	525	380	16	M27	30	63,5
(450)	640	32	588	430	20	M27	30	77,3
500	715	36	650	475	20	M30	33	102

Nazivne prečnike u zagradi treba, po mogućstvu, izbegavati.

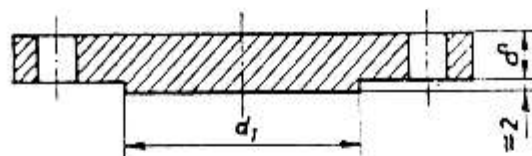
Čelične prirubnice, slepe
NP = 25 kp/cm²

1 Predmet standarda

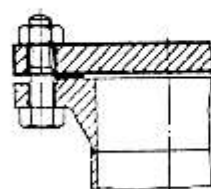
Ovaj standard propisuje oblik i mere čeličnih slepih prirubnica (u daljem tekstu »prirubnice«), za nazivni pritisak NP = 25 kp/cm² i nazivne prečnike DN = 175 do DN = 500 mm. Za nazivne prečnike ispod 175 mm prirubnice za NP = 25 kp/cm² u svemu su jednake sa prirubicama za NP = 40 kp/cm² prema standardu JUS M.B6.194. Upotrebljavaju se na krajevima cevnih vodova ili cevnih zatvarača.



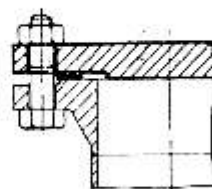
Slika 1



Slika 2



Slika 3



Slika 4

2 Označavanje

2.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, prirubnice po ovom standardu označavaju se oznakom:

Prirubnica X DN JUS M.B6.193 M

gde je:

X – slovena oznaka za oblik prirubnice, prema tač. 2.1.

DN – nazivni prečnik,

M – oznaka za materijal.

Primer: Čelična prirubnica, slepa, oblika A (ravna), za nazivni prečnik DN = 100 mm, od čelika Č 0361, označava se:

Prirubnica A 100 JUS M.B6.193 Č 0361

2.2 Na svaku prirubnicu se stavljaju oznake propisane u standardu JUS M.B6.020.

3 Oblik, mere i mase

3.1 Prirubnice po ovom standardu izrađuju se u dva oblika:

Oblik A – ravne, prema sl. 1.

Oblik B – sa ispustom, prema sl. 2.

3.2 Deo prirubnice koji predstavlja zaptivnu površinu može biti izrađen ravan, sa izdankom, sa prstenastom izbočinom ili sa kružnim žlebom, prema standardu JUS M.B6.008.

3.3 Mere prirubnice date su u tabeli, a dozvoljena odstupanja propisana su u standardu JUS M.B6.020. Za mere za koje nisu data odstupanja važe propisi odgovarajućeg jugoslovenskog standarda za slobodne mere, ukoliko nisu navedene u porudžbini.

4 Kvalitet materijala i izrada

4.1 Prirubnice po ovom standardu izrađuju se od čelika Č 0361 ili od nekog drugog čelika sa sličnim osobinama, ako radne temperature prirubnica ne prelaze 120 °C. Za temperature iznad 120 °C mora se upotrebiti čelik odgovarajuće čvrstoće. Na obodu tih prirubnica mora biti utisnuta oznaka vrste čelika prema odgovarajućem jugoslovenskom standardu.

4.2 Prirubnice moraju biti obrađene kako je označeno na sl. 1 i 2 prema JUS M.A1.021, pri čemu oznake obrade imaju značenje propisano u standardu JUS M.A0.065.

4.3 Rupe za vijke moraju biti ostvarene bušenjem.

Mere u mm

Nazivni prečnik DN	Prirubnice				Vijci			Masa kg ≈
	D	δ	D _k	d ₁	broj	navoj	d ₂	
10	Za DN = 10 do DN = 150 upotrebiti prirubnice NP = 40 kp/cm ² prema standardu JUS M.B6.194							
15								
20								
25								
32								
40								
50								
65								
80								
100								
125								
150								
(175)	330	28	280	165	12	M24	26	17,3
200	360	30	310	190	12	M24	26	22,3
250	425	32	370	237	12	M27	30	33,5
300	485	34	430	285	16	M27	30	46,3
350	555	38	490	332	16	M30	33	68,0
400	620	40	550	380	16	M33	36	89,7
500	730	45	600	475	20	M33	36	138

Nazivne prečnike u zagradi treba, po mogućnosti, izbegavati.

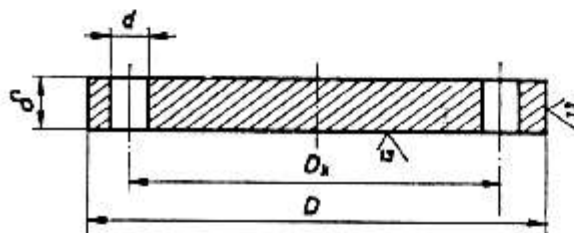
4.4 Sem navedenih odredaba, za izradu prirubnica važe u svemu odredbe standarda JUS M.B6.020.

4.5 Primeri ugradnje prirubnica prikazani su na sl. 3 i 4.

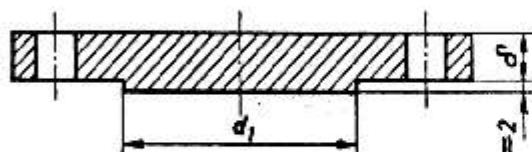
**Cevne prirubnice
ČELIČNE PRIRUBNICE, SLEPE
NP = 40 kp/cm²**

1 Predmet standarda

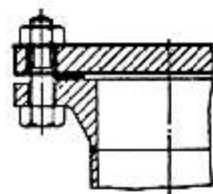
Ovaj standard propisuje oblik i mere čeličnih slepih prirubnica (u daljem tekstu »prirubnice«), za nazivni pritisak $NP = 40 \text{ kp/cm}^2$ i nazivne prečnike $DN = 10$ do $DN = 500$ mm. Upotrebljavaju se na krajevima cevnih vodova ili cevnih zatvarača.



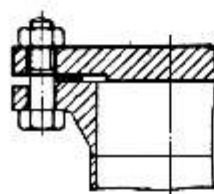
Slika 1



Slika 2



Slika 3



Slika 4

2 Označavanje

2.1 U tehničkoj i drugoj dokumentaciji i u porudžbinama, prirubnice po ovom standardu označavaju se oznakom:

Prirubnica X DN JUS M.B6.194 M

gde je:

X – slovena oznaka za oblik prirubnica, prema tač. 2.1,

DN – nazivni prečnik,

M – oznaka za materijal.

Primer: Čelična prirubnica, slepa, oblika A (ravna), za nazivni prečnik $DN = 150$ mm, od čelika Č 0361, označava se:

Prirubnica A 150 JUS M.B6.194 Č 0361

2.2 Na svaku prirubnicu se stavlja oznake propisane u standardu JUS M.B6.020.

3 Oblik, mere i mase

3.1 Prirubnice po ovom standardu izrađuju se u dva oblika:

Oblika A – ravne, prema sl. 1,

Oblika B – sa ispustom, prema sl. 2.

3.2 Deo prirubnice koji predstavlja zaptivnu površinu može biti izrađen ravan, sa izdankom, sa prstenastom izbočinom ili sa kružnim žlebom, prema standardu JUS M.B6.008.

3.3 Mere prirubnica date su u tabeli, a dozvoljena odstupanja propisana su u standardu JUS M.B6.020.

Za mere za koje nisu data odstupanja, važe propisi odgovarajućeg jugoslovenskog standarda za slobodne mere, ukoliko odstupanja nisu navedena u porudžbini. Mase prirubnica navedene u tabeli izračunate su na osnovu gustuće čelika $\gamma = 7,85 \text{ kg/dm}^3$ i služe samo za orijentaciju.

4 Kvalitet materijala i izrada

4.1 Prirubnice po ovom standardu izrađuju se od čelika Č 0361 ili od nekog drugog čelika sa sličnim osobinama, ako radne temperature prirubnica ne prelaze 120°C . Za temperature iznad 120°C mora se upotrebiti čelik odgovarajuće čvrstoće. Na obodu tih prirubnica mora biti utisnuta oznaka vrste čelika prema odgovarajućem jugoslovenskom standardu.

4.2 Prirubnice moraju biti obrađene kako je označeno na sl. 1 i 2 prema JUS M.A1.021, pri čemu oznake obrade imaju značenje propisano u standardu JUS M.A0.065.

4.3 Rupe za vijke moraju biti ostvarene bušenjem.

4.4 Sem navedenih odredaba, za izradu prirubnica važe u svemu odredbe standarda JUS M.B6.020.

4.5 Primeri ugradnje prirubnica prikazani su na sl. 3 i 4.

Mere u mm

Nazivni prečnik DN	Prirubnice				Vijci			Masa kg $\approx$
	D	δ	D_1	d_1	broj	navoj	d_2	
10	90	16	60	—	4	M12	14	0,72
15	95	16	65	—	4	M12	14	0,81
20	105	18	75	—	4	M12	14	1,24
25	115	18	85	—	4	M12	14	1,38
32	140	18	100	—	4	M16	18	2,03
40	150	18	110	—	4	M16	18	2,35
50	165	20	125	—	4	M16	18	3,20
65	185	22	145	55	8	M16	18	4,29
80	220	24	160	70	8	M16	18	5,88
100	235	24	190	90	8	M20	22	7,54
125	270	26	220	115	8	M24	26	10,8
150	300	28	250	140	8	M24	26	14,5
(175)	350	32	295	165	12	M27	30	22,1
200	375	34	320	190	12	M27	30	27,2
250	450	38	385	237	12	M30	33	43,8
300	515	42	450	285	16	M30	33	63,3
350	580	46	510	332	16	M33	36	89,5
400	660	50	585	380	16	M36	39	127
500	755	56	670	475	20	M39	42	172

Nazivne prečnike u zagradi treba, po mogućstvu, izbegavati.