

Drugo priporočilo pravi, naj se opozorilne barve po možnosti uporabljajo v določenih geometrijskih oblikah, ki so:

- za rdečo — krog,
- za oranžnorumeno — enakostranični trikotnik z vrhom navzgor,
- za zeleno — pravokotnik.

Pri teh oblikah je lahko sredina ali pa rob v kontrastni barvi.

Uporaba varnostnih barv je namenjena prav za vse panoge človekovega udejstvovanja in bo treba zato spremeniti vse ožje predpise, ki so z navedenimi v nasprotju. Gumbi n. pr. za vklapljanje in izklapljanje elektromotorjev in drugih električnih naprav so rdeči za izklop in zeleni za vklop. Prva barva je v redu, druga pa ne, ker z vklopom ustvarjamo stanje, ki je veliko nevarnejše (stroj obratuje) kakor pred tem (stroj je miroval). Zato bo IEG (mednarodna elektrotehniška komisija) po naročilu ISO uporabo zelene barve v prihodnje izrečno izključila za vklopne gumbе, katero je doslej navajala kot primer. V železniški signalizaciji ne bo sprememb, pač pa deloma v cestni, ker je hkratna uporaba dveh varnostnih barv na enem znaku (rdeče in oranžnorumene na trikotnikih!) nesmiselna in zato nedopustna. Vse spremembe pa bodo seveda predmet mednarodnih konvencij po predlogih ustreznih mednarodnih organizacij.

4. JUGOSLOVANSKI STANDARDI IN BARVE

Z JUS je doslej standardizirana uporaba barv le v enem, dveh primerih: za označevanje materialov na načrtih (JUS M.A0.060) in za označbe orodij iz trdin (JUS K.A9.020). Označevanje materialov na načrtih z barvami je za zdaj iz gospodarskih razlogov skoraj brez pomena. Anotiran pa je standard JUS Z.B1.002 — Plinske maske, s katerimi bo med drugim predpisano, kako se z barvami označuje, katere pline, pare ali prahe zadržuje filter maske.

Standard JUS M.A7.010 prinaša vzorce devetih barv, ki so po izkušnjah zelo obstojne in naj se uporabljajo za napisne table, rezervoarje, vode, stroje, orodja ipd. Katere izmed teh barv naj se uporabljajo v posameznih primerih, pa ni določeno. Predvsem pogrešamo standard za barvo strojev in standard za označevanje snovi v cevnih vodih, posodah itd.

Po zadnjem obvestilu je anotiran tudi standard za označevanje jekel domačega izvora v skladiščih z barvami (JUS C.B0.003).

Viri:

- Melcher H.: Die Farbnormung des Maschinenanstrichs. DIN-Mitteilungen, Bd. 34(1955)H.4, str. 149/151.
- J. P. Levy: La normalisation des couleurs de sécurité. Travail et Sécurité, 8^e Année (1966), maj, str. 156.
- Razni standardi.

Avtor: doc. ing. Boris Cernigoj, Oddelek za strojništvo Tehniške fakultete v Ljubljani.

DK 621.975 Priprava za vtiskavanje notranjega šesteroroba

HINKO MUREN

Med moderne strojne elemente, ki so se zaradi nespornih prednosti odlično uveljavili v praksi, lahko prištevamo vijake z notranjim šesterorobom, znane tudi z imenom vijaki »Inbus«. Predvsem so se izkazali pri gradnji orodij in priprav, ki jih je treba pogosto sestavljati in razstavljati, ker tu običajni vijaki z valjasto glavico in zarezo za vijec v najkrajšem času odpovedo. Tudi v splošni strojogradnji je možno z

Da bi tudi manjšim podjetjem, ki tehnično niso zadostno opremljena, omogočil izdelavo teh vijakov za svojo potrebo, in sicer povsem preprosto, je avtor članka konstruiral pripravo za izdelavo notranjega šesteroroba z vtiskavanjem v mrlzem stanju, katere opis objavljamo v naslednjem. Priprava sama je bila izdelana in preizkušena v Inštitutu za mehansko tehnologijo tehniške fakultete v Ljubljani.

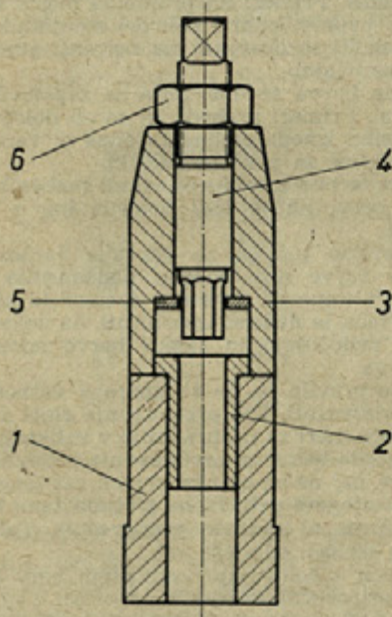
Sama priprava (slika) je sestavljena iz spodnjega dela 1 z vtisnjeno stročnico 2, zgornjega dela 3, ki služi kot vodilo nožu 4, distančne ploščice 5 in matice 6 za izvlačenje noža iz glave vijaka. Za izdelavo različnih dimenzij vijakov je treba seveda menjavati stročnico 2, nož 4 in distančno ploščico 5.

Vijak z vnaprej vrtano glavico (vrtati je treba s svodom, ki je za 0,1 mm manjši od dimenzije »s« po JUS M.B1.120) vstavimo v stročnico 2, ki se mora točno prilegati premeru »d« vijaka, nakar vse skupaj pokrijemo z zgornjim delom 3, v katerega sta bila že poprej vstavljena distančna ploščica 5 in nož 4. S pritiskom stiskalnice pritisnemo nož v izvrtino na glavici vijaka, izvlečemo pa ga s pomočjo matice 6. Da se nož pri tem ne suče, ga zadržujemo s ključem za četrorob pri vrhu. Za vijake s premerom od 6 do 12 mm je možno vtisniti nož v glavico že s pomočjo malo močnejšega primoža, če ni na voljo primerne stiskalnice.

Pri opisanem načinu izdelave ostanajo na dnu izvrtine na glavici vijaka nagnjeni odrezki, ki se trdno držijo dna, tako da take vijake lahko brez nevarnosti uporabljamo tudi pri delih, ki tečejo v oljni kopeli. Tudi estetsko ti odrezki ne motijo, ker tvorijo pri pravilno brušenem nožu na dnu glavice nekakšno zvezdico. Kolikor pa bi bili iz kakršnega koli razloga le nezaželeni, jih je možno kratko in malo odstraniti z vrtnjem z istim svodom, s katerim je bila vnaprej vrtana izvrtina v glavici.

Poizkusni kosi so bili izdelani iz jekla St 50.11 in VCN 25w. Kvaliteta šesteroroba je bila enaka pri obeh materialih in tudi pri izdelavi ni bilo čutiti razlike.

Avtor: ing. Hinko Muren, strokovni sodelavec Inštituta za mehansko tehnologijo Tehniške fakultete v Ljubljani



uporabo teh vijakov dosega prihranek na materialu, razen tega pa še mnogo bolj estetski zunanji videz strojev. Na žalost so ti vijaki pri nas za zdaj praktično nedosegljivi, ker jih domači proizvajalci vijakov še ne izdelujejo redno, uvoženih pa zaradi previsoke cene ni mogoče jemati v poštev.