



# TÜRKİYE ESNAF VE SANATKARLARI KONFEDERASYONU AR-GE MÜDÜRLÜĞÜ

Sayı : 54826179-010.05-44/57

11.05.2023

Konu : Mecburi Uygulamaya Alınan Ürünlere İlişkin Türk Standartlarına Dair Tebliğ


## BİRLİK VE FEDERASYONLARA 2023/57 SAYILI GENELGE

“Mecburi Uygulamaya Alınan Ürünlere İlişkin Türk Standartlarına Dair Tebliğ”  
11/05/2023 tarihli ve 32187 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanmıştır. Söz konusu tebliğ  
göre;


- Genelgemiz ekinde yer alan Türk Standartlarının, bu tebliğin yürürlüğe girdiği tarihteki tadilleri ile birlikte imalat ve piyasaya arz sahalarında mecburi olarak uygulamaya konulduğu,
- Söz konusu Türk Standartları kapsamına giren ürünleri imal eden ve piyasaya arz edenlerin bu Tebliğ hükümlerine uymalarının zorunlu olduğu,
- Belirtilen standartların, TSE Merkez Teşkilatından, belgelendirme müdürlüklerinden ve il temsilciliklerinden temin edilebileceği ve iletişim bilgilerine TSE’nin internet sitesinden ulaşılabileceği,

bildirilmiştir.

Bilgilerinizi ve ilgili esnaf ve sanatkarlara duyurulması hususunda gereğini rica ederiz.

 e-imzalıdır

Dr. Murat CANGÜL  
Genel Sekreter

 e-imzalıdır

Bendevi PALANDÖKEN  
Genel Başkan

**EKLER:** 1. MECBURİ UYGULAMAYA ALINAN TÜRK STANDARTLARI  
LİSTESİ.pdf

TESK; Avrupa Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeler ve Sanatkarlar Birliği (UEAPME-Brüksel - Belçika) Uluslararası Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeler ve Sanatkarlar Birliği (IACME-Cenevre-İsviçre), üyesidir. Türkiye Araştırma ve İş Dünyası Kuruluşları Kamu - Özel Kesim Ortaklığı Brüksel Ofisi (TURBO-ppp) kurucularındandır.

CONFEDERATION OF TURKISH CRAFTSMEN AND TRADESMEN • KONFÖDERATION DES TÜRKISCHEN HANDWERKS UND KLEINGEWERBES • CONFÉDÉRATION DES ARTISANS ET DES COMMERÇANTS DE TURQUIE

Tunus Caddesi No: 4 06680 Bakanlıklar/ANKARA info@tesk.org.tr www.tesk.org.tr tesk.evrak@hs01.kep.tr

Tel: 0312 418 32 69 Faks: 0312 425 75 26

Bilgi İçin: ruveyda@tesk.org.tr

74b59d41888c49ceb762cccded8ad9a

BELGENİN ASLI ELEKTRONİK İMZALIDIR

### FEDERASYONLAR

Türkiye Şoförler ve  
Otomobilciler Federasyonu  
Türkiye Bakkallar ve Bayiler  
Federasyonu  
Türkiye Madeni Eşya  
Sanatkarları Federasyonu  
Türkiye Ağaç İşleri Esnaf ve  
Sanatkarları Federasyonu  
Türkiye Kahveciler,  
Kiraathaneçiler, Büfeciler  
Federasyonu  
Türkiye Elektrik, Elektronik ve  
Benzerleri Teknisyenleri  
Esnaf ve Sanatkarları  
Federasyonu  
Türkiye Terziler,  
Konfeksiyoncular ve Giyim  
Sanatkarları Federasyonu  
Türkiye Berberler ve  
Kuaförler  
Federasyonu  
Türkiye Berberler ve  
Kuaförler  
Federasyonu

Türkiye Lokantacılar,  
Kebapçılar, Pastacılar ve  
Tatlıcılar Federasyonu  
Türkiye Umum Ayakkabıcılar  
Federasyonu  
Türkiye Firinciler  
Federasyonu

Türkiye Kasaplar, Besiciler  
Et ve Et Ürünleri Esnaf ve  
Sanatkarları Federasyonu  
Türkiye Sebzeciler,  
Meyveciler  
Seyyar Pazaracılar Esnaf ve  
Sanatkarları Federasyonu

### ESNAF VE

### SANATKARLAR

### ODALARI BİRLİKLERİ

• Adana • Adıyaman •  
Aydın • Ağrı • Amasya  
• Ankara • Antalya •  
Balıkesir • Bilecik • Bingöl  
• Bitlis • Bolu • Burdur • Bursa  
• Çanakkale • Çankırı • Çorum  
• Denizli • Diyarbakır • Edirne  
• Elazığ • Erzincan • Erzurum  
• Eskişehir • Gaziantep  
• Giresun • Gümüşhane  
• Hakkari • Hatay • Isparta  
• Icel • İstanbul • İstanbul  
(Bil. Mad. Eşya) • İzmir  
• Kars • Kastamonu • Kayseri  
• Kırklareli • Kırşehir • Kocaeli  
• Konya • Kütahya • Malatya  
• Manisa • K. Maraş • Mardin  
• Giresun • Gümüşhane  
• Hakkari • Hatay • Isparta  
• Icel • İstanbul • İstanbul  
(Bil. Mad. Eşya) • İzmir  
• Kars • Kastamonu • Kayseri  
• Kırklareli • Kırşehir • Kocaeli  
• Konya • Kütahya • Malatya  
• Manisa • K. Maraş • Mardin  
• Muğla • Muş • Nevşehir  
• Niğde • Ordu • Rize • Sakarya  
• Samsun • Siirt • Sinop • Sivas  
• Tekirdağ • Tokat • Trabzon  
• Tunceli • Şanlıurfa • Uşak  
• Van • Yozgat • Zonguldak  
• Aksaray • Bayburt • Karaman  
• Kırkkale • Batman • Şırnak  
• Bartın • Ardahan • Iğdır  
• Yalova • Karabük • Kilis  
• Osmaniye • Düzce

TESK, yöneticileri en alt  
birimden itibaren yargı  
gözetiminde yapılan  
demokratik seçimlerle  
işbaşına gelen bağımsız 13  
mesleki Federasyon, 82 Birlik,  
3008 Oda, 491 meslek dâhilce  
ülke düzeyinde ve yaklaşık iki  
milyon üyeye sahip en büyük  
sivil toplum kuruluşudur.

## MECBURİ UYGULAMAYA ALINAN TÜRK STANDARTLARI LİSTESİ

Sıra No	Standart No	Standart Adı	Standartın Kapsamı
1.	TS 1 / Aralık 2002	Türk Bayrağı ve Kumaşı	Bu standart, Türk Bayrağı'nı ve yapımında kullanılacak olan kumaşları kapsar.
2.	TS 3 / Ocak 2017	Bakır İletkenler - Örgülü - Hava Hatlarında Kullanılan	Bu Standart, hava hattı güç iletim sistemlerinde kullanılan sert çekilmiş katı (som) ve örgülü dairesel bakır iletkenleri kapsar.
3.	TS 40 / Aralık 1997	Fişler ve Prizler-Ev ve Benzeri Yerlerde Kullanılan-Standard Föyler	Bu standart ev ve benzeri yerlerde kullanılan fişleri ve prizleri kapsar
4.	TS 57 / Şubat 1989	Telgraf ve Telefon Hatları İçin Porselen İzolatörler	Bu standart, telefon ve telgraf hatlarında kullanılan iletkenlerin taşınması için amaçlanan porselen mesnet izolatörlerini kapsar.
5.	TS 59-2 / Nisan 2015	Vida ve somunlar için montaj takımları - Tornavidalar - Bölüm 2: Açılı (kırıkk) uçlu tornavidalar	Bu standart, açılı (kırıkk) uçlu tornavidaların tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar. <b>NOT:</b> Bu standart kapsamındaki tornavidaların uçları TS ISO 1703'te; düz ağızlı tornavida uçları 4.1.04.02 0, yıldız ağızlı tornavida uçları da 4.1.05.02 0 olarak listelenmiştir.
6.	TS 62 / Mart 2016	Matkaplar – Helisel - Alaşımli takım çeliği veya sert metal uçlu	Bu standart; metal, plâstik, beton vb. malzemeye delik açmaya yarayan silindirik ve mors konik saplı matkapları kapsar. Bu standart, kademeli matkap, punta matkabı, marangoz matkabı, konik pim deliği matkabı, çektirme mors konik saplı matkap, havşa matkabı, çekirdek delme matkapları, kırıcı-delicî makinalarda kullanılan sapı kanallı matkapları,

			<p>yüksek hız çeliği matkapları ile tamamı sert metal matkapları kapsamaz.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standardta "Helisel Matkap" deyimi yerine sadece "Matkap" terimi kullanılmıştır.</p>
7.	TS 76 / Ekim 1977	Porselen izolatörler - Anma gerilimi 1000 v'a kadar olan elektrik hava hatları için	Bu standard, anma gerilimi 1000 volta kadar olan (1000 Volt içinde) elektrik hava hatlarında kullanılan porselen izolatörleri kapsar. Telgraf ve telefon hatlarında kullanılan izolatörler ile 1000 V dan yüksek gerilimlerde kullanılan izolatörleri kapsamaz.
8.	TS 78 / Nisan 1985	Raybalar	Bu standart, Madde 1.1 de sınıflandırılan raybaları kapsar.
9.	TS 81 / Eylül 2021	Vidalar ve somunlar için montaj takımları - Açık ağızlı anahtarlar	<p>Bu standart, vida ve somunların sıkılmasında veya sökülmesinde kullanılan, Madde 4.3'te belirtilen anahtar ağız ölçülerindeki açık ağızlı anahtarlar ile ilgili kuralları kapsar. Bu standart, Madde 4.2.1'de belirtilen çelik malzemeden imal edilen açık ağızlı anahtarlara uygulanır.</p> <p><b>NOT</b> - Bu anahtarlar, TS ISO 1703:2021'de 1 1 01 01 0, 1 1 01 01 1, 1 1 01 03 0 ve 1 1 01 02 0 referans numaraları ile listelenen anahtarlardır.</p>
10.	TS 82-1 / Ekim 2015	Kılavuzlar - Genel amaçlar için - Bölüm 1: Genel kurallar	Bu standard; elde veya makinede metal, plastik vb. malzemeye iç (dişi) vida dişinin açılmasında kullanılan TS 61'e uygun vida dişi açılmış genel amaçlı kılavuzlara ait tarif, sınıflandırma ve özellikler, numune alma, muayene ve deneyleri kapsar. Bu standard, özel kılavuzları kapsamaz.
11.	TS 82-2 / Ekim 2015	Kılavuzlar - Genel Amaçlar için - Bölüm 2: Makina kılavuzları	Bu standart; metal, plastik vb. malzemeye makinede TS 61'e uygun iç vida dişinin açılmasında kullanılan genel amaçlı makina kılavuzlarına ait tarif, sınıflandırma ve özellikler, numune alma, muayene ve deneyleri kapsar. Bu standart, özel kılavuzları kapsamaz.

12.	TS 82-3 / Ekim 2015	Kılavuzlar - Genel amaçlar için - Bölüm 3: El kılavuzları	Bu standart; metal, plastik vb. malzemelere elle TS 61'e uygun iç (dişi) vida dişinin açılmasında kullanılan genel amaçlı el kılavuzlarına ait tarif, sınıflandırma ve özellikler, numune alma, muayene ve deneyleri kapsar. Bu standart, özel kılavuzları kapsamaz.
13.	TS 183 EN 60081 / Mart 2002	Lambalar - Çift başlıklı flüoresan - Performans özellikleri	<p>Bu standart, genel aydınlatma hizmetinde kullanılan çift başlıklı flüoresan lâmbaların performans özelliklerini kapsar. Bu standarttaki kurallar yalnızca tip deneyi ile ilgilidir. İstatistiksel değerlendirme metodları dahil uygunluk şartları önceden belirtilmelidir. Aşağıdaki lâmba tipleri ve çalışma durumları dahildir:</p> <p>a) Bir yol vericinin kullanıldığı a.a. şebeke frekanslarında çalışmak üzere tasarımılanmış ve ilâve olarak yüksek frekansta çalışan ön ısıtmalı katotları bulunan lâmbalar.</p> <p>b) Bir yol verici kullanmaksızın (yol vericisiz) a.a. şebeke frekanslarında çalışmak üzere tasarımılanmış ve ilâve olarak yüksek frekansta çalışan ön ısıtmalı yüksek dirençli katotları bulunan lâmbalar.</p> <p>c) Bir yol verici kullanmaksızın (yol vericisiz) a.a. şebeke frekanslarında çalışmak üzere tasarımılanmış ve ilâve olarak yüksek frekansta çalışan ön ısıtmalı düşük dirençli katotları bulunan lâmbalar.</p> <p>d) Yüksek frekansta çalışmak üzere tasarımılanan ön ısıtmalı katotları bulunan lâmbalar.</p> <p>e) a.a. şebeke frekanslarında çalışmak üzere tasarımılanan ön ısıtmasız katotları bulunan lâmbalar.</p> <p>f) Yüksek frekansta çalışmak üzere tasarımılanan ön ısıtmasız katotları bulunan lâmbalar.</p>
14.	TS 198 / Aralık 2016	V Kayışları	Bu standart, V kayışlarının tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, numune alma, muayene ve deneyleri ile

			piyasaya arz şekline dairdir. Bu standart, Madde 4.1.2'de belirtilen V kayışlarını kapsar.
15.	TS 214 / Nisan 2016	Mamul deriler- Piyasaya arz şartları ve satış birimleri	Bu standart, mamul derilerin (sığır, manda, at, deve, koyun ve keçi) piyasaya arz şartlarını ve satış birimlerini kapsar. Bu Standart, diğer derileri (domuz vb.) kapsamaz.
16.	TS 219 / Nisan 2015	Deri - Köseleler - Özellikler	Bu standart; köselelerin tarifini, sınıflandırmasını, özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.
17.	TS 220 / Nisan 2015	Deri - Sabunlu kösele - Özellikler	Bu standart; sabunlu köselenin tarifini, sınıflandırmasını, özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.
18.	TS 221 / Mayıs 2017	Deri - Kayışlık kösele - Özellikler	Bu standart, kayışlık köselenin tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.
19.	TS 222 / Mayıs 2017	Deri - Kromlu Kösele	Bu standart, kromlu köselenin tarifini, sınıflandırması ve özelliklerini ile numune alma, muayene ve deneylerini kapsar.
20.	TS 223 / Mayıs 2017	Deri - Vaketa - Özellikler	Bu standart, vaketanın tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.
21.	TS 224 / Aralık 2017	Deri - Sömikrom vaketa - Özellikler	Bu standart, sömikrom vaketanın tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.
22.	TS 225 / Temmuz 2016	Deri - Vidala - Özellikler	Bu standart, vidala derilerin tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, deney ve muayenelerini ve piyasaya arz şeklini kapsar.
23.	TS 226 / Mayıs 2017	Deri - Yüzlük süet - Özellikler	Bu standart, yüzlük süet derinin tarifini, sınıflandırılma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.

24.	TS 227 / Nisan 2013	Glase Deri	Bu standart, glase derinin tarifini, sınıflandırılması ve özellikleri ile numune alma, muayene ve deneylerini kapsar.
25.	TS 228 / Nisan 2014	Eldivenlik deri	Bu standart, eldivenlik derinin tarifini, sınıflandırılması ve özellikleri ile numune alma, muayene ve deneylerini kapsar.
26.	TS 229 / Nisan 2013	Astarlık Deri	Bu standart, astarlık derinin tarifini, sınıflandırılması ve özellikleri ile numune alma, muayene ve deneylerini kapsar.
27.	TS 230 / Mart 2013	Giysilik deriler	Bu standart, elbise, ceket, pardesü, mont ve buna benzer giysilerin imalatında kullanılan derilerin tarifini, sınıflandırılması ve özellikleri ile numune alma, muayene ve deneylerini kapsar.
28.	TS 231 / Mayıs 2017	Deri - Sahtiyan - Özellikler	Bu standart, sahtiyanın tarifini, sınıflandırılması ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.
29.	TS 232 / Mayıs 2017	Deri - Yüzlük keçi derileri - Özellikler	Bu standart, yüzlük keçi derilerinin tarifini, sınıflandırılması ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.
30.	TS 233 / Aralık 2015	Deri- Güderi- Giyim amaçlı	Bu standart, elbise, ceket, pardesü, mont ve buna benzer giysilerin imalatında kullanılan güderilerin tarifini, sınıflandırılması ve özellikleri ile numune alma, muayene ve deneylerini kapsar. Bu standart temizlik amaçlı güderileri kapsamaz. (Temizlik amaçlı güderi için bk. TS EN 16419).
31.	TS 234 / Mayıs 2017	Deri - Rukan - Özellikler	Bu standart, rukan derinin tarifini, sınıflandırılması ve özellikleri ile numune alma, muayene ve deneylerini kapsar.
32.	TS 260 / Ocak 2003	Pamuk İpliği - Taraklanmış (Karde) - Ham - Tek Kat - Dokumalık	Bu standart, dokumada kullanılmak üzere, kısa ve orta lif boyundaki pamuklardan, karde esasına göre ring

			makinasında eğirilmiş, 6 Ne (dahil)'den, 46 Ne (dahil)'ye kadar numarada, ham, tek kat, dokumalık pamuk ipliklerini kapsar; diğer metotlarla imâl edilen iplikleri kapsamaz.
33.	TS 262 / Ocak 2003	Pamuk İpliği - Taraklanmış (Karde) - Ham - Tek kat - Örgülük	Bu standart, örgüde kullanılmak üzere, kısa ve orta lif boyundaki pamuklardan, karde esasına göre ring makinasında eğirilmiş, 6 Ne (dahil)'den, 46 Ne (dahil)'ye kadar numarada, ham, tek kat, örgülük pamuk ipliklerini kapsar; diğer metotlarla imâl edilen iplikleri kapsamaz.
34.	TS 263 / Ocak 2003	Pamuk İpliği Taranmış (Penye) - Ham - Tek Kat - Dokumalık	Bu standart, dokumada kullanılmak üzere, orta ve uzun lif boyundaki pamuklardan, penye esasına göre ring makinasında eğirilmiş, 18 Ne (dahil)'den, 106 Ne (dahil)'ye kadar numarada, ham, tek kat dokumalık pamuk ipliklerini kapsar; diğer metotlarla imal edilmiş penye iplikleri kapsamaz.
35.	TS 265 / Ocak 2003	Pamuk ipliği - Taranmış (Penye) - Ham - Tek Kat - Örgülük	Bu standart, dokumada kullanılmak üzere, orta ve uzun lif boyundaki pamuklardan, penye esasına göre ring makinasında eğirilmiş, 18 Ne (dahil)'den, 106 Ne (dahil)'ye kadar numarada, ham, tek kat örgülük pamuk ipliklerini kapsar; diğer metotlarla imal edilmiş penye iplikleri kapsamaz.
36.	TS 303 / Aralık 2012	Freze bıçakları - Metaller için	Bu standart, metal işlemede kullanılan freze bıçaklarını kapsar. Bu standart, tamamı sert metalden imal edilmiş freze bıçaklarını kapsamaz. Freze bıçaklarının yüksek hızlı işlemedeki (artırılan çevresel hızlarda talaş kaldırma işlemi) kullanımından kaynaklanan tehlikeler, ilgili güvenlik kuralları ve alınacak tedbirler için TS EN ISO 15641:2012'ye bakılmalıdır.
37.	TS 352 / Ekim 1998	Kurşun Av Saçmaları	Bu standart av fişeklerinin imalinde kullanılan kurşun av saçmalarını kapsar.

38.	TS 401 / Nisan 2014	Tekstil Mamulleri - Çoraplar	Bu standart, yuvarlak örme makinalarında imal edilen örme çorapları kapsar. El örgüsü çorapları, varis çoraplarını ve bale çoraplarını kapsamaz.
39.	TS 430 / Nisan 1984	Kazanlar - Dökme demirden	<p>Bu standart, dökme demirden dilimli olarak yapılan ve ısıtma tesisatına ve / veya kullanma sıcaksu üretme tesisatına ısıtıcı akışkan sağlayan;</p> <p>a) Alçak basınçlı buhar kazanlarını (TS 2838) b) Atmosfere açık sistemde çalışan ve en yüksek işletme basıncı 6x102 KPa olan sıcaksu kazanlarını (TS 2796), c) Basınçlandırılmış sisteme bağlı çalışan ve en yüksek işletme basıncı 6 x102 KPa en yüksek işletme sıcaklığı 130°C olan kızgın su kazanlarını (TS 2736), kapsar.</p> <p>Bu standart çelikten kaynaklı ve çelikten dilimli kazanları kapsamaz</p>
40.	TS 431 / Eylül 2021	Vidalalar - Ahşap için	Bu standart; ahşap için kullanılan vidaların tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar. Bu standart, yonga levha cıvatasını/vidasını kapsamaz.
41.	TS 432-11 / Nisan 2000	Cıvatalar - Kılavuzlu sac cıvataları - Bölüm 11: Altıköşe başlı, düz tornavida kanallı - Boyutlar, özellikler ve deneyler	<p>Bu standart, TS 61-13 (ISO 261)'e uygun vida dışı açılmış, cıvata başından ucuna kadar kesme kanalı uzanan, montaj esnasında, vidalama deliğine talaş kaldırmak suretiyle kendi vida dişini açacak şekilde tasarımılanmış, ısıl işlem uygulanmış, altıköşe başlı ve düz tornavida kanallı cıvataların, boyutlarını, özelliklerini ve deneylerini kapsar. Baş biçimleri ilgili TS standartlarında, genel özellikleri TS 80 (ISO 8992)'de ve kabul muayeneleri TS 80 (ISO 3269)'da verilmiştir.</p> <p>Bu standart içindeki kurallar, kılavuzlu sac cıvatalarının, yukarıdaki fonksiyonlarını, kendi vida dişleri kırılmadan ve</p>



			bozulmadan yerine getirecek şekilde hazırlanmıştır. Bunun için, vida dişi biçimlendirme kabiliyeti, yüzey sertliği, çekme mukavemeti ve burulma mukavemeti ile ilgili özellikler belirlenmiştir.
42.	TS 432-12 / Nisan 2000	Cıvatalar - Kılavuzlu sac cıvataları - Bölüm 12: Yıldız tornavida yuvalı - Boyutlar, özellikler ve deneyler	Bu standart, TS 61-13 (ISO 261)'e uygun vida dişi açılmış, cıvata başından ucuna kadar kesme kanalı uzanan, montaj esnasında, vidalama deliğine talaş kaldırmak suretiyle kendi vida dişini açacak şekilde tasarlanmış, ısıtılmış uygulanmış, yıldız tornavida yuvalı cıvataların, boyutlarını, özelliklerini ve deneylerini kapsar. Baş biçimleri ilgili TS standartlarında, genel özellikleri TS 80 (ISO 8992)'de ve kabul muayeneleri TS 80 (ISO 3269)'da verilmiştir. Bu standart içindeki kurallar, kılavuzlu sac cıvatalarının, yukarıdaki fonksiyonlarını, kendi vida dişleri kırılmadan ve bozulmadan yerine getirecek şekilde hazırlanmıştır. Bunun için, vida dişi biçimlendirme kabiliyeti, yüzey sertliği, çekme mukavemeti ve burulma mukavemeti ile ilgili özellikler belirlenmiştir.
43.	TS 531 / Mayıs 2016	Iskarpela ve oyma kalemleri - Ahşap işlerinde kullanılan	Bu standart, ahşap işlerinde kullanılan iskarpela ve oyma kalemlerini kapsar.
44.	TS 606 / Nisan 2002	Tekstil - Pamuk nakış ve dantel iplikleri	Bu standart, %100 pamuk liflerinden yapılarak elde veya makinada kullanılan nakış ve dantel ipliklerini kapsar.
45.	TS 663 / Kasım 2014	Karayolu taşıtları - Patinaj zincirleri	Bu standart, Karayolları Trafik Yönetmeliğinde1) tanımlanan M1, N1, O1, O2 (binek, hafif ticari ve römorklar) ile M2, M3, N2, N3, O3, O4 (kamyon, otobüs ve römork) kategorisindeki karayolu taşıtlarında kullanılan metal patinaj zincirlerini kapsar. Bu standart, metal patinaj zincirleri dışındaki diğer patinaj önleyicileri kapsamaz.

46.	TS 862-7 EN 3-7+A1 / Temmuz 2010	Seyyar yangın söndürücüler - Bölüm 7: Özellikler, performans gerekleri ve deney metotları	<p>Bu standart, seyyar yangın söndürücüler için özellikler, performans özellikleri ve deney metodlarını kapsar.</p> <p><b>Yalnızca Sınıf B veya Sınıf A ve Sınıf B beyan değerine uyan toz tipi yangın söndürücülerde, bir yangın söndürücünün gaz tipi yangınlarda (Sınıf C yangınları) kullanım uygunluğuna imalatçı karar verir.</b></p> <p>Yangın söndürücülerin deney yangınlarına istinaden Sınıf D yangınlarda (alevlenebilir metalleri içeren yangınlar) kullanım uygunluğu bu standartın kapsamı dışındadır. Bununla birlikte, Sınıf D uygunluğu sağlayan yangın söndürücüler, toz yangın söndürücüler ile ilgili olan bu standarta diğ er bütün ilgili özellikleri sağlamalıdır.</p> <p>Tozlu ve karbondioksitli yangın söndürücülerin, Sınıf F yangınları üzerinde kullanılması tehlikeli olarak nitelendirilir. Bu nedenle tozlu ve karbondioksitli yangın söndürücülerin Sınıf F bakımından uygunluğu bu standarta dahil edilmemiştir.</p> <p><b>NOT</b> - Bir metal yangınının sönmesi özel bir durum teşkil ettiğ inden, deneyin amaçlarını karşılayacak temsili bir standart yangını tarif etmek mümkün değildir. Sınıf D yangınlarında, yangın söndürücülerin etkinliğinin, mevcut olan duruma göre ortaya konması gerekir.</p>
47.	TS 870 / Ocak 2019	Ateşli silahlar – Yivsiz - Setsiz tüfekler - Av, spor ve müsabakalar için	<p>Bu standart, kara avcılığında, spor ve müsabakalarda, özel ve endüstriyel alanda kullanılan yivsiz-setsiz tüfeklerin, tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.</p> <p>Bu standart, yivli-setli ve / veya havalı tüfekleri kapsamaz.</p>

48.	TS 925 / Mart 1971	Sürtünme kaplamaları (debriyajlar için, metal, metalli ve metal-Seramik)	Bu standard, debriyajlarda sürtünme malzemesi olarak kullanılan ve metalli, metal asbestli veya metal-yarımetal-seramik malzemeden yapılan sürtünme kaplamalarını kapsar.
49.	TS 968 / Mayıs 2016	Karayolu taşıtları- Bujiler- Metrik vida dişli	Bu standart, kıvılcımla ateşlemeli içten yanmalı motorlarda kullanılan metrik vida dişli bujileri ve bunların silindir kapağındaki montaj yerlerinin boyutlarını kapsar. Bu standart dizel motorlarında kullanılan kızdırma bujileri ile uçak motorlarında kullanılan bujileri ve diğer özel bujileri kapsamaz.
50.	TS 1020 / Mart 1988	Cıvatalar - Mercimek başlı, silindir başlı ve bonbe başlı - Metrik vidalı	Bu standart, mercimek başlı, silindir başlı ve bombe başlı metrik cıvataları kapsar.
51.	TS 1022 / Kasım 2018	Cıvatalar - Kare başlı ve T Başlı metrik vidalı (genel maksatlar için)	Bu standart, kare başlı ve T (çekiç) başlı, metrik cıvataların tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dairdir. Bu standart, genel maksatlar için kullanılan kare başlı ve T başlı, metrik vida dişli, metal cıvataları kapsar.
52.	TS 1023-1 / Aralık 2014	Cıvatalar - Bölüm 1: Havşa - Düz başlı, tornavida kanallı	Bu standart; havşa - düz başlı, tornavida kanallı cıvataların tarifini, sınıflandırmasını ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri, teknik teslim şartları ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar. Metal dışı malzemelerden yapılan havşa - düz başlı, tornavida kanallı cıvataları ve havacılıkta kullanılan cıvataları kapsamaz.
53.	TS 1023-2 / Aralık 2014	Cıvatalar - Bölüm 2: Havşa - Mercimek başlı	Bu standart; havşa - mercimek başlı cıvataların tarifini, sınıflandırmasını ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri, teknik teslim şartları ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar. Metal dışı malzemelerden yapılan havşa - mercimek başlı cıvataları ve havacılıkta kullanılan cıvataları kapsamaz.

54.	TS 1023-3 / Aralık 2014	Cıvatalar - Bölüm 3: Havşa - Düz başlı, kare boyunlu	Bu standart; mamul kalitesi C olan havşa – düz başlı, kare boyunlu cıvataların tarifini, sınıflandırmasını ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri, teknik teslim şartları ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar. Metal dışı malzemelerden yapılan havşa – düz başlı, kare boyunlu cıvataları ve havacılıkta kullanılan cıvataları kapsamaz.
55.	TS 1023-4 / Aralık 2014	Cıvatalar - Bölüm 4: Havşa - Düz başlı, tırnaklı	Bu standart; havşa - düz başlı, tırnaklı cıvataların tarifini, sınıflandırmasını ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri, teknik teslim şartları ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar. Metal dışı malzemelerden yapılan havşa - düz başlı, tırnaklı cıvataları ve havacılıkta kullanılan cıvataları kapsamaz.
56.	TS 1025 / Eylül 2013	Saplamalar - Metrik vida	Bu standart; bağlama parçasına vidalanan kısmın uzunluğu yaklaşık 1,25 d olan saplamaları, mamul kalitesi A, M4 ila M24 normal diş vida ve M8 x 1 ila M24 x 2 ince diş vida, ucunda diş açılan kısmın uzunluğu yaklaşık 2 d, 2,5 d olan saplamaları ve takım tezgahı tablalarında iş parçasını T kanallara bağlamak amacıyla kullanıma uygun olan saplamaların özelliklerini, muayene ve piyasaya arz şekline dair hususları kapsar. Bu standart kapsamındaki saplamalardan bağlama parçasına vidalanan kısmın uzunluğu yaklaşık 1,25 d olan saplamaların esas olarak dökme demirlerde, 2 d olanların esas olarak alüminyum alaşımlarında; 2,5 d olanların ise düşük dayanımlı hafif metallerde kullanımı amaçlanmıştır. <b>NOT 1</b> - T kanallarda sıkıştırma amacıyla kullanılan somunlardan (TS 4091'de belirtilen) uygun performans elde edilmesini sağlamak için bu somun boyutlarının bu amaçla kullanılan saplamalar ile uyumlu olmalıdır. Özellikle küçük T kanallarda, daha

			<p>yüksek sıkma torku sağlandığı için T başlı civatalar kullanılmalıdır.</p> <p><b>NOT 2</b> - “Saplamalar, metrik vidalı” ifadesi yerine “saplama” ifadesi kullanılmıştır</p>
57.	TS 1026-20 / Mayıs 2017	<p>Bağlama elemanları- Altıköşe somunlar- Bölüm 20: Yuvarlatılmış trapez vida dişli- Mamul kalitesi B</p>	<p>Bu standart; B mamul kalitesinde, yuvarlatılmış trapez vidalı altıköşe somunların tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standart metninde bundan sonra “altıköşe yuvarlatılmış trapez vida dişli somun” ifadesi yerine sadece “somun” terimi kullanılmıştır</p>
58.	TS 1026-21 / Mayıs 2017	<p>Bağlama elemanları- Altıköşe somunlar- Bölüm 21: Küresel oturma yüzeyli, metrik- 1,5d kalınlığa (yüksekliğe) sahip- Mamul kalitesi A</p>	<p>Bu standart; sık sık sökülüp takılan civata takımları ile birlikte kullanılan, A Mamul kalitesinde, 1,5 d kalınlığında, metrik, normal adımli, altıköşe, küresel oturma yüzeyli, kalın somunların tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standart metninde bundan sonra “Metrik, küresel oturma yüzeyli, altıköşe, kalın somun ” ifadesi yerine sadece “somun” terimi kullanılmıştır.</p>
59.	TS 1026-33 / Aralık 1995	<p>Bağlama Elemanları - Somunlar - Altıköşe - Kısım:33 - İnce - Metrik - İnce Adımlı - Mamul Kalitesi A ve B</p>	<p>Bu standart ince adımlı metrik ince somunları kapsar.</p>
60.	TS 1026-50 / Ocak 2018	<p>Bağlama Elemanları - Altıköşe kanallı ve taçlı somunlar - Bölüm 50:Metrik - Normal ve İnce Adımlı - Mamul Kalitesi A ve B</p>	<p>Bu standart; A mamul kalitesinde (anma vida dişi çapı 16 mm'ye kadar olan) ve B mamul kalitesinde (anma vida dişi çapı 16 mm'den büyük olan), metrik normal ve ince adımlı, vida dişi anma çapı 4 mm'den 100 mm'ye kadar olan altıköşe kanallı ve taçlı somunların tarifini, sınıflandırma</p>

			ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar.
61.	TS 1026-51 / Mart 2017	Bağlama elemanları- Altıköşe somunlar- Bölüm 51: Taçlı, ince, metrik- Normal ve ince adımlı- Mamul kalitesi A ve B	Bu standart, A mamul kalitesinde ( $12 \text{ mm} \leq D \leq 16 \text{ mm}$ ) ve B mamul kalitesinde ( $16 \text{ mm} < D \leq 52 \text{ mm}$ ), normal ve ince adımlı, metrik, taçlı, ince altıköşe somunları kapsar. <b>NOT</b> - Bu standart metninde bundan sonra "A ve B Mamul Kalitesinde Metrik, İnce ve Normal Adımlı, Altıköşe Taçlı, İnce Somunlar" deyimini yerine sadece "Somunlar" terimi kullanılmıştır.
62.	TS 1026-52 / Aralık 1995	Bağlama Elemanları- Somunlar- Altıköşe- Kısım: 52 Taçlı- İnce-Metrik- Normal ve İnce Adımlı- Mamul Kalitesi A ve B (Eski Tip)	<b>Bu standart, normal ve ince adımlı, metrik, altıköşe, taçlı, ince somunları kapsar.</b> <b>NOT</b> - Bu standart metninde bundan sonra "A ve B Mamul Kalitesinde Metrik, Normal İnce Adımlı, Altıköşe Taçlı, İnce Somunlar" deyimini yerine sadece "Somunlar" terimi kullanılmıştır.
63.	TS 1026-61 / Mart 2017	Bağlama elemanları- Altıköşe somunlar- Bölüm 61: Kanallı, ince, metrik - Normal ve ince adımlı - Mamul kalitesi A	Bu standart, A mamul kalitesinde ( $6 \text{ mm} < D \leq 10 \text{ mm}$ ), normal ve ince adımlı, metrik, kanallı, ince altıköşe somunları kapsar. <b>NOT</b> - Bu standart metninde "A Mamul Kalitesinde Metrik, Normal ve İnce Adımlı, Kanallı, İnce Altıköşe Somunlar" deyimini yerine sadece "Somunlar" terimi kullanılmıştır.
64.	TS 1026-62 / Aralık 1995	Bağlama Elemanları - Somunlar - Altıköşe - Kısım: 62 Kanallı - İnce - Metrik - Normal ve İnce Adımlı - Mamul Kalitesi A (Eski Tip)	Bu standart, normal ve ince adımlı, metrik, altıköşe, kanallı, ince somunları kapsar. <b>NOT</b> - Bu standart metninde bundan sonra "A Mamul Kalitesinde Metrik, Normal ve İnce Adımlı, Kanallı, Altıköşe İnce Somunlar" deyimini yerine sadece "Somunlar" terimi kullanılmıştır.

65.	TS 1026-77 / Aralık 2017	Bağlama Elemanları -Altıköşe Somunlar - Bölümler 77 - Metrik Normal ve İnce Adımlı - Metal Olmayan Emniyet Elemanlı - Şapkalı - Mamul Kalitesi A ve B	Bu standart, M4 ila M20 anma vida dişi çaplı, metrik normal ve ince adımlı, metal olmayan emniyet elemanlı, şapkalı altıköşe somunların tanımını, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar. Anma vida dişi çapı 16 mm'ye kadar olan somunların mamul kalitesi A ve anma vida dişi çapı 20 mm olan somunların mamul kalitesi B'dir. <b>NOT</b> - Bu standardın bundan sonraki bölümünde, "mamul kalitesi A ve B, metrik vidalı, normal ve ince adımlı, metal olmayan emniyet elemanlı şapkalı, altıköşe somun" ifadesi yerine sadece "somun" terimi kullanılmıştır.
66.	TS 1026-78 EN 1663 / Şubat 2005	Altı köşe somunlar – Flânlı - Metal olmayan emniyet elemanlı	Bu standart, anma boyutu M5 den M20 (dahil)'ye kadar metal olmayan emniyet elemanlı ve normal adımlı M16 (dahil)'ya kadar mamul sınıfı A için ve M16'nın üzerindeki için mamul sınıfı B olan kalite sınıfları 8 ve 10 flânlı altı köşeli somunların özelliklerini kapsar.
67.	TS 1026-90 / Mayıs 2017	Bağlama elemanları - Altıköşe somunlar - Bölüm 90: Faturalı Metrik ince adımlı vida dişli ve metrik yuvarlatılmış trapez vida dişli - Mamul kalitesi B	Bu standart, B mamul kalitesinde, metrik ince adımlı vida dişli ve metrik yuvarlatılmış trapez vida dişli, faturalı altıköşe somunları kapsar.
68.	TS 1026-91 / Aralık 2017	Bağlama elemanları- Altıköşe somunlar - Bölüm 91: Metrik - Normal ve ince adımlı - Kaynak edilerek kullanılan - Mamul kalitesi A	Bu standart, mamul kalitesi A olan, M3'ten M16'ya kadar anma ölçülerinde metrik normal adımlı ve M8'den M16'ya kadar anma ölçülerinde metrik ince adımlı vida dişli kaynak edilerek kullanılan altıköşe somunların tanımını, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.  Bu standartta belirtilen kaynak edilerek kullanılan somunlar, TS EN ISO 898-1'e göre mukavemet sınıfı 8.8'den küçük olan civatalarla bağlantı için uygundur.

			<p>Bu standart, TS EN ISO 21670'de belirtilmiş olan parçaya kaynak edilerek kullanılan flanşlı altı köşe somunları kapsamaz.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standardın bundan sonraki bölümünde, "mamul kalitesi A olan, metrik normal ve ince adımlı, kaynak edilerek kullanılan, altıköşe somun" ifadesi yerine sadece "somun" kelimesi kullanılmıştır.</p>
69.	TS 1026-92 / Nisan 2017	Bağlama elemanları - Altıköşe somunlar - Bölüm: 92 - Faturalı, Metrik - Normal adımlı - Kalınlık 1,5 d - Mamul kalitesi A	<p>Bu standart, A mamul kalitesinde, mukavemet sınıfı 8 veya 10, metrik vidalı, normal adımlı, faturalı, kalınlığı 1,5 d olan altıköşe somunları kapsar.</p> <p>Bu standardda uygun somunlar rondela olmaksızın, sık sık sökülüp takılması gereken yerlerde kullanılır.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standart metninde "A mamul kalitesinde, mukavemet sınıfı 8 veya 10 olan, metrik vidalı, normal adımlı, faturalı, kalınlığı 1,5 d olan altıköşe somunlar" deyimini yerine sadece "Somunlar" terimi kullanılmıştır.</p>
70.	TS 1026-100 / Nisan 2017	Bağlama elemanları - Altıköşe somunlar - Bölüm: 100 - Bombeli, metrik - Normal ve ince adımlı - Mamul kalitesi A	<p>Bu standart, anma çapı 4 mm ilâ 72 mm olan, A mamul kalitesinde, normal ve ince adımlı, metrik, bombeli altıköşe somunları kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standart metninde "A mamul Kalitesinde, Metrik, İnce ve Normal Adımlı, Altıköşe bombeli Somunlar" deyimini yerine sadece "Somunlar" terimi kullanılmıştır</p>
71.	TS 1026-101 / Mayıs 2017	Bağlama elemanları - Altıköşe somunlar - Bölüm: 101 - Şapkalı, metrik - Normal ve ince adımlı - Mamul kalitesi A ve B	<p>Bu standart, anma çapı 4 mm ila 24 mm olan, A ve B mamul kalitesinde, normal ve ince adımlı, metrik, şapkalı altıköşe somunları kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standart metninde "A ve B Mamul Kalitesinde, Metrik, İnce ve Normal Adımlı, Altıköşe Şapkalı</p>



			Somunlar” deyimini yerine sadece “Somunlar” terimi kullanılmıştır.
72.	TS 1027 / Nisan 2015	Çıvatalar, tırtıllı başlı - Metrik	Bu standart; tırtıllı başlı, metrik vidalı çıvataların tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar.
73.	TS 1029 / Mart 2017	Bağlama elemanları - Saplamlar - Parçalara kaynak edilen - Metrik vidalı	Bu standart, parçalara kaynak edilen, metrik vidalı saplamaların tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dairdir. Bu standart, parçalara kaynak edilen, metrik vidalı saplamaları kapsar.
74.	TS 1030 / Ocak 2018	Tapalar - Metrik ince vidalı	Bu standart; vida dişli delikleri kapatmak için kullanılan metrik ince vidalı tapaların boyut ve teknik teslim şartlarını kapsar.
75.	TS 1031 / Nisan 2017	Çıvata ve rondela takımları - Normal vida dişli ve düşmeyen konik yaylı rondelalı takımlar	Bu standart; mukavemet sınıfı 8,8 ila 10,9 (10,9 dâhil) olan, M2,5 ila M12 normal vida dişli ve düz oturma yüzüne sahip çıvata / vida ve düşmeyen (sabit) konik, yaylı rondela ihtiva eden vida ve rondela montaj takımlarının tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar. Yaylı rondelaların (TS 79-5’in kapsamında verilen), montaj işleminin bir sonucu olarak, çıvatalı bağlantılarda gevşeme etkisini gidermesi amaçlanmıştır. Bunlar değişen radyal yük altında bağlantının gevşemesini etkin olarak önleyemezler ve bu nedenle genelde aksel baskıya maruz kalan kısa vidalarla kullanım amacıyla tasarlanmaktadır. Yıldız tornavida yarıklı vidalar, kritik enine kesiti gövdenin vida dişli kısmında olmayan ancak başında olan vidalar, vida ve rondela takımları için uygun değildir. Bu vidaların

			<p>kullanımındaki sınırlamalar için ilgili mamul standartlarına bakılmalıdır.</p> <p><b>NOT 1</b> - Standart hale getirilen cıvata / vida ve rondela kombinasyonları ve ilgili semboller TS EN ISO 10644'te verilmiştir.</p>
76.	TS 1032 / Mart 2017	Vidalar - Kelebek başlı, metrik	<p>Bu standart; mamul kalitesi C olan, M4 ile M24 yuvarlatılmış kelebek başlı ve M4 ile M12 köşeli kelebek başlı, metrik dişli, dövülebilir dökme demir, çelik, östenitik çelik veya bakır-çinko alaşımından imal edilen vidaların tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar.</p>
77.	TS 1033 / Mayıs 2017	Cıvatalar ve somunlar - Ankraj için, metrik	<p>Bu standart; M24 ile M100×6 ölçüdeki ankrajlama için kullanılan cıvataların (özel temel cıvatası) ve somunların (özel temel somunu) tanımını, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar.</p>
78.	TS 1034 / Nisan 2015	Cıvatalar, Metrik - Taş ve Beton için	<p>Bu standart; taş ve beton için metrik vidalı cıvataların tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma,</p>

			muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar.
79.	TS 1035 / Aralık 2017	Cıvatalar - Merkezleme cıvatası - Yaprak yaylar için, metrik vidalı	Bu standart, karayolu taşıtlarındaki yaprak yayların merkezlenerek tespitinde kullanılan metrik vidalı cıvataların tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dairdir. Bu standart, karayolu taşıtlarındaki yaprak yayların merkezlenerek tespitinde kullanılan metrik vidalı cıvataları kapsar.
80.	TS 1036 / Mayıs 2017	Cıvatalar - Delik başlı, metrik	Bu standart; A, B ve C mamul kalitesinde M5 ile M39 metrik vida dişli delik başlı cıvataların tanımını, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar.
81.	TS 1037 / Nisan 1972	Tirfonlar	Bu standart, Föy -1-7 de gösterilen ve genellikle rayların ahşap veya beton traverslere bağlanmasında kullanılan tirfonları kapsar. Başka çeşit vidalı ve değişik biçimli bağlama elemanlarını kapsamaz.
82.	TS 1143 / Ocak 2018	İçten yanmalı motorlar - Dökme demirden piston segmanları	Bu standart, içten yanmalı motor pistonlarında kullanılan anma çapları 30 mm ile 200 mm (dâhil) olan dökme demirden imal edilen sıkıştırma segmanları ile tek parçalı yaysız yağ segmanlarını kapsar. Bu standart, yukarıda belirtilenler dışında kalan diğer segmanları kapsamaz.
83.	TS 1380 / Ocak 2017	Galvanizli (çinko kaplanmış) çelik bağ teli (hava hatları için)	Bu standart; telgraf, telefon ve sinyal hava hat tellerini izolatörlere bağlamakta kullanılan galvanizli (çinko kaplanmış) çelik bağ tellerinin tarifini, sınıflandırma ve

			<p>özelliklerini, boyut ve toleranslarını, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arzını kapsar.</p> <p>Bu standart; başka amaçlar için kullanılan galvanizli çelik telleri kapsamaz.</p>
84.	TS 1441-1 / Nisan 2015	<p>Yaylar - Kalite gerekleri - Silindirik helisel sıkıştırma yayları (Basınca Çalışan) - Bölüm 1: Yuvarlak tel ve çubuktan imal edilen, sıcak sarılmış</p>	<p>Bu standart; daire kesitli çubuktan, sıcak sarılan silindirik-helisel sıkıştırma yaylarının tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dair hususları kapsar.</p> <p>Bu standartta belirtilen müsaade edilebilir sapmalar, aşağıdaki koşulları karşılayan helisel sıkıştırma yaylarına uygulanır:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parti büyüklüğü 5000 parçaya kadar</li> <li>- Çubuk veya tel çapı, <math>d</math> 8 mm ilâ 60 mm</li> <li>- Sarım dış çapı, <math>D_e \leq 460</math> mm</li> <li>- Yüklenmemiş yay uzunluğu, <math>L_0 \leq 800</math> mm</li> <li>- Aktif sarım sayısı, <math>n \geq 3</math></li> <li>- Sarım oranı, <math>w</math> 3 ilâ 12</li> </ul> <p>Parti büyüklüğünün 5000 parça veya daha fazla olduğu durumda, TS 1441-2 uygulanır.</p>
85.	TS 1441-2 / Nisan 2015	<p>Yaylar - Kalite Gerekleri - Silindirik helisel sıkıştırma yayları (basınca çalışan) - Bölüm 2: Yuvarlak çubuktan imal edilen, seri imalat için</p>	<p>Bu standart; seri olarak yuvarlak çubuktan imal edilen, silindirik helisel sıkıştırma yaylarının tarifini ve deneylerini kapsar.</p> <p>Bu standart kapsamına giren yaylar esas olarak taşıt süspansiyonlarında kullanılır.</p> <p><b>NOT</b> - Taşıt süspansiyon yayları genel olarak büyük ölçekte ve otomatik üretim hatlarında seri olarak imal edilir. Bu yüzden, imalat toleransları TS 1441-1'e göre daha dardır.</p>

			<p>Bu standartta belirtilen müsaade edilebilir sapmalar, aşağıdaki şartları karşılayan silindirik helisel sıkıştırma yaylarına uygulanır:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Seri imalat En az 5000 parçalık kabile</li> <li>- Çubuk uzunluğu, <math>l</math>, 4300 mm'ye kadar</li> <li>- Çubuk çapı, <math>d</math> 9 mm ilâ 18 mm</li> <li>- Yüklenmemiş yayın <math>L_0</math> uzunluğu (serbest uzunluk) 600 mm'ye kadar</li> <li>- Sarım dış çapı, <math>D_e</math> 180 mm'ye kadar</li> <li>- Aktif sarım sayısı, <math>n</math> 5'ten 12'ye kadar</li> <li>- Sarım indisi, <math>w</math> 6 ilâ 12</li> <li>- Toplam yay çökmesi <math>s_c</math> 180 mm ve fazlası</li> </ul> <p>Kabile büyüklüğünün 5000 parça veya daha fazla olduğu durumda, TS 1441-2 uygulanır.</p>
86.	TS 1442 / Kasım 1973	Yaylar (çekmeye çalışan) silindirik, helisel - Yuvarlak telden soğuk sarılmış	<p>Bu standart, özellikleri Madde 1.2 ve Föy-1'de gösterilen çelik veya bakır alaşımı yuvarlak tellerden soğuk durumda sarılarak yapılan ve çekmeye çalışan yayları kapsar.</p>
87.	TS 1459 / Ocak 1974	Anma gerilimi 1000 V'a kadar (1000 V dahil) elektrik hava hatları için cam izolatörler	<p>Bu Standart anma gerilimi 1000 V'a kadar olan (1000 V dahil) elektrik hava hatlarında kullanılan cam izolatörleri kapsar.</p> <p>Telgraf ve telefon hatlarında kullanılan izolatörler ile 1000 V dan daha yüksek gerilimlerde kullanılan izolatörleri kapsamaz.</p>
88.	TS 1846 / Şubat 1975	Hortumlar (sıvılaştırılmış petrol gazları ve havagazı için)	<p>Bu Standart, lastik veya plastikten yapılmış havagazı ve 600 mm SS'na kadar kullanılan sıvılaştırılmış petrol gazları hortumlarını kapsar. Pamuk, sentetik veya eşdeğer dayanımda İplik ile dokunmuş bez veya örgü katı ile sağlamlaştırılmış veya çelik ya da başka metalden telle sağlamlaştırılmış olarak farklı malzeme ile değişik</p>

			şekillerde yapılmış basınçlı oksijen, asetilen, işletme basıncı 500 mm SS nü aşan sıvılaştırılmış petrol gazları ve diğer gaz hortumlarını kapsamaz.
89.	TS 1847 / Şubat 1975	Bağlantı kabloları (televizyon alıcıları için) (en çok 105°C çalışma sıcaklığına ve 20 kv'luk doğru gerilime dayanıklı)	Bu standart, özellikle televizyon alıcılarında kullanılan termoplastik yalıtımlı, 20 kV ve 25 kV'luk doğru gerilime ve en çok 105°C çalışma sıcaklığına dayanıklı, bir damarlı yüksek gerilim bağlantı kablolarını kapsar, diğer bağlantı kablolarını kapsamaz.  Bağlantı kablosu, Madde 0.2.2 de belirtildiği gibi televizyon alıcılarından başka cihazlarda kullanıldığında da bu standart uygulanır.
90.	TS 1879 / Nisan 2014	Supablar - Tekerlek lastikleri için	Bu standart, tekerlekli araçların tekerlek lastiklerindeki supabların tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, muayene ve deneylerine, piyasaya arz şekli ile denetleme esaslarını kapsar.  Bu standart, özellikleri Madde 4.2'de belirtilen ve atıf yapılmış olan TS ISO 9413'de gösterilen, tekerlek lastiklerinin şişirilmesine yarayan metal ve kauçuktan yapılan supabları kapsar.  Uçak lastiklerinde kullanılan supabları kapsamaz.
91.	TS 1889 / Kasım 2020	Fişekler - Yivsiz tüfek fişekleri- Av, ses ve müsabaka fişekleri (Sivil amaçlı)	Bu standart, TS 870'e göre imal edilen av ve müsabaka tüfeklerinde kullanılan av ve müsabaka fişeklerinin tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.
92.	TS 1996 / Nisan 1975	Eşanjörler - Isıtma tesisleri için	Bu standart, anma basıncı 40 kgf/cm <sup>2</sup> yi ve anma sıcaklığı 250°C'yi geçmeyen, sıcak su kaynar su veya buharla çalışan silindirik gövdeli eşanjörleri kapsar.
93.	TS 2145 / Nisan 2002	Punta delikleri için matkap uçları	Bu standart, punta delikleri açmak için kullanılan matkap uçlarını kapsar.

94.	TS 2264 / Mart 1976	Segmanlar (makina pistonları için)	Bu standart, makinaların, anma çapları 18-1000 mm arasında olan sıkıştırma ve yağ segmanlarını kapsar. Üst ölçülü segmanlarla TS 1143 deki segmanları kapsamaz.
95.	TS 2337-1 EN ISO 2338 / Ocak 2001	Pimler - Silindirik - Sertleştirilmemiş çelikten ve ostenitik paslanmaz çelikten	Bu standart, anma çapı $0,6 \leq d_1 \leq 50$ mm olan sertleştirilmemiş ve ostenitik paslanmaz çelikten imal edilmiş silindirik pimlerin özelliklerini kapsar.
96.	TS 2337-2 EN ISO 8733 / Ocak 2001	Pimler - Silindirik - İçi vida dişli - Sertleştirilmemiş çelikten veya ostenitik paslanmaz çelikten	Bu standart, anma çapı $6 \leq d_1 \leq 50$ mm olan içten kısmı diş açılmış, sertleştirilmemiş veya ostenitik paslanmaz çelikten imal edilmiş silindirik pimlerin özelliklerini kapsar.
97.	TS 2337-3 EN ISO 8734 / Ocak 2001	Pimler - Silindirik - Sertleştirilmiş çelikten veya martensitik paslanmaz çelikten (tespit pimleri)	Bu standart, anma çapı $1 \leq d_1 \leq 20$ mm olan yüzeyi veya tamamı sertleştirilmiş, çelik veya martensitik paslanmaz çelikten imal edilmiş silindirik pimlerin (tespit pimleri) özelliklerini kapsar.
98.	TS 2337-4 EN ISO 8735 / Ocak 2001	Pimler - Silindirik - İçi vida dişli - Sertleştirilmiş çelikten veya martensitik paslanmaz çelikten	Bu standart, anma çapı $6 \leq d_1 \leq 50$ mm olan içten kısmı diş açılmış, tamamı veya yüzeyi sertleştirilmiş, çelik veya martensitik paslanmaz çelikten imal edilmiş, silindirik pimlerin özelliklerini kapsar.
99.	TS 2337-5 EN 22339 / Ocak 2001	Pimler - Konik - Sertleştirilmemiş	Bu standart, metrik ölçülerde, anma çapı $0,6 \leq d_1 \leq 50$ mm olan sertleştirilmemiş konik pimlerin özelliklerini kapsar.
100.	TS 2337-6 EN 28736 / Ocak 2001	Pimler - Konik - İçi vida dişli - Sertleştirilmemiş	Bu standart, metrik boyutları ve anma çapları $6 \leq d_1 \leq 50$ mm olan içten kısmı diş açılmış, sertleştirilmemiş, konik pimlerin özelliklerini kapsar.
101.	<b>TS 2337-7 EN 28737 / Ocak 2001</b>	<b>Pimler - Konik - Dışı vida dişli - Sertleştirilmemiş</b>	<b>Bu standart, metrik boyutları ve anma çapları <math>5 \leq d_1 \leq 50</math> mm olan dıştan kısmı diş açılmış, sertleştirilmemiş, konik pimlerin özelliklerini kapsar.</b>
102.	TS 2337-8 / Ocak 2019	Pimler - Bölüm 8: Metrik vida dişli ve konik uzunluğu sabit konik pimler	Bu standart, anma çapı $5 \text{ mm} \leq d_1 \leq 50 \text{ mm}$ olan, sertleştirilmemiş, ucuna kadar metrik vida dişli ve konik uzunluğu sabit konik pimlerin boyutlarını ve teknik teslimat şartlarını kapsar.

103.	TS 2337-9 EN ISO 8739 / Ocak 2001	Pimler - Yivli - Uçlu - Uzunluğu boyunca yiv açılmış	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,5 \text{ mm} \leq d_1 \leq 25 \text{ mm}</math>, çelik veya östenitik paslanmaz çelikten imal edilmiş, dış yüzeyinde üç eşit aralıkta boylamasına yive sahip, takılmayı kolaylaştırmak için ucu inceltilmiş ve uzunluğu boyunca yiv açılmış pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Yivlerin açılması esnasında yer değiştirmiş malzeme ile oluşturulan ve <math>d_1</math> anma çapından daha büyük olan <math>d_2</math> çapı, anma çapı <math>d_1</math>'e eşit olarak açılmış deliğe zorlanarak geçirildiğinde geçici kilitleme sağlar (Madde 4).</p>
104.	TS 2337-10 EN ISO 8740 / Ocak 2001	Pimler - Yivli - Pahlı - Uzunluğu boyunca yiv açılmış	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,5 \leq d_1 \leq 25 \text{ mm}</math>, çelik veya östenitik paslanmaz çelikten imal edilmiş, dış yüzeyinde üç eşit aralıkta boylamasına yive sahip, takılmayı kolaylaştırmak için ucuna pah yapılmış ve uzunluğu boyunca yiv açılmış pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Yivlerin her bir tarafındaki yer değiştirmiş malzeme ile oluşturulan ve <math>d_1</math> anma çapından daha büyük olan <math>d_2</math> çapı, anma çapı <math>d_1</math>'e eşit olarak açılmış deliğe zorlanarak geçirildiğinde geçici kilitleme sağlar (Madde 4).</p>
105.	TS 2337-11 EN ISO 8741 / Ocak 2001	Pimler - Yivli - Uzunluğun yarısına kadar tersine konik yiv açılmış	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,5 \leq d_1 \leq 25 \text{ mm}</math>, çelik veya östenitik paslanmaz çelikten imal edilmiş, dış yüzeyinde üç eşit aralıkta boylamasına yive sahip, uzunluğun yarısına kadar tersine konik yiv açılmış pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Yivlerin her bir tarafındaki yer değiştirmiş malzeme ile oluşturulan ve <math>d_1</math> anma çapından daha büyük olan <math>d_2</math> çapı, anma çapı <math>d_1</math>'e eşit olarak açılmış deliğe zorlanarak geçirildiğinde geçici kilitleme sağlar (Madde 4).</p>
106.	TS 2337-12 EN ISO 8742 / Ocak 2001	Pimler - Yivli - Uzunluğun üçte biri kadar ortada yiv açılmış	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,5 \leq d_1 \leq 25 \text{ mm}</math>, çelik veya östenitik paslanmaz çelikten imal edilmiş, dış yüzeyinde üç</p>



			<p>eşit aralıkta boylamasına yive sahip, uzunluğunun üçte biri kadar ortada yiv açılmış pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Yivlerin her bir tarafındaki yer değiştirmiş malzeme ile oluşturulan ve anma çapı <math>d_1</math>'den daha büyük olan <math>d_2</math> çapı, anma çapı <math>d_1</math>'e eşit olarak açılmış deliğe zorlanarak geçirildiğinde, geçici kilitleme sağlar (Madde 4).</p>
107.	TS 2337-13 EN ISO 8743 / Ocak 2001	Pimler - Yivli - Uzunluğun yarısı kadar ortada yiv açılmış	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,5 \leq d_1 \leq 25</math> mm, çelik veya östenitik paslanmaz çelikten imal edilmiş, dış yüzeyinde üç eşit aralıkta boylamasına yive sahip, uzunluğunun yarısı kadar ortada yiv açılmış pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Yivlerin her bir tarafındaki yer değiştirmiş malzeme ile oluşturulan ve anma çapı <math>d_1</math>'den daha büyük olan <math>d_2</math> çapı, anma çapı <math>d_1</math>'e eşit olarak açılmış deliğe zorlanarak geçirildiğinde, geçici kilitleme sağlar (Madde 4).</p>
108.	TS 2337-14 EN ISO 8744 / Ocak 2001	Pimler - Yivli - Uzunluğu boyunca konik yiv açılmış	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,5 \leq d_1 \leq 25</math> mm, çelik veya östenitik paslanmaz çelikten imal edilmiş, dış yüzeyinde üç eşit aralıkta boylamasına yive sahip, uzunluğu boyunca yiv açılmış pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Yivlerin her bir tarafındaki yer değiştirmiş malzeme ile oluşturulan ve anma çapı <math>d_1</math>'den daha büyük olan <math>d_2</math> çapı, anma çapı <math>d_1</math>'e eşit olarak açılmış deliğe zorlanarak geçirildiğinde geçici kilitleme sağlar (Madde 4).</p>
109.	TS 2337-15 EN ISO 8745 / Ocak 2001	Pimler - Yivli - Uzunluğun yarısına kadar konik yiv açılmış	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,5 \leq d_1 \leq 25</math> mm, çelik veya östenitik paslanmaz çelikten imal edilmiş, dış yüzeyinde üç eşit aralıkta boylamasına yive sahip, uzunluğuna yarısına kadar konik yiv açılmış pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Yivlerin her bir tarafındaki yer değiştirmiş malzeme ile oluşturulan ve anma çapı <math>d_1</math>'den daha büyük olan <math>d_2</math> çapı,</p>

			anma çapı $d_1$ 'e eşit olarak açılmış deliğe zorlanarak geçirildiğinde, geçici kilitleme sağlar (Madde 4).
110.	TS 2337-16 EN ISO 8746 / Ocak 2001	Pimler - Yivli - Yuvarlak başlı	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,4 \leq d_1 \leq 20</math> mm olan dış yüzeyinde üç eşit aralıkta boylamasına yive sahip, yuvarlak başlı yivli pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Yivlerin her bir tarafındaki yer değiştirmiş malzeme ile oluşturulan ve anma çapı <math>d_1</math> anma çapından daha büyük olan <math>d_2</math> çapı, anma çapı <math>d_1</math>'e eşit olarak açılmış deliğe zorlanarak geçirildiğinde, geçici kilitleme sağlar (Madde 4).</p>
111.	TS 2337-17 EN ISO 8747 / Ocak 2001	Pimler - Yivli - Havşa başlı	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,4 \leq d_1 \leq 20</math> mm olan dış yüzeyinde üç eşit aralıkta boylamasına yive sahip, yuvarlak başlı yivli pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Yivlerin her bir tarafındaki yer değiştirmiş malzeme ile oluşturulan ve anma çapı <math>d_1</math> anma çapından daha büyük olan <math>d_2</math> çapı, anma çapı <math>d_1</math>'e eşit olarak açılmış deliğe zorlanarak geçirildiğinde, geçici kilitleme sağlar (Madde 4).</p>
112.	TS 2337-18 / Ocak 2019	Pimler - Bölüm 18: Yivli - Ucu bombeli - Uzunluğun yarısına kadar yiv açılmış	<p>Bu standart, anma çapı <math>1,5 \text{ mm} \leq d_1 \leq 25</math> mm, dış yüzeyinde üç eşit aralıkta, uzunluğunun yarısı kadar boylamasına yiv açılmış, ucu bombeli pimlerin boyutlarını ve teknik sipariş özelliklerini kapsar. Bu pimler, yerleştirme deliğine H11 toleransında sıkı bir şekilde geçirilerek, tutma halkalarını, tutma rondelalarını, yayları vb. aksamı tutmak için tasarlanmıştır.</p> <p>Bu standart kapsamındaki pimler; tutma halkalarını tutmak için yivli pimler (Tip A), tutma rondelaları için yivli pimler (Tip B) ve yuvarlaklaştırılmış yivli pimler (Tip C) olarak ayrılırlar.</p>

			<b>NOT</b> - Tolerans sınıfı H11, pimin içine girdiği delikler için önerilir (TS EN ISO 8750'ye uygun pimler).
113.	TS 2638 / Nisan 1989	Radyo frekans kabloları (RF kabloları)	Bu standart, radyo frekanslarında kullanılan eş eksenli ve ikiz iletkenli (yassı) kabloları kapsar. Radyo frekansları dışında kullanılan kablolar bu standart kapsamında değildir (Örneğin güç kabloları, telefon kabloları).
114.	TS 2792 / Ocak 2003	Tekstil - Pamuklu fitilli kadife kumaş - Dış giyimde kullanılan	Bu standart, Madde 0.2.1'de tarif edilen ve iç çamaşırı üzerine giyilen her türlü dış giyimde kullanılan pamuklu fitilli kadife kumaşı kapsar.
115.	TS 2793 / Nisan 2017	Tekstil - Yünlü dokuma kumaşlar - Dış giyimde kullanılan - Özellikler	Bu standart; dış giyimde kullanılan yünlü dokuma kumaşların tarifini, özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar. Bu standart, giyim aksesuarlarında kullanılan kumaşları (kravatlık vb.), dekorasyon amaçlı kumaşları (döşemelik, perdelik, örtülük vb.) kapsamaz.
116.	TS 2816 / Ocak 1989	PVC yalıtkanlı ve PVC kılıflı alçak frekans kabloları ve telleri masif iletkenli PVC yalıtkanlı ikili, üçlü, dördü ve beşli dağıtım telleri	Bu standart, bina içinde ve dağıtım kabinlerinde; - Cihazların üzerindeki terminallerin ve cihazların birbirlerine veya dağıtıma terminallerine bağlanmasında, - Telgraf, telefon abone hatlarının bağlantılarında, - Geçici tesislerde, Kullanılmak üzere yapılan PVC yalıtkanlı, damar iletkeni masif olan ikili, üçlü, dördü veya beşli alçak frekans dağıtım kablolarını kapsar.

117.	TS 3034 / Şubat 2014	Karayolu taşıtları - Süspansiyon sistemleri - Amortisörler	Bu standart, karayolu taşıtlarının süspansiyon sistemlerinde kullanılan geleneksel, strat (taşıyıcı) teleskopik ve diğer amortisörlerin tarifi, sınıflandırması ve özelliklerini, numune alma, muayene, deney ve piyasaya arz şeklini kapsar. Bu standart karayolu taşıtlarının süspansiyon sisteminde yer almayan direksiyon, bagaj, kaput ve pedal amortisörlerini kapsamaz.
118.	TS 3364 / Nisan 1979	Yaşlanmayan çelikler	Bu Standart, çelik dökümler dışında kalan yaşlanmayan çelikleri kapsar.
119.	TS 3582 / Nisan 2006	Antifiriz	Bu standart, iş makinası motorlarının, diğer motorlu taşıt motorlarının ve bazı laboratuvar cihazlarının soğutma sistemlerinde kullanılan antifirizi kapsar.
120.	TS 3778 EN 1783 / Nisan 2003	Kibritler - Performans özellikleri, emniyet ve sınıflandırma	Bu standart, ücretsiz olarak veya bir ücret karşılığı toplumun kullanımına sunulan kibritlerin emniyet, performans, sınıflandırma ve işaretleme özelliklerini ve bunlara uygun kibrit kaplarını kapsar.  Bu standart ayrıca aşağıdaki hususları da içerir: <ul style="list-style-type: none"> <li>- İstenilen özelliklere uygunluğu belirlemek için gerekli deneyler,</li> <li>- Deney için tek tek kibrit çöpleri ve bunların kaplarını seçmek amacıyla numune alma işlemi,</li> <li>- Bir numunedeki kibrit çöpleri ve bunların kapları için kabul edilebilir kalite seviyesi.</li> </ul>
121.	TS 3794 / Eylül 2021	Vidalar ve somunlar için montaj takımları- Yıldız ağızlı ve kombine anahtarlar için özellikler	Bu standart, vida ve somunların sıkılmasında veya sökülmesinde kullanılan, Madde 4.3'te yer alan ve ilgili standartlarda belirtilen anahtar ağız ölçülerindeki yıldız ağızlı ve kombine anahtarlar ile ilgili kuralları kapsar.  Bu standart, Madde 4.2.1'de belirtilen çelik malzemeden imal edilen yıldız ağızlı ve kombine anahtarlara uygulanır.

			<p>Patlayıcı ortamlarda kullanılan genel amaçlı kıvılcım çıkarmaz anahtarlar TSE K 594'ün kapsamındadır.</p> <p><b>NOT</b> - Bu anahtarlar; TS ISO 1703:2021'de 1 1 01 05 0, 1 1 01 06 0, 1 1 02 01 0, 1 1 02 03 0, 1 1 02 04 0, 1 1 02 05 0, 1 1 02 06 0, 1 1 02 07 0 ve 1 1 02 08 0 referans numaraları ile listelenen anahtarlardır.</p>
122.	TS 3796 / Şubat 2007	Anahtarlar - Borular için	Bu standart, boruların takılıp sökülmesinde kullanılan ve föylerinde verilen anma ölçülerindeki boru anahtarlarını kapsar.
123.	TS 3797 / Şubat 2007	Vidalar ve somunlar için montaj takımları - Girme anahtarlar	Bu standart, vida ve somunların sıkılmasında ve sökülmesinde kullanılan ve föylerinde gösterilen anahtar ağzı/anma büyüklüğü ölçülerindeki girme anahtarları kapsar.
124.	TS 3798 / Ocak 2018	Anahtarlar - Rakorlar ve benzerleri için - Metrik	<p>Bu standart, rakor ve benzerleri için kullanılan anahtarların tanımına, sınıflandırma ve özelliklerine, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.</p> <p>Bu standart, rakor ve benzerlerinin, sıkılmasında ya da sökülmesinde kullanılan, metrik anahtarları kapsar.</p>
125.	TS 3876 / Aralık 1982	Pamuk iletkesi	<p>Bu standart, pamuk iletmesini kapsar.</p> <p>Larenks'in muayene ve ameliyatlarında kullanılan pamuk iletmesini kapsamaz.</p>
126.	TS 3947 / Mart 1983	Tıbbi çamaşır maşası	Bu standart, tıbbi çamaşır maşalarını kapsar.
127.	TS 4035 / Eylül 1983	İtard borusu	Bu standart, İtard borusunu kapsar.
128.	TS 4341 / Kasım 1984	Televizyon alıcılarında kullanılan yüksek gerilim bağlantı kablosu - Alev geciktiren yalıtkanlı	Bu standart, anma gerilimi en çok 20 kV d.a. (20 Kv dahil) ve en büyük çalışma sıcaklığı 85°C olan ve yalıtkan kilifi alev geciktirici cinsten termoplastik malzemeden yapılan ve televizyon alıcılarında bağlantı kablosu olarak kullanılan tek damarlı yüksek gerilim kablolarını kapsar.

129.	TS 4507 ISO 1772 / Aralık 1997	Laboratuvar malzemeleri - Krozeler - Porselen ve silika	<p>Bu standart, genel lâboratuvar ihtiyaçları için kullanılan uluslararası kabul edilebilir porselen ve silika kroze serilerinin ve kapaklarının özelliklerini kapsar.</p> <p><b>NOTLAR</b></p> <p>1) Lâboratuvarlarda özel amaçlarla kullanılmak üzere burada belirtilen boyutlardan daha geniş boyutlarda bazı krozelerin olabileceği kabul edilir. Anma dış çapı olarak 10 mm'nin uygun bir katı seçilerek ve anma yüksekliğini elde etmek amacıyla üç standart oranın birisi uygulanarak, bu standartın genel çerçevesi içerisinde daha geniş boyutlarda krozenin tasarlanması tavsiye edilir.</p> <p>2) Bu standart, porselen ve silika dışındaki (örneğin cam ve diğer seramik) malzemelerden yapılmış lâboratuvar krozelerini kapsamaz. Burada belirtilen tipler, boyutlar ve büyüklüklerin, diğer malzemelerden yapılmış krozelerin imalatı veya standartizasyonu ile ilgili olarak faydalı bir kılavuz fonksiyonu görebileceği beklenmektedir. İleriki tarihlerde bunların bu standarta dahil edilmesi mümkün olabilecektir.</p>
130.	TS 4522 / Nisan 1985	Lastik kapak contaları - Basınçlı (düdüklü) tenceler için	<p>Bu standart, basınçlı (düdüklü) tencelerdeki lastik kapak contalarını kapsar, diğer lastik contaları kapsamaz.</p>
131.	TS 4544 / Ekim 1991	Okul defterleri	<p>Bu standart, okul defterini kapsar.</p> <p>Nota defteri, resim defteri gibi diğer özel defterleri kapsamaz.</p>
132.	TS 4696 / Şubat 1986	Çelik şeritler - Yay yapımında kullanılan, soğuk haddelenmiş	<p>Bu standart, soğuk haddelenerek imal edilmiş yaylık çelik şeritleri kapsar.</p> <p>Bu standart, ıslah edilebilen sıcak haddelenmiş çelik şeritleri alaşimsız çeliklerden patent tavı uygulanarak</p>

			çekilen yaylık telleri, alaşımsız çeliklerden ıslah edilerek imal edilmiş yaylık teller ile ventil yayı tellerini, paslanmaz çeliklerden imal edilmiş yaylık teller ile yaylık şeritleri ve yaylar için ısıya dayanıklı çelik şeritleri kapsamaz.
133.	TS 4766 / Mart 1986	Porselen havan ve havan eli	Bu standart, porselen havan ve havan elini kapsar.
134.	TS 4812 EN 13046 / Aralık 2002	Ambalajlama - Bükülebilir silindirik metalik tüpler - Boyutlar ve toleranslar	Bu standart, silindirik metalik bükülebilir tüplerin çaplarını, boylarını, et kalınlıklarını, omuz kalınlıklarını ve geometrisini kapsar. Bu standart, farmasötik, kozmetik, hijyenik, gıda ve diğer evsel ve endüstriyel ürünlerin ambalajlanmasında kullanılan tüplere uygulanabilir.
135.	TS 4850 / Mayıs 1986	Direnç telleri ve direnç şeritleri elektrikli ısıtma amaçlı	Bu standart, nikel-krom, nikel-krom-demir ve demir-krom-alüminyum alaşımlarından çekme veya soğuk haddeleme yolu ile yapılmış ısıtma amaçlı direnç tel / veya şeritlerini kapsar.
136.	TS 5101 / Mart 1987	Elektrikli ısıtıcı elemanları metal boru kılıf	Bu standart, gerekli ısıtma işleminin elektrik enerjisi ile gerçekleştirildiği her türlü cihaz ve donatıda kullanılan ve toprağa göre anma gerilimi 250 V'a kadar alternatif akımla çalışan metal boru kılıflı elektrikli ısıtıcı elemanları kapsar. Bu standart, taşınabilir daldırma tipi elektrikli ısıtıcılar ile akvaryum ısıtıcılarını ve alüminyum kılıflı ısıtıcı elemanları kapsamaz.
137.	TS 5104 / Nisan 2001	Sıva altı montaj kutuları - Sıva altı anahtarlar için - Evlerde ve benzeri yerlerde sabit elektrik tesisatında kullanılan - Standart föyler	Bu standart, evlerde ve benzeri yerlerde, sabit elektrik tesisatında kullanılan sıva altı anahtarlar için sıva altı montaj kutularının standart föylerini kapsar.
138.	TS 5130 / Nisan 2017	Çift katlı bakır kaynaklı çelik boru	Bu standart; çift katlı bakır kaynaklı çelik borunun tarifini, sınıflandırma ve özelliklerini, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsamaktadır.

139.	TS 5374 EN 60454-3-1 / Mart 2002	Yalıtıcı şeritler - Elektriksel amaçlar için - Basınca duyarlı yapışkan şeritler - Bölüm 3: Malzeme özellikleri - Föy 1: Basınca duyarlı yapışkanlı pvc filminden yapılmış yalıtıcı şeritler	Bu standart, basınca duyarlı ve yapışkan PVC filmden yapılmış yalıtıcı şeritlerle ilgili özellikleri kapsar. Bu standarta uygun malzemeler, oluşturulan performans seviyeleri ile ilgili şartları karşılar. Bununla birlikte, bir kullanıcı tarafından özel bir uygulama için malzeme seçiminde, yalnızca bu standart esas alınmamalı, o uygulamadaki yeterli performans için gerekli olan gerçek şartlar esas alınmalıdır.
140.	TS 5600 / Mart 1988	Oyun (iskambil) kağıtları	Bu standart, üzeri laklanmış veya plastikle kaplı kartondan ve plastikten oyun kağıtlarını kapsar.
141.	TS 5814 / Nisan 1988	Lüks lambası camları	Bu standart, gazyağı, sıvılaştırılmış petrol gazı ve benzeri yakıt ile çalışan lüks lambalarında kullanılan camları kapsar.
142.	TS 5914 / Ağustos 1988	PVC filmler - Tarımda kullanılan	Bu standart, polivinil klorürden yapılmış tarımda kullanılan filmleri kapsar.
143.	TS 6053 / Şubat 2007	Antenler - 30 MHz-1000 MHz frekans aralığında televizyon yayınlarını almakta kullanılan - Bina dışı uygulamalar için - Yapısında yükselteç bulunmayan	Bu standart, 30 MHz - 1000 MHz frekans aralığındaki televizyon yayınlarının alınmasında kullanılan bina dışı antenleri kapsar. Aktif (yapısında yükselteç bulunduran) antenler bu standardın kapsamına dâhil değildir.
144.	TS 6054 / Ekim 1988	Anten yükselteçleri 30 MHz 1000 MHz frekans bölgesinde ses ve televizyon yayınlarını almakta kullanılan	Bu standart, 30 MHz - 1000 MHz frekans bölgesinde ses ve televizyon yayınlarını almaya mahsus antenlerle kullanılan anten yükselteçlerini kapsar. Anten yükseltecinin, yükselteç ve besleme, önyükselteç ve ana yükselteç birimleri ayrı modüler halinde imal edildiği durumlarda, birimlerin her biri ve tamamı bu standard kapsamındadır.



145.	TS 6055 / Ekim 1988	Antenler 30 MHz 1000 MHz frekans bölgesinde ses ve televizyon yayınlarını almakta kullanılan dahili antenler	<p>Bu standart, 30 MHz-1000 MHz Frekans Bölgesindeki radyo ve televizyon yayınlarının alınmasında kullanılan dahili antenleri kapsar. Taşınabilir alıcılara ait teleskopik antenler bu standart kapsamında değildir.</p> <p>Her türlü dahili aktif antenler bu standart kapsamında değildir.</p>
146.	TS 6056 / Şubat 2007	Antenler - Taşınabilir radyo ve televizyon alıcılarında kullanılan - Ayarlanabilir (Teleskopik)	<p>Bu standart, taşınabilir radyo ve televizyon alıcılarında kullanılan teleskopik antenleri kapsar.</p>
147.	TS 6057 / Şubat 2007	Antenler - Oto radyolarında kullanılan - Yapısında yükselteç bulunmayan	<p>Bu standart, otomobil ve benzeri motorlu taşıt araçlarında kullanılan, yapısında yükselteç bulunmayan radyo antenlerini kapsar. Kamçı tipi antenin sökülüp takılabilen kamçı parçasını, motorlu teleskopik antenlerin değiştirilebilen parçaları ve aktif oto radyo alıcı antenlerini kapsamaz.</p>
148.	TS 6114 / Kasım 1988	Gaz yakan ev aletleri için spiral hortumlu bağlantı elemanları	<p>Bu standart, 20 mbar (2 kPa) basınca kadar, birinci ve ikinci sınıf gazları yakan ev cihazlarına bağlantı yapmak için kullanılan ve bu standartın föylerinde verilen spiral hortumlu bağlantı elemanlarını kapsar.</p>
149.	TS 6269 / Nisan 2015	Rulmanlı yataklar - Bir sıra bilyalı, radyal	<p>Bu standart, delik anma çapı 2,5 mm - 250 mm (dâhil) arasındaki bir sıra bilyalı, radyal rulmanlı yatakları kapsar.</p> <p>Bir sıra bilyalı, açısız temaslı, dört nokta temaslı, omuzlu, tespit bilezikli, dış bileziğin dış yüzeyi bombeli rulmanları, ince kesitli rulmanları, tek yöne dönebilen rulmanları, iç bileziği veya dış bileziği iki parça olan rulmanları, fosfat veya kadmiyum kaplanmış rulmanları, dış bileziği çatlatılmış olan sık taneli rulmanları, doldurma kanallı rulmanları, kafesi olmayan rulmanları, flanşlı rulmanları, iç bileziği veya dış bileziği veya her iki bileziği de plastik veya poliamid malzemeden yapılmış rulmanları, İç bileziği</p>

			<p>veya dış bileziği veya her iki bileziği de sacdan kalıpta şekillendirilerek yapılmış rulmanları (örneğin, debriyaj rulmanları vb.), paslanmaz çelikten rulmanlar ile bilyaları seramik malzemeden olan, bileziklerinden biri veya her ikisi de seramik malzemeden olan veya seramik malzeme ile kaplanmış olan radyal rulmanlı yatakları kapsamaz.</p> <p>Ayrıca dış bileziklerinin bir köşesinde oldukça büyük radyüsler bulunan, radyüs ve pürüzlülük değerleri standarta göre farklı olan forklift rulmanlarını, standart dışı ölçülere sahip baskı rulmanları (örneğin, debriyaj rulmanları vb.), farklı amaçlar için imal edilmiş, dış yüzeyi veya çalışma yüzeylerinde taşlama yapılmamış özel rulmanları kapsamaz.</p> <p>Bu standart; bir sıra bilyalı, radyal rulmanlı yatakların tarifine, sınıflandırma ve özelliklerine, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dairdir.</p>
150.	TS 6355 / Ocak 1990	Tabii gaz sayaçları - Bir bağlantılı bağlantı başlıkları	Bu standart bir bağlantılı, körüklü tabii gaz sayaçlarının bağlantı başlıklarını kapsar.
151.	TS 7374 / Mart 2018	Kurşun asit akümülatörler (Askeri amaçla kullanılan) - Bakım gerektirmeyen, kapalı - Genel özellikler ve deney yöntemleri	Bu standart, askeri amaçla kullanılan, bakım gerektirmeyen, elektroliti jel tipi olan, kapalı şarj edilebilir akümülatörlerden Ek A'da anma gerilimi ve anma kapasiteleri verilen kurşun asit akümülatörleri kapsar.
152.	TS 8542 / Kasım 1990	Manyezit - Refrakter sanayinde kullanılan	Bu standart, çeşitli refrakter malzemelerin üretiminde kullanılan temel hammaddelerden manyeziti kapsar. Diğer alanlarda kullanılan manyezitle deniz suyundan üretilen manyezitleri kapsamaz.

153.	TS 9809 / Aralık 2015	Vanalar - Dökme demirden küresel vanalar - Yanıcı gazlar için	<p>Bu standart, doğal gaz ve LPG vb. gibi yanıcı gaz boru hatlarında kullanılan anma çapı DN 65'ten DN 300'e kadar olan dökme demirden mamul küresel vanaları kapsar.</p> <p>Bu standart, çelik ve bakır alaşımli küresel vanaları kapsamaz.</p> <p>Çalışma basıncı sınıflarına ve sıcaklık, ısıl dalgalanmalar vb. gibi çalışma koşullarına göre kullanılacak olan bağlantı elemanlarının tipi, üretildiği malzemeleri ve ölçülerini kapsamaz.</p>
154.	TS 9876 EN 303-4 / Mart 2001	Kazanlar- Bölüm 4: Cebri Çekiş Brülörlü Kazanlar Isı Gücü 70 kW ve En Yüksek Çalışma Basıncı 3 Bar (0,3 MPa)' Kadar Cebri Çekişli Sıvı Yakıt Brülörlü Kazanlar - Terminoloji, Özel Şartlar, Deneyler ve İşaretleme	<p>Bu standart, cebri çekiş brülörlü, anma ısı gücü 70 kW'a kadar olan ısıtma kazanlarına uygulanır.</p> <p>Bu standart, imalatçı talimatlarına uygun olarak, yanma odasında, pozitif basınçlı veya negatif basınçlı (tâbiî çekişli kazan) kazanların, terminoloji, özel kurallar, deneyler ve işaretleme kapsar.</p> <p>Bu standart, kapsamındaki kazanların, malzemesi ve deneyi ile ilgili gerekli terminolojiyi ve kuralları belirler.</p> <p>Kazanlar, en yüksek 1 bar (0,1 MPa)'a kadar basınçta (1. sınıf basınç) atmosfere açık ısıtma sistemlerinde ve en yüksek 3 bar (0,3 MPa)'a kadar basınçla (2. sınıf basınç) atmosfere açık veya kapalı ısıtma sistemlerinde çalıştırılmaya uygundur.</p> <p>Kazanlar, kazan imalatçısı tarafından belirtilen yakıtlarla çalışabilmelidir.</p> <p>Kazanlar, kerosen veya gaz yağı yakan brülörleri fabrikada monte edilmiş olarak piyasaya arz edilir.</p>

			<p>Düşük seviyede atık gaz tahliyesi kullanıldığında, sadece kerosen kullanılabilir (Ek B).</p> <p>Bu standartın kuralları, EN 304 ve bu standartdaki Ek C'ye uygun bir deney donanımında denenen ısıtma kazanlarına uygulanır.</p> <p>Bu standarta uygun kazanlar, merkezi ısıtma tesislerinde ısı taşıyıcı olarak su kullanılacak, su sıcaklığı 100°C ile sınırlanılacak ve en yüksek basınç 6 bar (0,6 MPa) olacak şekilde tasarımlanır. Kullanma sıcak suyunu da aynı kazanda üretebilecek birleşik kazanlarda, bu standart, kazanın sadece ısıtma sıcak suyu üreten bölümüne uygulanır.</p> <p>Bu standart, atmosferik brülörlü gaz yakıtlı kazanlara, katı yakıtlı kazanlara, sıvı yakıtlı veya gaz yakan yoğunlaşmalı kazanlara, yağ buharlaşmalı brülörlü kazanlara ve düşük sıcaklıklı kazanlara uygulanmaz.</p> <p>Bu kazanlar için ilâve özellikler gerekmektedir.</p> <p><b>NOT</b> - Düşük sıcaklık kazanları, su sıcaklığının, 40°C veya daha az olduğu veya sıcaklığın 55°C'den daha yüksek olarak ayarlanmadığı kazanlardır.</p>
155.	TS 10624 / Mayıs 2009	Gaz regülatörleri - Yanıcı gazlar (doğalgaz ve hava gazı) için - Giriş basıncı 0,02 mpa - 0,4 mpa (0,2 bar - 4 bar) olan	<p>Bu standart, bina veya arazi içine yerleştirilen yanıcı gaz (doğalgaz ve hava gazı) tesisatında kullanılan, giriş basıncı 0,02 MPa - 0,4 MPa (0,2 bar - 4 bar), anma boyutu 50 mm'ye (DN 50 dahil) kadar olan, yardımcı ayar enerjisi olmayan, sabit çıkış basıncına ayarlanmış regülatörleri kapsar.</p>

			<p>Bütan, propan veya bunların karışımları için regülatörler, TS EN 13785'in kapsamındadır.</p> <p>Bu standart, TS 1862-4 EN 12864 ve TS EN 13953:2008 kapsamına giren alçak basınç düzenleyiciler ve emniyet vanaları ile giriş basıncı 10 MPa (100 bar)'a kadar olan sınıai tip regülatörleri kapsamaz.</p>
156.	TS 10670 / Ocak 1993	Hortumlar - Esnek, ondüleli paslanmaz çelik (1,6 mpa'a kadar) gaz yakan cihazlar için	<p>Bu standart, işletme basıncı 1,6 MPa (16 bar)'a kadar olan yanıcı gazlarla (doğalgaz, LPG, havagazı ve karışım gazı) çalışan tüketim cihazlarının tesisata bağlanmasında kullanılan, paslanmaz çelikten mamul ondüleli esnek hortumları kapsar.</p>
157.	TS 11187 / Ocak 1994	Karayolu taşıtları bisikletler lastik ve jantlar dış lastikler	<p>Bu standart, bisiklet dış lastiklerini kapsar.</p> <p>Bu standart, yarış bisikletlerinin tüp şeklindeki tüp lastiklerini kapsamaz.</p>
158.	TS 11188 / Ocak 1994	Karayolu taşıtları bisikletler lastik ve jantlar iç lastikler	<p>Bu standart bisiklet iç lastiklerini kapsar.</p> <p>Bu standart, yarış bisikletlerin tüp şeklindeki dış lastikleri için özel olarak imal edilen iç lastikleri kapsamaz.</p>
159.	TS 11189 / Ocak 1994	Karayolu taşıtları motosikletler, skuterler ve mopedler lastik ve jantlar iç lastikler	<p>Bu standart, motosikletler, skuterler ve mopedlerin iç lastiklerini kapsar.</p>
160.	TS 11394+T3 / Mayıs 2009	Metal olmayan hortum takımları- Gaz yakan cihazların (10 kpa'a kadar) emniyetli bağlantılarında kullanılan- Bağlantı fişli gaz hortumları ve gaz bağlantı armatürleri	<p>Bu standart, TS EN 437'ye uygun yanıcı gazlarla çalışan ve işletme basıncı 10 kPa (100 mbar)'a kadar olan gaz yakan cihazların tesisata bağlantısı için kullanılan bağlantı fişli, metal olmayan emniyetli gaz hortumları ve gaz bağlantı armatürlerini kapsar.</p> <p>Metal hortum takımları TS EN 14800'de verilmiştir.</p> <p>Bu standart TS 6114 ve TS 10670'e uygun hortumları kapsamaz.</p>

			<p>Bu standart, ticari, konut, sını ve laboratuvarlardaki gaz yakan cihazların gaz bağlantısında kullanılan hortumlara ve bağlantı armatürlerine uygulanır.</p> <p>Hortumlar, topraklama hattı olmayan yerlerde kullanılmamalıdır.</p>
161.	TS 11630 / Nisan 1995	Fuel oil katkı maddeleri - Yanma özelliğini geliştiren	Bu standart, yanma özelliğini geliştiren fuel oil katkı maddelerini kapsar.
162.	TS 11654 / Nisan 1995	Kablolar - Beyan gerilimi 0,6 / 1 kV olan - Askı telli, demet biçimli, alüminyum iletkenli - Hava hattında kullanılan	Bu standart, beyan gerilimi 0,6/1 kV olan, askı telli, alüminyum iletkenli, demet biçimli, hava hattında kullanılan kabloları kapsar.
163.	TS 11673 / Nisan 2016	Tencereler yemek pişirmek için -Sanayi tipi (paslanmaz çelikten)	<p>Bu standart, büyük mutfaklarda yiyecek maddelerinin pişirilmesi ve ısıtılması için kullanılan, ısı enerjisi kaynağı buhar, gaz veya elektrik olan, paslanmaz çelikten mamul sanayi tipi yemek pişirme tencerelerinin tarifine, sınıflandırmasına ve özelliklerine, numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şekline dairdir.</p> <p>Bu standart, anma hacmi en az 100 L ve en fazla 600 L olan, sanayi tipi büyük mutfaklarda, yiyeceklerin pişirilmesi ve / veya ısıtılmasında kullanılan, ısı enerjisi kaynağı elektrik, gaz veya en çok 50 kPa basınçlı buhar olabilen, doğrudan veya dolaylı ısıtmalı veya harici kaynaktan ısıtmalı, paslanmaz çelikten mamul tencereleri kapsar.</p>
164.	TS 11692 / Nisan 1995	Tencereler - Yemek pişirmek için - Sanayi tipi - Devirme tertibatlı, buharlı (paslanmaz çelikten)	Bu standart, basınçsız pişirme hacmi sayısı bir veya daha fazla, çift cidarlı, buhar ceketindeki, basınç en çok 50 kPa olan, buharla çalışan, anma pişirme hacmi en az 30 litre ve en çok 600 litre olan, yiyeceklerin pişirilmesi ve/veya ısıtılmasında kullanılan sanayi tipi, devirme tertibatlı ve paslanmaz çelikten mamul tencereleri kapsar.

			<p>Bu standart, ev tipi basınçsız pişirme hacimli ve basınçlı pişirme hacimli (düdüklü) tencereleri kapsamaz.</p>
165.	TS 11790 / Temmuz 1995	Termometreler - Sıvılı, cam - Isıtma sistemlerinde kullanılan	<p>Bu standart, kazan, eşanjör, boyler vb. ısıtma cihazlarının içindeki sıvı akışkanların sıcaklığını ölçmek için kullanılan ve çevreden gelebilecek mekanik darbelerden korumak amacıyla uygun bir mahfaza borusu içine yerleştirilen, çift borulu termometreleri kapsar.</p>
166.	TS 11846 / Ekim 1995	Tekstil mamulleri - El örgü iplikleri	<p>Bu standart, yün, akrilik, viskos, merserize, edilmiş pamuk ve en az %10 yün ve/veya tiftik ihtiva eden yün ve sentetik karışımından veya akrilik ile poliamid veya poliester karışımından yapılmış el örgü ipliklerini, kapsar.</p> <p>Bu standart, makine örgü ipliklerini ve dantel ipliklerini (TS606) kapsamaz.</p>
167.	TS 11917 / Aralık 1995	Bağlama elemanları - Somunlar - Altıköşe - Düz - İnce adımlı - Boru şeklinde metal kılıflı - Elektrikli ısıtıcı elemanlar için	<p>Bu standart, boru şeklinde metal kılıflı elektrikli ısıtıcıların ırvata başlarında ve nipellerde kullanılan altı köşe düz somunları kapsar.</p>
168.	TS 11918 / Ekim 2013	Bağlama elemanları - Somunlar - Altıköşe - Metrik - Yuvarlak vidalı - 7 mm adımlı - Çekici/Çekilen bağlantısındaki çekme kancası ve gergi tertibatı için	<p>Bu standart, çekici/çekilen bağlantısındaki çekme kancası ve gergi tertibatlarında kullanılan, B mamul kalitesinde, mukavemet sınıfı 14H olan, 7 mm adımlı, metrik, yuvarlak vidalı, altı köşe somunları kapsar.</p> <p>Bu standart, somunların tariflerine, sınıflandırma ve özelliklerine, numune alma, muayene ve deneyler ile piyasaya arz şekline dairdir.</p>
169.	TS 11919 / Ekim 2013	Bağlama elemanları - Somunlar - Altıköşe - Taçlı - Metrik - Yuvarlak Vidalı - 7mm adımlı - Çekici/Çekilen bağlantısındaki çekme kancası ve gergi tertibatı için	<p>Bu standart, çekici/çekilen bağlantısındaki çekme kancası ve gergi tertibatlarında kullanılan, B mamul kalitesinde, mukavemet sınıfı 14H olan, 7 mm adımlı, metrik, yuvarlak vidalı, altı köşe taçlı somunları kapsar.</p>

			<p>Bu standart, somunların tariflerine, sınıflandırma ve özelliklerine, numune alma, muayene ve deneyler ile piyasaya arz şekline dairdir.</p>
170.	TS 12091 / Ekim 1996	Hortum kelepçeleri - Sonsuz vidalı, çelik	<p>Bu standart, hortumlu bağlantı sisteminde kullanılan sonsuz vidalı hortum kelepçelerini kapsar.</p>
171.	TS 12429 / Nisan 1998	Altıköşe başlı civatalar - Küçük anahtar ağızlı, uzun memeli - Ayar için	<p>Bu standart, anma çapı <math>M6 \leq d \leq M56</math> olan, kaba ve ince dişli, küçük anahtar ağızlı, uzun memeli, ayar için A mamul kalitesindeki altıköşe başlı civataları kapsar. Bu civatalar sadece sıkıştırma civatası olarak kullanılmalıdır. (Çözölmeye karşı mukavemet gerektiren ayar ve tespit amaçları için).</p>
172.	TS 12430 / Nisan 1998	Altıköşe başlı civatalar - Alıştırma	<p>Bu standart, anma çapı <math>M8 \leq d \leq M52</math> olan, anma çapı M10 veya daha küçükler için mamul kalitesi A, anma çapı M12 veya daha büyükler için mamul kalitesi B olan altıköşe başlı alıştırma civataların boyut ve özelliklerini kapsar.</p> <p>M39 dan büyük çaptaki altıköşe başlı alıştırma civataların sadece boyut ve toleransları bu standarta bağlı olup, diğer özellikleri anlaşma ile tespit edilmelidir.</p>
173.	TS 12431 / Nisan 1998	Altıköşe başlı civatalar - Küçük anahtar ağızlı, kısa memeli, konik uçlu - Ayar için	<p>Bu standart, anma çapı <math>M6 \leq d \leq M36</math> olan, normal ve ince adımlı, küçük anahtar ağızlı, kısa memeli, konik uçlu, ayar için kullanılan A mamul kalitesindeki altıköşe başlı civataları kapsar. Bu civatalar sadece sıkıştırma civatası olarak kullanılmalıdır. (Çözölmeye karşı mukavemet gerektiren ayar ve tespit amaçları için).</p>
174.	TS 12432 / Nisan 2017	Altıköşe başlı civatalar - Alıştırma - Çelik konstrüksiyonlar için - Somunlu veya somunsuz	<p>Bu standart, çelik konstrüksiyonların civatalanmasında kullanılan mamul kalitesi C olan M12 ila M30 altıköşe başlı civatalar için boyutları ve teknik teslimat şartlarını kapsar.</p>



			<p>Bu standart, söz konusu cıvatalarla kullanılacak somunları ve rondelaları da kapsar.</p> <p>Bu standarta uygun altıköşe başlı cıvatalar, alüminyum konstrüksiyonlarda ve kompozit konstrüksiyonlarda kullanım için de uygundur.</p>
175.	TS 12433 / Nisan 2017	Cıvatalar - İnceltilmiş gövdeli	<p>Bu standart; anma çapı <math>M3 \leq d \leq M30</math>, inceltilmiş gövde çapı dış dibi çapından daha küçük ve değişik baş şekillerine sahip cıvataların özelliklerini ve boyutları kapsar. Bu standart, iki tarafına dış açılmış inceltilmiş gövdeli cıvatalara (saplamalara) ait özellikleri kapsamaz.</p> <p>Bu standart kapsamındaki cıvatalar, kullanma amaçlarına göre Tip K (kısa gövdeli) ve Tip L (uzun gövdeli) olmak üzere iki tiptir. Bu cıvataların baş şekilleri Çizelge 2’de verilmiştir. Tip K, parçaların dış açılmış deliklerine cıvatalanması (örneğin bir kapağın gövdeye bağlanması için); Tip L ise cıvatanın somunla beraber kullanılması gereken durumlar için tasarlanmıştır.</p> <p>Cıvatalar; gevşemenin önlenmesi gereken yerlerde yaylı bir emniyet halkasıyla (segmanıyla) birlikte tasarlanmalıdır.</p> <p>Cıvata boyutlarının sembolleri ve kısa gösterişleri TS EN ISO ISO 225’ te verilmiştir.</p>
176.	TS 12435 / Mart 2016	Altıköşe başlı cıvatalar, altıköşe somunlu - Çelik konstrüksiyonlar için	<p>Bu standart; çelik konstrüksiyonların cıvatalanmasında kullanılan mamul kalitesi C sınıfı olan M12 ila M30 altıköşe başlı cıvatalar için boyutları ve teknik teslimat şartlarını kapsar. Ayrıca, bu standart, kullanılacak somunları ve rondelaları da kapsar. Ek A’da tarif edilen ilave kurallar da kabul edilebilir.</p>

			Ayrıca, bu standarta uygun altıköşe başlı cıvatalar, alüminyum konstrüksiyonlarda ve kompozit konstrüksiyonlarda kullanım için de uygundur.
177.	TS 12829 / Nisan 2002	Tekstil - Kenetlenen bantlar (cırt bant) - Genel kullanım amaçlı - Kancalı: poliamit	<p>Bu standart, kancalı, poliamitten yapılmış, genel kullanım amaçlı kenetlenen bantların tarifini, sınıflandırma ve özellikleri ile numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.</p> <p>Bu standart, hayati önem arzeden yerlerde (paraşüt, can yeleği vb.) kullanılan kenetlenen bantları ve sürekli açık havada, toprak altında ve su içinde bağlantı elemanı olarak kullanılan (boru, kablo gibi malzemeleri tutturmak için) kenetlenen bantları kapsamaz.</p>
178.	TS 12848 / Nisan 2002	Tekstil - Kenetlenen bantlar (cırt bant) - Genel kullanım amaçlı -Mantarbaş	<p>Bu standart, mantarbaş kısmı polipropilen ve ilmekli kısmı poliamitten yapılmış, genel kullanım amaçlı kenetlenen bantların tarifini, sınıflandırma ve özellikleri ile numune alma, muayene ve deneyleri ile piyasaya arz şeklini kapsar.</p> <p>Bu standart, hayati önem arzeden yerlerde (paraşüt, can yeleği vb.) kullanılan kenetlenen bantları ve sürekli açık havada, toprak altında ve su içinde bağlantı elemanı olarak kullanılan (boru, kablo gibi malzemeleri tutturmak için) kenetlenen bantları kapsamaz.</p>
179.	TS 13043 / Nisan 2003	Pamuk ipliği - Taraklanmış (karde) - Ham, tek kat - Açık - Uç (open-end)	Bu standart, taraklanmış (karde), ham, tek kat, açık-uç, dokumalık pamuk ipliklerini kapsar; diğer metotlarla imal edilen iplikleri kapsamaz.
180.	TS EN 3-10 / Ocak 2011	Seyyar yangın söndürücüler - Bölüm 10: Seyyar yangın söndürücünün EN 3-7 ye uygunluğunu değerlendirmek için hükümler	Bu standart, yangın söndürücülerin kalite ve imalat kontrolü için gerekler ile birlikte EN 3-7'deki seyyar yangın söndürücülerin uygunluğunun değerlendirilmesi hususunda asgari gerekleri kapsar.

			<p>Bu standart aşağıdakilerle ilgili sağlanacak dokümantasyonu açıklar:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Başvuru sahibinin tanıtılması,</li><li>- Başvuru sahibi değilse, imalatçının tanıtılması,</li><li>- Uygulanabildiğinde, alt yüklenicinin / yüklenicilerin tanıtılması,</li><li>- Yangın söndürücünün tanıtılması,</li><li>- Yangın söndürücüyle temin edilen dokümanlar,</li><li>- CE işaretlemesi,</li><li>- Kalite yönetim sistemi,</li><li>- Yangın söndürücü maddenin toksikolojik bilgisi.</li></ul> <p>Bu standart aşağıdakiler için metotları açıklar:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tip deneyi,</li><li>- Fabrika değerlendirmesi,</li><li>- İmalat sırasındaki kontroller.</li></ul> <p><b>NOT 1</b> - Bir deney raporu ve yeterli bulunan yardımcı denetim dokümantasyonu, başvuru sahibine, EA akredite edilmiş bir belgelendirme kuruluşundan mamulünün belgelendirmesini talep etmesi halinde temel teşkil edebilmelidir. İlave şartlar ulusal düzenlemeler ve / veya kalite işaretleriyle yapılabilir.</p> <p><b>NOT 2</b> - Burada uygun olduğunda bileşen deneyi uygulanabilir.</p>
181.	TS EN 298 / Temmuz 2012	Gaz veya sıvı yakıt yakan cihazlar ve ocaklar için otomatik bek kumanda sistemleri	<p>Bu standart, fanlı veya fansız ve benzeri kullanımlar için gaz ve akaryakıt brülörleri ile gaz ve akaryakıt yakan cihazlarla kullanılması amaçlanan otomatik brülör kontrol sistemleri, programlama üniteleri ve alev dedektör cihazları için güvenlik, yapılış ve performans gereklerini kapsar.</p>

			<p>Bu standart, ek fonksiyonlar içeren otomatik brülör kontrol sistemlerine uygulanabilir.</p> <p>Bu Standart, termoelektrik alev denetleme cihazları kullanan otomatik brülör kontrol sistemlerini kapsamaz.</p> <p><b>NOT 1</b> - Otomatik brülör kontrol sistemleri, programlama üniteleri veya alev dedektörleri kullanan brülörler, cihazlar veya ilgili işlemler için standartlar, bu standartın gerekliliklerini geçersiz kılabilir.</p> <p><b>NOT 2</b> - İmalat kontrolüne ilişkin hükümler bu standartın bir parçası olarak yer almamaktadır.</p>
182.	TS EN 303-2 / Aralık 2017	Isıtma Kazanları- Bölüm 2: Cebri çekiş brülörlü kazanlar- Püskürtmeli yakıt brülörlü kazanlar için özel gereklilikler	<p>Bu standart, anma ısı gücü 1000 kW'a kadar olan ve merkezi ısıtmada kullanılan EN 303-1:2017'ye uygun ısıtma kazanları ile anma ısı gücü 70 kW'a kadar olan EN 303-4'e uygun sıvı yakıtla çalışmak üzere tasarlanmış EN 267'ye uygun cebri çekiş brülörlü kazanları kapsar.</p> <p>Bu standartta belirtilen performans gereklilikleri, EN 304'de verilen deney kurallarına uygun şekilde bir deney donanımı ile deneye tabi tutulan ısıtma kazanlarının (standart, düşük sıcaklık ve yoğunmalı kazanların) tip deneyleri için geçerlidir.</p> <p>Bu standart, verimlilik ve emisyon açısından EN 15035'te tanımlanan sızdırmaz kazanlar için de geçerlidir.</p>
183.	TS EN 589+A1 / Mart 2022	Otomotiv yakıtları - LPG - Özellikler ve deney yöntemleri	<p>Bu doküman, LPG'nin sadece 1011, 1075, 1965, 1969 veya 1978 UN kodları tahsisli bir veya daha fazla hafif hidrokarbondan oluşan ve başlıca propan, propen, bütan izomerleri, bütanlar ve eser düzeydeki diğer hidrokarbon gazlardan oluşan düşük basınçlı sıvılaştırılmış gaz olarak tanımlandığı, otomotiv yakıtı olarak piyasaya sunulan ve</p>

			<p>pazarlanan LPG'nin (Sıvılaştırılmış Petrol Gazları) özelliklerini ve deney yöntemlerini kapsar.</p> <p>Bu standart, LPG ile çalışmak üzere tasarımılanan motorlu taşıtlarda otomotiv yakıtı olarak kullanılan LPG'ye uygulanır.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standardın amacı bakımından “% (m / m)” ve “% (V / V)” ifadeleri, sırasıyla kütle kesrini (<math>\mu</math>) ve hacim kesrini (<math>\varphi</math>) ifade etmek için kullanılmıştır.</p> <p><b>UYARI</b> - LPG elleçlenirken yangın çıkması ve patlama tehlikesinin bulunduğu ve aşırı miktarda solunması hâlinde sağlığa zararlı olduğu dikkate alınmalıdır.</p> <p>LPG, normal olarak basınç altında depolanan, yüksek uçuculuğa sahip sıvılaştırılmış hidrokarbondur. Üzerindeki basınç kaldırıldığında, hava ile yaklaşık % 2 (V / V) - % 10 (V / V) aralığındaki karışımı parlayıcı olan, büyük hacimlerde gaz oluşur. Bu standart, LPG'den numune almayı, LPG'nin elleçlenmesini ve deneylerini içerir. Açık alev, koruması olmayan elektrikli cihazlar ve elektrostatik tehlikeler vb. LPG için tutuşturma kaynaklarıdır.</p> <p>Sıvı haldeki LPG ciltte soğuk yanıklara sebep olabilir. Ulusal sağlık ve emniyet mevzuatı uygulanır.</p> <p>LPG havadan daha ağırdır ve boşluklarda birikir. Yüksek derişimlerde LPG solunduğunda boğulma tehlikesi vardır.</p> <p><b>DİKKAT</b> - Bu standartta belirtilen deneylerden biri deneyi yapanın bir hava-LPG buharı karışımını solumasını kapsamaktadır. Bu deney yöntemine atıf yapıldığı durumda A.1'de verilen uyarıcı ifadeye özellikle dikkat edilmelidir.</p>
--	--	--	--

184.	TS EN 615 / Ocak 2011	Yangından korunma - Yangın söndürücü maddeler - Tozlar için özellikler (sınıf D tozlar hariç)	<p>Bu standart, A, B ve C sınıfı yangınlar için yangın söndürücü tozları ve tanımlanmış deney yöntemleri yoluyla, fiziksel ve kimyasal özellikler ve en düşük söndürme gücü için asgari özellikleri ve ayrıca tedarikçi tarafından verilen bilgi ve veriler için kuralları kapsar.</p> <p>Bu standart, D sınıfı yangınlar için kullanılan tozları kapsamaz.</p>
185.	TS EN 755-1 / Aralık 2016	Alüminyum ve alüminyum alaşımları- Ekstrüzyonla imal edilmiş tellik çubuk / çubuk, Boru ve profiller- Bölüm 1: Teknik muayene ve teslim şartları	<p>Bu standart, biçimlendirilebilen alüminyum ve alüminyum alaşımı ekstrüzyonla imal edilmiş tellik çubuk/çubuk, boru ve profillerin genel mühendislik uygulamaları için teknik muayene ve teslim koşullarını kapsar.</p> <p>Bu standart aşağıdakiler için geçerli değildir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Dövme taslağı [EN 603 (bütün bölümler)],</li><li>- EN AW-6060 ve EN AW-6063 alaşımlarından ekstrüzyon ile imal edilmiş hassas profiller [EN 12020 (bütün bölümler),</li><li>- Rulo olarak teslim edilen mamuller (EN 13957),</li><li>- Boyuna kesilmiş rulo halinde borular (EN 13957).</li></ul>
186.	TS EN 755-2 / Aralık 2016	Alüminyum ve alüminyum alaşımları- Ekstrüzyonla imal edilmiş tellik çubuk / çubuk, boru ve profiller - Bölüm 2: Mekanik özellikler	<p>Bu standart, alüminyum ve alüminyum alaşımlarından ekstrüzyona tabi tutulmuş tellik çubuk/çubuk, boru ve profillerin çekme deneyine tabi tutulmasının ardından sahip olduğu mekanik özelliklere ilişkin sınır değerleri kapsar.</p> <p>Mamul ve deney koşulları dâhil, teknik muayene ve teslim koşulları EN 755-1'de verilmiştir. Isıl işleme ilişkin kısa gösterişler EN 515'te verilmiştir. Bu malzemelerin kimyasal bileşim sınırları EN 573-3'te verilmiştir.</p>

187.	TS EN 853 / Ekim 2015	Hortum ve hortum takımları - Lastikten - Tel örgü takviyeli -Hidrolikte kullanılan - Özellikler	<p>Bu standart, anma iç çapı 5 mm - 51 mm arasında olan dört tel örgü takviyeli lastik hortum ve hortum takımlarının gerekliliklerini kapsar. Bu standartta belirtilen hortumlar;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- -40°C ila +100°C sıcaklık aralığında olan ve HFD R, HFD S ve HFD T hariç olmak üzere ISO 6743-4'e uygun hidrolik sıvılar,</li><li>- Sıcaklığı -40°C ila +70°C arasında olan su esaslı akışkanlar,</li><li>- Sıcaklığı 0°C ila +70°C arasında olan sular için uygundur.</li></ul> <p>Bu standart, uç ekleme parçaları ile ilgili gereklilikleri kapsamaz. Bu standartın kapsamı, hortum ve hortum takımlarının performansı ile sınırlıdır.</p> <p><b>NOT 1</b> - Hortumlar, Hint yağı ve ester esaslı akışkanların kullanımına uygun değildir.</p> <p><b>NOT 2</b> - Hortumlar ve hortum takımları, bu standartta verilen sınırların dışında kullanılmamalıdır.</p> <p><b>NOT 3</b> - Yer altı madenciliğinde kullanılacak hidrolik hortumların gereklilikleri, farklı bir standartta belirtilir.</p>
188.	TS EN 854 / Ekim 2015	Hortum ve hortum takımları - Lastikten tekstil takviyeli - Hidrolik tip - Özellikler	<p>Bu standart, anma iç çapı 5 mm - 100 mm arasında olan üç tip tekstil takviyeli lastik hortum ve hortum takımlarının gerekliliklerini kapsar. Tipler, Madde 3'te belirtilmiştir.</p> <p>Bu standartta belirtilen hortumlar;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- -40°C ila +100°C sıcaklık aralığında olan ve HRD R, HFD S ve HFD hariç olmak üzere ISO 6743-4'e uygun hidrolik akışkanlar,</li><li>- Sıcaklığı -40°C ila +70°C arasında olan su esaslı akışkanlar,</li></ul>

			<p>- Sıcaklığı 0°C ila +70°C arasında olan sular için uygundur.</p> <p>Bu standart, uç ekleme parçaları ile ilgili gereklilikleri kapsamaz. Bu standartın kapsamı, hortumların ve hortum takımlarının performansı ile sınırlıdır.</p> <p><b>NOT 1 - Hortumlar,</b> Hint yağı ve ester esaslı akışkanların kullanımına uygun değildir.</p> <p><b>NOT 2 - Hortumlar ve hortum takımları,</b> bu standartta verilen sınırların dışında kullanılmamalıdır.</p> <p><b>NOT 3 - Yer altı madenciliğinde</b> kullanılacak hidrolik hortumların gereklilikleri, farklı bir standartta verilmiştir.</p>
189.	TS EN 1092-2 / Haziran 2010	Flanşlar ve bağlantıları - Borular, vanalar, bağlantı parçaları ve aksesuarları için dairesel flanşlar - PN kısa gösterişli - Bölüm 2: Dökme demir flanşlar	<p>Bu standart DN 10 ila DN 4000'e ve PN 2,5 ila PN 63 için sünek, dövülebilir ve gri dökme demirden imal edilen dairesel flanşlara dair kuralları kapsar (Madde 4.1 ve Madde 4.2'ye bkz.).</p> <p>Bu standart, ilgili basınç/sıcaklık (p/T) değerleri ile birlikte flanş tiplerini ve bunların alınma işlemlerini, boyutlarını ve toleranslarını, cıvata boyutlarını, birleştirme yüzeylerinin son işlemlerini, işaretlemelerini, deneylerini, kalite güvencelerini ve malzemelerini kapsar.</p>
190.	TS EN 1555-2 / Eylül 2021	Plâstik boru sistemleri - Gaz yakıtların taşınmasında kullanılan- Polietilenden (PE) - Bölüm 2: Borular	<p>Bu standart, gaz yakıtların temininde kullanılan boru sistemleri için polietilenden (PE) imal edilen boruların özelliklerini kapsar.</p> <p>Bu standart atıf yapılan deney yöntemleri için gerekli olan deney parametrelerini de kapsar.</p> <p>Bu standart, EN 1555-1 ve EN 1555-3 ila EN 1555-5 ile birlikte aşağıda verilen şartlar altında kullanılması amaçlanan polietilenden imal edilen borulara,</p>



bağlantılarına ve polietilenden veya diğer malzemelerden yapılan bağlantı parçalarına uygulanır:

- Tasarım amaçları için azami çalışma basıncı, MOP, 10 bar'a (10 bar dahil) kadar, 20 °C'luk bir referans sıcaklığı,
- 20 °C ile 40 °C arasında bir çalışma sıcaklığı.

**NOT 1** - 20 °C ile 40 °C arasındaki çalışma sıcaklıkları için değer kaybı katsayıları EN 1555-5:2021'de tanımlanmıştır.

EN 1555, bir dizi maksimum çalışma basıncını kapsar ve renklerle ilgili gereksinimleri verir.

Üç tip boruyu kapsar:

- Tanımlama şartları dahil PE borular ( $d_n$  dış çap):
- Tüm katmanların aynı MRS derecesine sahip olduğu, Ek A'da belirtildiği gibi borunun dışında ve / veya içinde (toplam dış çap  $d_n$ ) biri veya her ikisi üzerinde birlikte ekstrüde katmanlara sahip PE borular. PE 100 ve PE 100-RC katmanlarından oluşan bir koekstrüde boru, PE 100 olarak kabul edilecek ve buna göre işaretlenecektir,
- Ek B'de belirtildiği gibi borunun dış tarafında soyulabilir, bitişik ilave termoplastik katmanı olan ("kaplanmış boru") PE borular (dış çap  $d_n$ ).

**NOT 2** - Boru sistemiyle ilgili belirli özelliklerin, ilgili millî mevzuat ve döşeme kuralları da dikkate alınarak bu standartta belirtilenlerden uygun hususların seçimi, alıcının veya şartnameyi hazırlayanın sorumluluğundadır.

191.	TS EN 1555-3 / Eylül 2021	Plâstik boru sistemleri - Gaz yakıtların taşınmasında kullanılan- Polietilenden (PE) - Bölüm 3: Ekleme parçaları	<p>Bu standart, gaz yakıtların tedariki alanında kullanılan boru sistemleri için polietilenden (PE) bağlantıları eritilerek yapılan ekleme parçaları ile bağlantıları mekanik olarak yapılan ekleme parçalarının özelliklerini belirtir.</p> <p>Ayrıca bu standart, atıf yapılan deney yöntemleri için deney parametrelerini de belirtir.</p> <p>EN 1555 Bölüm: 1, Bölüm: 2, Bölüm: 4 ve Bölüm: 5 ile bağlantılı olarak, aşağıdaki verilen şartlarda kullanılması amaçlanan PE ekleme parçalarına, bunların bağlantıları ile PE'den ve diğer malzemelerden elemanlarla yapılan bağlantılara uygulanabilir:</p> <p>a) Tasarım amaçları için, azamî çalışma basıncı, MOP, 20 °C'luk referans sıcaklığında 10 bar'a1) (10 bar dahil) kadar,</p> <p>b) -20 °C ile 40 °C arasında bir çalışma sıcaklığı.</p> <p><b>NOT 1</b> - 20 °C ile 40 °C arasındaki çalışma sıcaklıkları için değer kaybı katsayıları EN 1555-5:2021'de tanımlanmıştır. EN 1555 (bütün bölümler), bir dizi azami çalışma basıncını kapsar ve renklerle ilgili gereksinimleri verir.</p> <p><b>NOT 2</b> - Özel gerekler ve ilgili ulusal düzenlemeler ve kurulum uygulamaları veya kodları dikkate alınarak bu yönlerden uygun seçimleri yapmak müşterinin veya şartnameyi hazırlayanın sorumluluğundadır.</p> <p>Bu standart, tipleri aşağıda verilen ekleme parçalarına uygulanır:</p> <p>a) Elektrik kaynaklı boru başlı ekleme parçaları;</p> <p>b) Elektrik kaynaklı kemerli ekleme parçaları;</p>
------	---------------------------	--	--

			<p>c) Boru uçlu ekleme parçaları (ısıtma aleti kullanarak alın kaynağı ve elektrik kaynaklı boru başları için);</p> <p>d) Mekanik ekleme parçaları</p> <p><b>NOT 3</b> - Bağlantı parçaları, örneğin, kaplinler, redüksiyon T'ler, redüksiyonlar, kemerler, dirsekler veya kapaklar şeklinde olabilir.</p>
192.	TS EN 1568-1 / Mart 2018	Yangın söndürücü maddeler - Köpük konsantreleri- Bölüm 1: Suyla karışmayan sıvıların yüzeyine uygulanan orta genişmeli köpük konsantreleri için özellikler	<p>Bu standart, suyla karışmayan sıvıların yüzeyine uygulanmaya uygun, orta genişmeli köpüklerin kimyasal ve fiziksel özelliklerine ilişkin gereklilikler ile asgari performans gerekliliklerini kapsar. Ayrıca, işaretleme için gereklilikler de verilmiştir.</p> <p><b>UYARI</b> - Onaylanmış ürünün bileşiminde yapılacak herhangi bir değişiklik, bu standarta göre verilmiş her türlü onayı geçersiz kılar.</p> <p>EN 1568-1'e uygun olan bazı köpük konsantreleri, EN 1568'in diğer bölümlerine de uygun olabilir ve bundan dolayı, düşük ve/veya yüksek genişmeli köpük uygulamaları için de uygun olabilir.</p>
193.	TS EN 1568-2 / Mart 2018	Yangın söndürücü maddeler - Köpük konsantreleri - Bölüm 2: Su ile karışmayan sıvıların yüzeyine uygulanan yüksek genişmeli köpük konsantreleri için özellikler	<p>Bu standart, suyla karışmayan sıvıların yüzeyine uygulanmaya uygun, yüksek genişmeli köpüklerin kimyasal ve fiziksel özellikleri ile asgari performans gerekliliklerini kapsar. Ayrıca, işaretleme için gereklilikler de verilmiştir.</p> <p><b>UYARI</b>- Onaylı mamulün bileşiminde yapılacak herhangi bir değişiklik, bu standarta göre verilmiş her türlü onayı geçersiz kılar.</p> <p>Bu standarta uygun olan bazı köpük konsantreleri, EN 1568'in diğer bölümlerine de uygun olabilir ve bundan</p>

			dolayı, düşük ve/veya orta genleşmeli köpük uygulamaları için de uygun olabilir.
194.	TS EN 1568-3 / Kasım 2018	Yangın söndürücü maddeler - Köpük konsantreleri - Bölüm 3: Su ile karışmayan sıvıların yüzeyine uygulanan düşük genleşmeli köpük konsantreleri için özellikler	<p>Bu standart, suyla karışmayan sıvıların yüzeyine uygulanmaya uygun, düşük genleşmeli köpüklerin kimyasal ve fiziksel özellikleri ile asgari performans gerekliliklerini kapsar. Ayrıca, işaretleme için gereklilikler de verilmiştir</p> <p><b>UYARI</b> - Onaylı mamulün bileşiminde yapılacak herhangi bir <b>değişiklik</b>, bu standarta göre verilmiş her türlü onayı geçersiz kılar.</p> <p>Bu standarta uygun olan bazı köpük konsantreleri, EN 1568'in diğer bölümlerine de uygun olabilir ve bundan dolayı, orta ve / veya yüksek genleşmeli köpük uygulamaları ve su ile karışabilen sıvılara düşük genleşmede uygulama için de uygun olabilir.</p>
195.	TS EN 1568-4 / Mart 2018	Yangın söndürücü maddeler - Köpük konsantreleri- Bölüm 4: Su ile karışabilen sıvıların yüzeyine uygulanan düşük genleşmeli köpük konsantreleri için özellikler	<p>Bu standart, su ile karışabilen sıvıların yüzey uygulaması için uygun, düşük genleşmeli köpüklerin kimyasal ve fiziksel özellikleri ile asgari performans gerekliliklerini kapsar. Ayrıca, işaretleme için gereklilikler kapsama dahildir.</p> <p><b>ÖNEMLİ</b> - Bu standartta yangın performansı, performans sınıflandırmasına temel oluşturması için yakıt olarak aseton ve izopropanol kullanılarak deneye tabi tutulur. Bununla birlikte, aseton ve izopropanole göre az veya çok farklı özelliklere sahip, su ile karışabilen çok sayıda sıvı vardır. Farklı yakıtların kullanılması durumunda, çeşitli köpüklerin performansının önemli ölçüde farklı olabileceği, deneylerle gösterilmiştir. Bu tür yakıtlara</p>

			<p>örnek, metil etil ketondur (MEK). Bundan dolayı, köpük, aseton ve izopropanolün dışında, suyla karışabilen başka yakıtların oluşturduğu yangınlara karşı kullanıldığında, kullanıcının, köpükte istenmeyen veya kabul edilemeyecek herhangi bir verim kaybı olup olmadığını kontrol etmesi zorunludur. Sırasıyla aseton ve izopropanol ile karşılaştırılabilir sonuçları elde etmek ve ilgili gereklilikleri sağlamak için, Madde H.2'de verilen yangın deneyi şartları ve prosedürü uygulanabilir.</p> <p>Kullanıcının Madde H.2'de belirtilenin dışındaki yakıt derinlikleri ve uygulama yöntemini kullanmasının önemli ölçüde verim kaybına neden olabileceğini bilmesi de gereklidir ve bu gibi durumlar, belirli uygulamalar için uygunluğun değerlendirilmesi yapılırken kullanıcı tarafından dikkatlice değerlendirilmelidir.</p> <p><b>UYARI</b> - Onaylı mamulün bileşiminde yapılacak herhangi bir değişiklik, bu standarta göre verilmiş her türlü onayı geçersiz kılar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standarta uygun olan bazı köpük konsantreleri, EN 1568 serisinin diğer bölümlerine de uygun olabilir ve bundan dolayı, orta ve / veya yüksek genleşmeli köpük uygulamaları için de uygun olabilir.</p>
196.	TS EN 1664 / Ocak 2007	Bağlama elemanları - Altıköşe somunlar - Metal emniyet elemanlı - Flanşlı	<p>Bu standart;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- anma çapı <math>M5 \leq d \leq M20</math>,</li> <li>- anma çapı <math>M5 \leq d \leq M16</math> mm olanlar için mamul kalitesi A,</li> <li>- anma çapı <math>d &gt; M16</math> olanlar için mamul kalitesi B,</li> <li>- mukavemet sınıfı 8, 10 ve 12,</li> </ul>

			olan metal emniyet elemanı, flanşlı altkõşe somunların özelliklerini kapsar.
197.	TS EN 1759-1 / Haziran 2010	Flanşlar ve bağlantıları - Borular, vanalar, bağlantı parçaları ve aksesuarları için dairesel flanşlar - Sınıf kısa gösterilişli - Bölüm 1: Çelik flanşlar, NPS ½ ila NPS 24	<p>Bu standart, tek sistemli flanşlar için, Sınıf kısa gösterilişli Sınıf 150 ila Sınıf 2500 ve NPS ½ ila NPS 24 anma boyutlu dairesel çelik flanşlar için kuralları kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Anma boyutu (DN) ve anma boyutu (NPS) arasındaki ilişki, referans amaçlı olarak, Çizelge 9 ila Çizelge 14'te verilmiştir.</p> <p>Bu standart; flanş tiplerini ve alınma işlemlerini, boyutları, toleransları, vida dişlerini, cıvata boyutlarını, flanş birleştirme alın yüzeyi kalitesini, işaretleme, malzemeler ve basınç/sıcaklık oranlarını kapsar.</p> <p>Bu standart, çubuk kütüğün tormalanmasından imal edilen flanşlara veya levha malzemededen imal edilen Tip 11, Tip 12, Tip 13, Tip 14 ve Tip 15 flanşlara uygulanmaz.</p>
198.	TS EN 1765 / Aralık 2016	Lastik hortum takımları - Akaryakıt doldurmak ve boşaltmak için - Hortum takımlarının özellikleri	<p>Bu standart, aromatik bileşik içeriği en fazla % 50 (v/v) olan ham petrol ve diğer sıvı petrol ürünleri de dâhil olmak üzere petrol naklinde doldurma ve boşaltma amacıyla kullanılan dört tip karakteristik hortum takımını kapsar. Bu hortum takımları sıvılaştırılmış petrol gazı ve doğal gaz için uygun değildir.</p> <p>Belirtilen hortum takımları -20 °C ile 82 °C arasındaki sıcaklıklarda kullanılabilir.</p> <p>Belirtilen hortumların anma delik çapları 50 ila 500 aralığında; hortum iç cidarı düzgün, pürüzlü veya zırlı ve pürüzlüdür.</p> <p>Aromatik bileşik miktarı %50'den (v/v) fazla olan petrol ürünleri için kullanılan hortum takımları bu dokümanın</p>

			kapsamı dışındadır, ancak, imalatçının istemesi durumunda, gereklilikler bu tür hortumlar için de esas olarak alınabilir.
--	--	--	---

199.	TS EN 1947 / Ekim 2014	Yangın söndürme hortumları - Pompalar ve taşıtlar için yarı sert dağıtım hortumları ve hortum takımları	<p>Bu standart, yangın söndürme taşıtları ve römork pompalarında kullanılan yarı sert hortumlar için kuralları ve deney yöntemlerini kapsar. Hortumların, normal basınçlı hortumlar (kategori I) için 1,5 MPa ve yüksek basınçlı hortumlar (kategori II) için 4 MPa en yüksek çalışma basıncında kullanılması amaçlanmıştır. Hortumlar, tipler ve sınıflar olarak alt sınıflara ayrılır. (bk. Madde 4).</p> <p>Bu standart, -20°C ila +60°C sıcaklık aralığındaki ortam şartları için tasarımılanan yangın söndürme amacıyla kullanılan hortumlara uygulanır.</p> <p><b>NOT 1-</b> Hortumlar, Madde 6.5'e uygun olarak belirli düşük sıcaklıkta deneye tabi tutulmuşsa ve Madde 8 h)'daki hortumların işaretlemesi ile tanımlanmışsa,- 20°C'tan daha düşük ortam sıcaklıklarında kullanım için amaçlanan hortumlar tedarik edilebilir.</p> <p>Bu standarta uygun hortumlar, kaplinler için ilgili milli standartlarla uygun yangın hortumu kaplinleri ile birlikte kullanılması için amaçlanmıştır.</p> <p>Hortum imalâtçısı tarafından monte edildikleri yerlerdeki hortum takımları için kurallar da (bk. Madde 9) verilmiştir.</p> <p><b>NOT 2-</b> Bütün basınçlar MPa cinsinden verilmiştir. (1 MPa = 10 Bar)</p>
------	------------------------	---	--



200.	TS EN 10001 / Eylül 1996	Pik demirlerin tarifi ve sınıflandırılması	Bu standartın amacı pik demirlerin tarifini ve çeşitli sınıflara ayrılmış pik demirlerin alt bölümlerini standart haline getirmektir.
201.	TS EN 10056-1 / Mart 2017	Yapı çeliği - Eşkenar ve çeşitkenar köşebentler - Bölüm 1: Boyutlar	Bu standart, sıcak haddelenmiş eşkenar köşebentler ve çeşitkenar köşebentlerin anma boyutlarının gerekliliklerini kapsar. Bu standart, köşebentler için geçerli değildir. Bu gereklilikler, paslanmaz çelikten haddelenen eşkenar köşebentler ve çeşitkenar köşebentler için geçerli değildir.
202.	TS EN 10056-2 / Şubat 2006	Yapı çelikleri - L profiller ve köşebentler - Bölüm 2: Şekil ve boyut toleransları	Bu standart, sıcak haddelenmiş yapı çeliklerinden imal edilen L profiller ve köşebentlerin boyut, şekil ve kütle toleranslarını kapsar. Bu profil ve köşebentlerin boyutları EN 10056-1'de verilmiştir. Burada verilen toleranslar paslanmaz çeliklerden imal edilen L profillere ve köşebentlere uygulanmaz.
203.	TS EN 10089 / Ekim 2005	Su verilmiş ve temperlenmiş yaylar için sıcak haddelenmiş çelikler - Teknik teslim şartları	Bu standart, sıcak şekillendirip arkasından ısıtma işlemi yapılması veya soğuk şekillendirilip daha sonra ısıtma işlemi yapılması düşünülen yaylar ile Çizelge 3'te belirtilen alaşımlı çeliklerden imal edilen filmaşın yuvarlak ve yassı çubuklar, nervürlü ve yivli çubukların teknik teslim şartlarını kapsar. Mamuller, Çizelge 1 Satır 2 - 6'da verilen farklı tipteki mamullerin ısıtma işlem şartları ile Çizelge 2'de belirtilen yüzey kalitesinden birine uygun olarak tedarik edilir. Özel durumlarda, teknik teslim şartlarındaki değişimler veya ilâveler, sipariş sırasında anlaşma metnini oluşturabilir (Ek A). Bu standartın özelliklerine ilâve olarak EN 10021'in genel teknik teslim şartları uygulanır.

204.	TS EN 10111 / Şubat 2013	Soğuk şekillendirme amaçlı, sürekli sıcak haddelenmiş, düşük karbonlu çelik sac ve şerit - Teknik teslim şartları	<p>Bu standart, soğuk şekillendirme amaçlı, sürekli sıcak haddelenmiş düşük karbonlu çelik sac ve şerit (rulo halinde) kalitelerini kapsar.</p> <p>Gerçek enine bağlı olarak, şerit aşağıdaki şekilde sınıflandırılır:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Eni 600 mm'ye eşit ya da daha büyükse, sıcak haddelenmiş geniş şerit,</li><li>- Eni 600 mm'den küçükse, sıcak haddelenmiş sacdan boyuna dilinmiş şerit.</li></ul> <p>Bu standart her kalite için mekanik özellikleri ve kimyasal bileşimi belirtir.</p> <p>Bu standart, kalınlığı 1,0 mm'den az, 11 mm'den fazla olmayan mamullere uygulanır.</p> <p>Bu standart, aşağıdaki standartların kapsamına giren mamullere uygulanmaz:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Genel kullanım amaçlı, sıcak haddelenmiş, alaşımsız yapı çelikleri (bk. EN 10025 bütün bölümler),</li><li>- Basınç amaçlı çelik sac (bk. EN 10028, bütün bölümler),</li><li>- Kaynaklı gaz tüpleri için çelik sac (bk. EN 10120)</li><li>- Su verilmiş ve temperlenmiş çelikler (bk. EN 10083-1 ve EN 10083-2).</li></ul>
205.	TS EN 10202 / Şubat 2003	Soğuk haddelenmiş teneke mamuller - Elektrolitik kalay kaplı ve elektrolitik krom / krom oksit kaplı çelik	<p>Bu standart daha sonra levhalar halinde kesmek için levha veya rulo şeklindeki teneke haddesi mamullerin özelliklerini kapsar. Teneke haddesi mamuller kalayla veya krom/krom oksitle (ECCS) elektrolitik olarak kaplı bir veya iki defa haddelenmiş düşük karbonlu çelikleri ihtiva eder.</p>

			<p>Bir defa haddelenmiş tenake haddesi mamuller 0,17mm - 0,49 mm (dahil) arasında ve 0,005 mm'nin katları olan anma kalınlıklarında, iki defa haddelenmiş tenake haddesi mamuller ise 0,13 mm - 0,29 mm (dahil) arasında ve 0,005 mm'nin katları olan anma kalınlıklarındadır. Bu standart genişliği en az 600 mm olan rulolardan kesilen rulolara ve levhalara uygulanır.</p> <p><b>NOT - Özel kullanımlar için standart kalınlıktaki rulolar (örneğin rondela hammaddesi) dar şeritlere dilinebilir.</b></p>
206.	TS EN 10209 / Aralık 2013	Soğuk haddelenmiş düşük karbonlu yassı çelik mamuller - Camsı emaye için teknik teslim şartları	<p>Bu standart, levha, geniş şerit, dilinmiş geniş şerit veya levhadan elde edilen kesilmiş uzunluklar şeklinde piyasaya arz edilen 600 mm'ye eşit veya büyük genişliklerde haddelenmiş ve kalınlığı en fazla 3 mm olan soğuk haddelenmiş kaplanmamış düşük karbonlu yassı çelik mamulleri kapsar.</p> <p>Bu standart, soğuk haddelenmiş olan dar şerite (haddelenme genişliği &lt;600 mm) veya özel bir standarta tabi olan soğuk haddelenmiş yassı mamullere, özellikle de aşağıdakilere uygulanmaz:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Soğuk şekillendirme için soğuk haddelenmiş düşük karbonlu çelik yassı mamuller (EN 10130),</li><li>- Tam işlenmiş halde teslim edilen soğuk haddelenmiş yönlendirilmemiş elektriksel çelik plaka ve şerit (EN 10106),</li><li>- Yarı işlenmiş halde teslim edilen soğuk haddelenmiş elektriksel alaşımsız ve alaşımlı çelik plaka ve şerit (EN 10341),</li><li>- Soğuk haddelenmiş siyah sac (EN 10205),</li></ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kaynaklı gaz tüpleri için çelik plaka ve şerit (EN 10120),</li> <li>- Soğuk şekillendirme için soğuk haddelenmiş kaplanmamış alaşımsız yumuşak çelik dar şerit (EN 10139),</li> <li>- Genel amaçlar için soğuk haddelenmiş yapı çelikleri,</li> <li>- Soğuk şekillendirme için yüksek akma dayanımlı soğuk haddelenmiş yassı mamuller (EN 10268).</li> </ul>
207.	TS EN 10223-1 / Haziran 2013	Çelik teller ve tel mamuller - Çitler için - Bölüm 1: Çinko ve çinko alaşımı kaplanmış dikenli çelik tel	Bu standart, çinko ve çinko alaşımı kaplanmış, etrafında dikenlerin sıkı şekilde sarılı olduğu, dikenler arasında hareketlerini kısıtlamak için bükme işleminin uygulandığı iki halat telini içeren konvansiyonel ve ters bükümlü dikenli çelik telleri kapsar.
208.	TS EN 10250-1 / Nisan 2003	Açık kalıpta çelik dövme - Genel mühendislik uygulamaları için - Bölüm 1: Genel özellikler	Bu standart, genel mühendislik amaçlı açık kalıpta dövme, dövme çubuklar ve önceden dövülüp sürekli hadde tezgahında son işleminden geçmiş ürünler için genel teknik teslim şartlarını kapsar.  Teknik teslim şartlarıyla ilgili genel bilgiler EN 10021'de verilmiştir.
209.	TS EN 10250-3 / Nisan 2003	Açık kalıpta çelik dövme - Genel mühendislik uygulamaları için - Bölüm 3: Alaşımlı özel çelikler	Bu standart, alaşımlı özel çeliklerden imal edilmiş ve ıslah edilmiş durumda verilen açık kalıpta dövme, dövme çubuklar ve önceden dövülüp sürekli hadde tezgahında son işleminden geçirilmiş ürünler için genel teknik teslim şartlarını kapsar.  <b>NOT</b> - Bu standartta listesi verilen çeliklerin çoğunluğu, EN 10083-1'deki çeliklerle aynıdır ve sertleşebilirlik ve teknolojik özelliklerle ilgili daha fazla bilgi bu standartta verilmiştir.

			Teknik teslim şartlarıyla ilgili genel bilgiler EN 10021'de verilmiştir.
210.	TS EN 10254 / Nisan 2012	Çelik dövmeleler - Kapalı kalıpta - Genel teknik teslim şartları	<p>Bu standart, kapalı kalıp çelik dövmelelerin genel teslim şartlarını kapsar.</p> <p>Bu dövmeleler, bir kalıpta uygun bir sıcaklıkta (sıcak veya ılık) ısıtılan mamülün üzerine vurularak veya basınçla imal edilir ve şekillendirme işleminde malzeme, kalıbın şeklini alır. Sıcak ekstrüzyonlar ve ters dövmeleler gibi benzeri mamüller de işlemin parçası gibi telakki edilir.</p> <p>Bu standart aynı zamanda, yüzey kalitesini iyileştirmek veya daha kesin boyut hassasiyeti elde etmek amacıyla yüzeyleri soğuk şekillendirme veya zımba ile kesme yoluyla kısmî olarak işleme tâbi tutulduğunda kapalı kalıp dövmelelere de uygulanır.</p> <p>Bu standart, açık kalıp dövmelelere uygulanmaz; bu işlemden takım, imal edilecek parçanın tamamını kaplamaz.</p>
211.	TS EN 10255+A1 / Mart 2010	Kaynak edilmeye ve dış açmaya uygun alaşımsız çelik borular - Teknik teslim şartları	<p>Bu standart, kaynak edilmeye ve dış açmaya uygun, dairesel kesitli, alaşımsız çelik boruların özellikleriyle boru uçlarının ve kaplamalarının nihai durumu hakkında çok sayıda seçeneği kapsar.</p> <p>Bu standart, belirtilmiş dış çapları 10,2 mm – 165,1 mm arasında değişen orta ve ağır olmak üzere iki serideki ve üç tip kalınlıktaki boruları kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standarta uygun olarak imal edilmiş borular akışkanların taşınmasında kullanılabileceği gibi başka amaçlarla da kullanılabilir.</p>

212.	TS EN 10305-1 / Aralık 2016	Çelik borular - Hassas uygulamalar için - Teknik teslim şartları - Bölüm 1: Soğuk çekilmiş dikişsiz borular	<p>Bu standart, dış çapı <math>D \leq 380</math> mm olarak belirtilen hassas uygulamalar için dairesel kesitli dikişsiz soğuk çekilmiş çelik boruların teknik teslim koşullarını kapsar.</p> <p>Bu standart, diğer enine kesit türlerine de uygulanabilir.</p> <p>Bu standarta göre borular, boyutlar üzerinde kesin olarak tanımlanmış toleranslara göre ve belirli bir azami yüzey pürüzlülüğüne sahip olmaları ile karakterize edilir. Tipik uygulama alanları otomotiv, mobilya ve genel mühendislik sanayileridir.</p>
213.	TS EN 10341 / Aralık 2007	Soğuk haddelenmiş sac ve şerit - Yarı işlenmiş durumda teslim edilen, alaşımsız ve alaşımlı elektrik çeliğinden	<p>Bu standart, anma kalınlıkları 0,50 mm ve 0,65 mm olan, yarı işlenmiş durumda, bir başka deyişle son ısıl işlem yapılmadan teslim edilen soğuk haddelenmiş, taneleri yönlendirilmemiş alaşımsız ve alaşımlı elektrik çeliğinden sac ve şeritleri, özellikle bunlara ilişkin genel hükümleri, manyetik özellikleri, geometrik özellikler ve toleranslarla muayene prosedürlerini kapsar.</p> <p>Bu standart, manyetik devre yapımında kullanılması amaçlanan malzemelere uygulanır.</p> <p>Bu manyetik malzemeler IEC 60404-1:2000’ide sırasıyla Madde C21 ve Madde B2’ye karşılık gelir.</p>
214.	TS EN 12186 / Aralık 2014	Gaz altyapısı - İletim ve dağıtım için gaz basıncı ayarlama istasyonları - Fonksiyonel kurallar	<p>Bu standart, gaz iletim ve dağıtım sistemlerinin bir bölümünü teşkil eden gaz basınç ayarlama istasyonlarıyla ilgili fonksiyonel kuralları kapsar. Bu standart; gaz basınç ayarlama istasyonlarının tasarım, malzeme, yapım, deneme, işletme ve bakımı için uygulanabilir.</p> <p>Bu standart, bu standartın yayınlanmasından önce işletmeye alınmış gaz basınç ayarlama istasyonlarına uygulanmaz.</p>

		<p>Bu standart, en yüksek giriş işletme basıncı 100 bar'ı geçmeyen istasyonları kapsar. En yüksek giriş işletme basıncı daha büyük olan istasyonlar için bu standart, kılavuz olarak kullanılmalıdır.</p> <p>İstasyonun giriş boru hattı servis hattı ise ve en yüksek giriş işletme basıncı 16 bar'ı geçmiyorsa ve tasarımılanan debi normal şartlarda 200 m<sup>3</sup>/h'e eşit veya bu değerden az ise, EN 12279 uygulanır.</p> <p>Gaz basınç ayarlama istasyonlarının temel sistem kuralları bu standart içinde yer alır. Tekli bileşenler (vanalar, regülatörler, emniyet cihazları, borular, vb. gibi) için kurallar veya bu bileşenlerin tesisi, ilgili standartlarda belirtilmiştir.</p> <p><b>NOT</b> - Birleşik ayarlama ve ölçme istasyonları için, EN 1776'nın ilâve kuralları uygulanabilir.</p> <p>Bu standarttaki kurallar; numune alma, kalorimetre ile ölçme, kokulandırma sistemleri ve yoğunluk ölçme gibi yardımcı olanakların tasarım ve yapılına uygulanmaz. Bu olanaklar, mevcut olduğunda uygun standartlar veya diğer ilgili standartlar kapsamındadır.</p> <p>Bu standarttaki kurallar, gaz endüstrisinde karşılaşılan normal şartlar altındaki uygun gaz mühendisliği uygulamasını esas alır. Sıradışı durumlar için kurallar belirlenmediği gibi, mühendislik ve yapılış ayrıntılarının tamamı da belirtilmemiştir.</p> <p>Bu standarttaki özellikler, birinci ve ikinci aile gazlar için EN 437:2003+A1:2009'daki Çizelge 1'e uygun olarak, gaz yakıtların fiziksel ve kimyasal verilerini esas alır.</p>
--	--	---

			<p>Havadan daha ağır gaz yakıtlar için ilâve özellikler ve / veya çürük (soar) gazlar bu standart kapsamında değildir.</p> <p>Bu standartın amacı, bu tür istasyonların emniyetle işletilmesini sağlamaktır. Bununla birlikte, bu durum, tüm ilgililerin gerekli itinaı göstermeleri ve tasarım, yapıı ve işletme sırasında etkin kalite yönetimi uygulamaları konularındaki sorumluluğunu kaldırmaz.</p>
215.	TS EN 12449+A1 / Aralık 2019	Bakır ve bakır alaşımları- Dikişsiz yuvarlak borular- Genel amaçlar için	<p>Bu standart, dış çapları 3 mm'den 450 mm'ye (450 mm dâhil) ve et kalınlıkları 0,3 mm'den 20 mm'ye kadar (20 mm dâhil) olan, genel amaçlara uygun dikişsiz, yuvarlak çekilmiş, bakır ve bakır alaşımı borular için bileşim, özellik gereklilikleri, boyut ve şekil toleranslarını belirtir.</p> <p>Numune alma prosedürleri ve bu standardın gerekliliklerine uygunluğun doğrulanması için başvuru deney yöntemleri de ayrıca belirtilmiştir.</p> <p><b>NOT</b> - Dış çapı 80 mm'den küçük ve/veya et kalınlığı 2 mm'den büyük özel alaşımlı borular en çok EN 12168'de belirtilen kolay işleme amaçları doğrultusunda kullanılan alaşımlardır.</p>
216.	TS EN 13206:2017+A1 / Kasım 2020	Termoplastik kaplama filmleri- Bahçe bitkileri yetiştiriciliği ve tarımda kullanılan	<p>Bu standart, sebze, meyve ve çiçek mahsullerini yetiştirildiği kalıcı veya geçici seraları ile yürüme tünellerini ve alçak tünelleri kaplamak için kullanılan termoplastik filmlerin boyutsal, mekanik, optik ve termal özellikleri ile ilgili gereklilikleri belirtir.</p> <p>Yatay olarak serilen delikli örtü filmleri de bu standart kapsamında.</p>



			<p>Bu standart, kaplama filmlerinin dayanıklılığı için bir sınıflandırmayı ve bu standartta atıfta bulunulan deney yöntemlerini belirtir.</p> <p>Bu standart, kullanılan filmlerin klor ve kükürt içeriklerinin tayini için deney yöntemlerini de kapsar.</p> <p>Bu standart, Avrupa'da tarım ve bahçecilikte kullanılan, kalınlık aralığı 20 µm den 250 µm'nin üzerine kadar olan, polietilen ve / veya etilen kopolimer malzemelerine dayalı, aşağıdaki tiplerdeki termoplastik kaplama filmlerine uygulanabilir: termal olmayan filmler, termal şeffaf filmler ve termal difüzyon filmleri.</p> <p>Bu standart ayrıca kaplama filmlerinin montajı, kullanımı ve imhası için kılavuzu tanımlar. Normal kullanım tarihi sonundan önce bir hasar olması durumunda kalan kullanım potansiyelinin değerlendirilmesine izin veren kuralların yanı sıra geleneksel beklenen ömrü tanımlar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu kurallar, filmlerin geriye kalan değerinin tahmin edilmesini sağlar. Bu hükümler yalnızca filmin kendisi ve uğradığı hasar için geçerlidir. Diğer herhangi bir sorun, profesyonel uygulamalar ve genel satış hüküm ve koşulları kapsamına girer.</p>
217.	TS EN 13207 / Nisan 2018	Plastikler - Tarımda kullanılan termoplastik silaj filmleri ve boruları	<p>Bu standart, silaj üretimi sırasında kullanılan ve yemleri korumak için en az bir yıl dayanacak şekilde tasarlanmış termoplastik filmlerin ve boruların boyutsal, mekanik ve optik özellikleri ile ilgili gereklilikleri kapsar.</p> <p>Bu standart, silaj filmlerinin dayanıklılığı ile ilgili sınıflandırmayı ve bu standartta belirtilen deney yöntemlerini kapsar.</p>

		<p>Bu standart, polietilen, etilen kopolimer, EVOH ve poliamid esaslı saydam, siyah, beyaz veya renkli (ör. siyah/beyaz) termoplastik silaj filmlerine uygulanabilir.</p> <p>Bu filmler, yemleri korumak için bunker silolarını, silaj boruları veya silaj kelepçelerini örtmek için tasarlanmıştır. Söz konusu filmler yemleri korur, havadan ve yağmurdan muhafaza eder. Bu filmlerin balya yığınlarını (ör. kamış ve saman balyaları) örtmesi amaçlanmamıştır.</p> <p>Üretim yönünde iki veya daha fazla silaj filminin kapatılmasıyla yapılan filmler, bu standartın kapsamı dışındadır.</p> <p>Bu standart ayrıca, silaj filmlerinin yükleme, kullanma ve kaldırma koşullarını da tanımlar. Bu standart, genel faydalı ömür ile birlikte, normal kullanım ömründen önce bir hasar söz konusu olması durumunda kalan kullanım potansiyelinin değerlendirilmesiyle ilgili kuralları da kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu kurallar, filmlerin kalan ömürlerinin tahmin edilmesini sağlar. Bu hükümler sadece filmin kendisi ve aldığı hasar için geçerlidir. Diğer her türlü sorun mesleki uygulamaların, genel koşulların ve satış koşullarının kapsamına girer.</p>
--	--	--

218.	TS EN 13942 / Ocak 2012	Petrol ve doğal gaz sanayi - Boru hattı taşıma sistemleri - Hat vanaları	<p>Bu standart, petrol ve doğal gaz sanayinde ISO 13623'ün gereklerini karşılayan boru hattı sistemlerindeki uygulamalara ait küresel vana, çek vana, sürgülü ve tapalı vanaların tasarımı, imalatı, deney ve dokümantasyonu için gerekleri kapsar ve tavsiyelerde bulunur.</p> <p>Bu standart, ayrı bir standart (ISO 14723) kapsamında olan deniz altı boru hattı vanalarına uygulanmaz.</p> <p>Bu standart, PN 420'yi (Sınıf 2500'ü) aşan basınç ayarlamaları için kullanılan vanalara uygulanmaz.</p> <p>Gaz temin sanayisi tarafından kullanılan yer üstü temin sistemleri bu standartın kapsamı dışındadır.</p>
219.	TS EN 13601 / Eylül 2021	Bakır ve bakır alaşımları - Bakır çubuk, dikdörtgen kesitli çubuk ve tel - Genel elektriksel amaçlar için	<p>Bu standart, genel elektrik amaçlı bakır çubuk, dikdörtgen kesitli çubuk ve tel için elektriksel özellikleri de dahil olmak üzere bileşimini, özellik gereksinimlerini, şekil ve boyutlar üzerindeki toleranslarını belirtir.</p> <p>Enine kesitler ve boyut aralıkları şu şekildedir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- 2 mm'den 160 mm'ye kadar (dahil); çapları veya genişlikleri olan yuvarlak, kare ve altıgen çubuk;</li><li>- Kalınlıkları 2 mm'den 40 mm'ye kadar ve genişlikleri 3 mm'den 250 mm'ye kadar olan çubuklar;</li><li>- Çapları veya genişlikleri 2 mm'den 25 mm'ye (dahil) kadar olan yuvarlak, kare, altıgen ve dikdörtgen tellerin yanı sıra 0,5 mm'den 12 mm'ye kadar kalınlıklara ve 1 mm'den (dahil) 250 mm genişliğe kadar olan teller.</li></ul> <p>Bu standartın gerekliliklerine uygunluğun doğrulanması için numune alma prosedürleri ve test yöntemleri de belirtilmiştir.</p>

			<p><b>NOT - Elektrik iletkenlerinin imalatı için düz veya kalaylı, tek veya çok satırlı çekilmiş, yuvarlak bakır teller EN 13602'de belirtilmiştir.</b></p>
220.	TS EN 14141 / Aralık 2013	Boru hatlarında doğal gaz taşınmasında kullanılan vanalar- Performans özellikleri ve deneyler	<p>Bu standart, EN 1594'e göre, ancak EN 682'ye göre aşağıdaki üç sınıfa göre farklı bir sıcaklık aralığına sahip, doğal gazın taşınması için kara iletim boru hatlarında kullanılan tüm vanalar (konik göbekli, küresel, sürgülü ve çek vanalar) için geçerlidir:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1) -10 °C ila 60 °C;</li><li>2) -20 °C ila 60 °C;</li><li>3) Özel tasarım için alıcı tarafından belirtilen aralık.</li></ol> <p>Bu standart, boru hattının bileşenleri olan tüm vanaları kapsar. Bu standart, azami çalışma basıncı (MOP) 16 bar'ın üzerinde olan boru hatları için vanaları kapsar. Kontrol vanaları ve emniyet vanaları bu standartın kapsamı dışındadır.</p> <p>Bu standart, vanaların şartlara uygunluğunu doğrulamak için imalat sırasında ve sertifikasyon amacıyla gerçekleştirilen gereklilikleri ve uygun doğrulama deneylerini kapsar. Mamul ve tip deneylerinin bir özeti Ek G'de verilmiştir.</p> <p>Bu standart EN 13942'ye atıfta bulunur. Aksi belirtilmedikçe EN 13942'nin tüm gereklilikleri karşılanmalıdır. Nokta [*] ile işaretlenmiş paragraflar, EN 13942 ile aynı olan gereklilikleri belirtir.</p> <p>Ek ulusal gereklilikler ve henüz uyumlaştırılmamış bireysel ulusal yasal düzenlemelere uygun deneyler gerekli olabilir ve satın alma siparişinde tavsiye edilmelidir.</p>

221.	TS EN 14350 / Kasım 2020	Çocuk bakım eşyaları - İçme donanımı - Güvenlik gerekleri ve deney yöntemleri	<p>Bu standart, aşağıda yer alan 0 ila 48 aylık (bakımız B.2) çocuklara yönelik içme donanımı için malzemelerine, yapımına, performansına, ambalajına ve ürün bilgilerine dair ilgili güvenlik gerekliliklerini kapsar:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Yeniden kullanılabilir kaplar ve yeniden kullanılabilir içme aksesuarları;</li><li>- Tek kullanımlık kaplar ve bu kaplarla birlikte satılan içme aksesuarları;</li><li>- Tek kullanımlık biberon emzikleri,</li><li>- Kullanıma hazır biberon emzikleri.</li></ul> <p>Bu standart, kullanıma hazır ve tek kullanımlık ürünlerin temizlik gerekliliklerini kapsamaz.</p> <p>Bu standart, klinik tıbbi uygulamalarına için tasarlanmış ürünleri kapsamaz. Örneğin; yarık dudak / damak ile ilgili olanlar.</p> <p>Bu standart, seramikten yapılmış içme donanımlarını kapsamaz.</p> <p><b>Bu standart, saklama amaçlı torbaları kapsamaz.</b></p> <p>Bu standart, sıvı veya gıda ile sağlanan içme ekipmanlarını ve buna bağlı besleme aksesuarlarını kapsamaz.</p> <p>Bu standart, emzikleri kapsamaz. Emzikler için güvenlik gereksinimleri ve deney yöntemleri EN 1400'de belirtilmiştir.</p> <p>Bu standart, çatal bıçak takımlarını ve diğer beslenme kaplarını kapsamaz. Çatal bıçak takımı ve diğer beslenme gereçleri için güvenlik gereksinimleri ve deney yöntemleri EN 14372'de belirtilmiştir.</p>
------	--------------------------	---	--

			Kapsam dışında kalan içme donanımları için, mümkün olduğunda bu standartın geçerli gereklilikleri göz önünde bulundurulur.												
222.	TS EN 15800 / Ocak 2011	Silindirik helisel yaylar - Yuvarlak telden imal edilmiş - Soğuk sarılmış sıkıştırma yayları (basınca çalışan yaylar) - Kalite özellikleri	<p>Bu standart, yuvarlak yay telinden imal edilmiş helisel sıkıştırma yaylarını kapsar. Soğuk sarılmış sıkıştırma yayları, çapı 16 mm'ye kadar olan telden imal edilebilir (EN 13906-1'e de bakılmalıdır).</p> <p>Bu standartta belirtilen malzemelerden imal edilen yuvarlak telden yapılmış silindirik helisel yaylar, Çizelge 1'deki sınır değerlere uygun olmalıdır.</p> <p><b>Çizelge 1</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Karakteristik</th> <th>Soğuk sarılmış sıkıştırma yayları</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tel çapı</td> <td><math>0,07 \text{ mm} \leq d \leq 16 \text{ mm}</math></td> </tr> <tr> <td>Sarım çapı</td> <td><math>0,63 \text{ mm} \leq D \leq 200 \text{ mm}</math></td> </tr> <tr> <td>Yüksüz yay uzunluğu</td> <td><math>L_0 \leq 630 \text{ mm}</math></td> </tr> <tr> <td>Aktif sarım sayısı</td> <td><math>n \geq 2</math></td> </tr> <tr> <td>Yay indisi</td> <td><math>4 \leq w \leq 20</math></td> </tr> </tbody> </table> <p>Soğuk sarılmış sıkıştırma yayları ile ilgili parametreler Ek B'de verilmiştir.</p>	Karakteristik	Soğuk sarılmış sıkıştırma yayları	Tel çapı	$0,07 \text{ mm} \leq d \leq 16 \text{ mm}$	Sarım çapı	$0,63 \text{ mm} \leq D \leq 200 \text{ mm}$	Yüksüz yay uzunluğu	$L_0 \leq 630 \text{ mm}$	Aktif sarım sayısı	$n \geq 2$	Yay indisi	$4 \leq w \leq 20$
Karakteristik	Soğuk sarılmış sıkıştırma yayları														
Tel çapı	$0,07 \text{ mm} \leq d \leq 16 \text{ mm}$														
Sarım çapı	$0,63 \text{ mm} \leq D \leq 200 \text{ mm}$														
Yüksüz yay uzunluğu	$L_0 \leq 630 \text{ mm}$														
Aktif sarım sayısı	$n \geq 2$														
Yay indisi	$4 \leq w \leq 20$														

223.	TS EN 16983 / Aralık 2016	Disk biçimli yaylar - Kalite özellikleri - Boyutlar	<p>Bu standart, disk biçimli yayların doğru işlevini sağlayan birtakım gerekleri belirler. Bunlar malzeme ve imalat işlemleriyle, boyut ve yay kuvvetlerinin toleranslarıyla ve ayrıca gerilmenin bir fonksiyonu olarak disk yayların müsaade edilebilir gevşeme ve yorulma ömürleri ile ilgili gerekleri içermektedir.</p> <p>Burada belirtilen gereklerin tamamı asgari gereklerdir.</p> <p>Bu standart boyutlarına göre üç sınıf disk biçimli yayları kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standartta disk biçimli yaylar üç gruba ve boyutlarına göre üç sınıfa ayrılmıştır. Grupların sınıflandırılmasında, malzeme kalınlığına göre imalat prosesi esas alınır. Disk yayların boyut sınıflarına ayrılmasında ise <math>h_0/t</math> oranı esas alınır.</p>
224.	TS EN 22568 / Aralık 1997	Pafta lokmaları ve pafta kolları- Elle ve makina ile çalışan	<p>Bu standart el ile ve makina ile çalıştırılan pafta lokmalarının genel boyutlarını kapsar. Bu boyutlar vida çapları ve adımlarına bağlı olarak verilmiş aşağıdaki boyutlardır:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Dış çap</li><li>- Kalınlık</li><li>- Kesme bölgesi uzunluğu</li><li>- Genel bağlantı boyutları.</li></ul> <p>Bu standart ayrıca pafta kollarının değiştirilebilirlik ölçülerini de belirler.</p> <p>Bu standart aşağıdaki vidaların imalatında kullanılan pafta lokmaları için uygulanabilir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- ISO metrik vidalar:<ul style="list-style-type: none"><li>o Kaba dış M1 - M68</li></ul></li></ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>o İnce dış M1 - M56</li> <li>- ISO inç vidalar: <ul style="list-style-type: none"> <li>o UNC seri, No. 1 - 64'ten 2¼ - 4'e kadar</li> <li>o UNF seri, No. 0 - 80'den 1½ - 12'ye kadar</li> </ul> </li> </ul> <p>Pafta lokmalarının boyutları Ek A'da dış çap ve adımlarına bağlı olarak verilmiştir.</p> <p>Bu standartta verilmeyen, dolayısıyla tavsiye edilmeyen vidaların imalatında kullanılan pafta lokmalarının genel boyutları sadece bilgi için Ek B'de verilmiştir. Ek B aşağıdaki inç vidaların pafta lokmaları için uygulanabilir:</p> <p>B.1 - BSW (British Standart Whitworth) Serisi</p> <p>B.2 - BSF (British Standart Fine) Serisi</p> <p>B.3 - BA (British Association) Serisi</p> <p>Tüm pafta lokmaları iki sınıftır:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hassas olmayan pafta lokmaları</li> <li>- Hassas pafta lokmaları</li> </ul>
225.	TS EN 24015 / Nisan 1998	Altıköşe başlı civatalar- Mamul kalitesi b - İnceltilmiş gövdeli (gövde çapı, bölüm dairesi çapına yaklaşık eşit)	Bu standart, anma çapı $M3 \leq d \leq M20$ , mamul kalitesi B olan, inceltilmiş gövdeli (Gövde çapı, bölüm dairesi hatve çapına yaklaşık eşit) altıköşe başlı civataların özelliklerini kapsar.
226.	TS EN 50182 / Ocak 2003	Hava hattı iletkenleri - Yuvarlak telli eşmerkez tabakalı örgülü iletkenler	Bu standart, aşağıda verilenlerin birisinden veya birleşiminden yapılan, EN 50326'da belirtildiği gibi yağlı veya yağsız olan ve örülmüş yuvarlak telli, eşmerkezli çıplak elektriksel hava hattı iletkenlerinin elektriksel ve mekanik karakteristiklerini kapsar.



			<p>a) EN 60889'da AL1 olarak gösterilen sert çekilmiş alüminyum;</p> <p>b) EN 50183'de AL2'den AL7'ye kadar gösterilen alüminyum alaşım;</p> <p>c) EN 50189'da ST1A, ST2B, ST3D, ST4A, ST5E ve ST6C olarak gösterilen derece ve sınıfdaki çinko kaplı çelik tel;</p> <p>d) EN 61232'de 20SA (derece A ve derece B) 27SA, 30SA ve 40SA olarak gösterilen sınıfdaki alüminyum kaplı çelik tel.</p> <p>Sadece çinko kaplı çelik tellerden yapılan iletkenler dahil edilmemiştir.</p>
227.	TS EN 50189 / Mart 2002	Hava hattı iletkenleri - Çinko kaplanmış çelik teller	<p>Bu standart, enerji iletim hatlarında kullanım amaçları için iletkenlerin yapılışında ve/veya takviyesinde kullanılan yuvarlak kesitli, çinko kaplı çelik telleri kapsar.</p> <p>Bu standartın her bir tel çapının, kaplama dahil, 1,25 mm'den 5,50 mm'ye kadar olan bir aralıktaki yapılışlarda kullanılan bütün telleri kapsamaması amaçlanmıştır.</p> <p>Tel tipleri, STyz olarak gösterilir. Burada y çeliğin derecesini ve z çinko kaplamanın sınıfını temsil eder.</p> <p>İletken kullanıcılarının ihtiyaçlarını karşılamak için bu standartın kapsadığı çelik derecesi ve çinko kaplamanın birleşimi, yalnızca ST1A, ST2B, ST3D, ST4A, ST5E ve ST6C dir.</p> <p>Belirtilen özellikler, örme işleminden önce olan özelliklerdir.</p>
228.	TS EN 50347 / Şubat 2005	Endüksiyon motorları - Üç fazlı, standart boyutlu ve çıkış güçlü, genel amaçlı - Şasi	<p>Bu standart; boyutları IEC 60072-1'den seçilmiş, endüstriyel amaçlar için kullanılan, beyan gerilimleri 690</p>

		numaraları 56 ilâ 315 ve flanş numaraları 65 ilâ 740	<p>V'u aşmayan, 50 Hz. frekanslı, genel amaçlı ve standart boyutlu üç fazlı endüksiyon motorlarını kapsar. Bu üç fazlı endüksiyon motorlarına ait, şasi ve flanş numaraları ile ilgili aralıklar aşağıda belirtilmiştir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Şasi numaraları – mil yükseklikleri: 56 mm ilâ 315 mm.</li><li>- Flanş numaraları – flanşın adım dairesi çapı: 65 mm ilâ 740 mm.</li></ul>
229.	TS EN 60076-1 / Nisan 2012	Güç Transformatörleri - Bölüm 1: Genel	<p>Bu standart, aşağıda verilen belirli kategorilerdeki küçük ve özel transformatörlerin dışında kalan üç fazlı ve bir fazlı güç transformatörlerini (oto-transformatörler dâhil) kapsar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Beyan gücü 1 kVA'dan küçük olan bir fazlı transformatörler ve 5 kVA'dan küçük olan üç fazlı transformatörler,</li><li>- Sargılarının beyan gerilimi 1000 V'tan yüksek olmayan transformatörler,</li><li>- Ölçü transformatörleri,</li><li>- Demiryolu araçlarına monte edilen cer transformatörleri,</li><li>- Yol verme transformatörleri,</li><li>- Deneysel transformatörleri,</li><li>- Kaynak transformatörleri,</li><li>- Patlamaya dayanıklı ve madencilikte kullanılan transformatörler,</li><li>- Derin su uygulamalarına yönelik (su altı) transformatörler.</li></ul> <p>Bu transformatör kategorileri için IEC standartlarının bulunmaması durumunda (özellikle endüstriyel</p>

			<p>uygulamalar için sargısı 1000 V'ü aşmayan transformatör), IEC 60076-1 tamamen veya kısmen uygulanabilir.</p> <p>Bu standart, bir transformatörü, halkın erişebileceği bir konumda monte etmeye uygun hale getirecek kurallara değinmez.</p> <p>Kendi standartları bulunan güç transformatörlerinin ve reaktörlerin bu kategorileri için bu standart yalnızca diğer standartda özel olarak yapılan atıf kapsamında uygulanabilir. Bu gibi standartlar:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Genel reaktörler (IEC 60076-6),</li><li>- Kuru tip transformatörler (IEC 60076-11),</li><li>- Kendinden korumalı transformatörler (IEC 60076-13),</li><li>- Gaz doldurulan güç transformatörleri (IEC 60076-15),</li><li>- Rüzgâr türbini uygulamalarına yönelik transformatörler (IEC 60076-16),</li><li>- Cer transformatörleri ve cer reaktörleri (IEC 60310),</li><li>- Endüstriyel uygulamalara yönelik statik dönüştürücü transformatörleri (IEC 61378-1),</li><li>- HVDC uygulamalarına yönelik statik dönüştürücü transformatörleri (IEC 61378-2)</li></ul> <p>için mevcuttur.</p> <p>Bu standartın muhtelif yerlerinde, alternatif veya ilâve teknik çözümlere veya süreçlere dair bir "anlaşmaya" varılması hususu belirtilmiş veya tavsiye edilmiştir. Böyle bir anlaşma, imalatçı ile alıcı arasında yapılır. Konular tercihen başlangıçta ortaya konulmalı ve bu anlaşmalar sözleşme teknik şartnamesine dâhil edilmelidir.</p>
--	--	--	---

230.	TS EN 60254-1 / Şubat 2007	Akümülatörler - Kurşun asit akümülatörleri - Cer amaçlı Bölüm 1: Genel kurallar ve deney metotları	<p>Bu standart, elektrikle tahrik için güç kaynağı olarak kullanılan kurşun - asit cer akümülatörlerini kapsar.</p> <p>Açıklanan deneyler, karayolu taşıtları, lokomotifler, endüstriyel taşıtlar ve mekanik olarak kullanılan donanımları ihtiva eden bütün cer akümülatör uygulamaları ile ilgilidir. Hafif yolcu taşıtları, motosikletler, hafif ticari taşıtlar vb. taşıtlarda kullanılmak amacıyla geliştirilmiş akümülatörleri deneyden geçirmek üzere özel olarak kullanılabilen deneyler IEC 61982-2 gibi alternatif standartlarda bulunabilir.</p> <p>Bu standartın amacı, cer akümülatörlerin veya hücrelerinin bazı temel karakteristiklerinin ve bu karakteristiklerin ilgili deney metotları ile birlikte belirtilmesidir.</p> <p>IEC 60254-2 yaygın olarak kullanılan cer akümülatör hücrelerinin boyutlarını açıklamasına rağmen bu standartdaki deneyler uygulanması mümkün olması durumunda diğer boyuttaki tek blok akümülatörlere ve hücrelere uygulanabilir.</p>
231.	TS EN 60383-1 / Aralık 1998	İzolatörler - Hava hatları için - Anma gerilimi 1000 voltun üstünde olan bölüm 1: Seramik veya cam izolatör birimleri - A.a. sistemleri için tarifler, deney metotları ve kabul kriterleri	<p>Bu standart, anma gerilimi 1000 Volt'dan daha büyük olan, frekansı 100 Hz'i aşmayan a.a enerji nakil hatları ve elektrikli cer hava hatlarında kullanılan seramik veya cam malzemeden yapılmış izolatörlere uygulanır.</p> <p>Bu standart aynı zamanda d.a. elektrikli cer hava hatlarında kullanılan izolatörlere de uygulanır.</p> <p>Bu standart enerji dağıtım ve transformatör merkezlerinde kullanıldığında zincir izolatör birimlerine (elemanlarına) rijit hava hattı izolatörlerine ve benzer tasarımlı izolatörlere uygulanır.</p>

Bu standart, elektrikli cihazların bölümlerini oluşturan izolâtlörlere, bunların yapımında kullanılan bölümlere ya da "IEC 60168: Bina İçinde ve Dışında Nominal Gerilimi 1000 Volt'un Üstündeki Sistemlerde Kullanılan Seramik Veya Cam Malzemeden Yapılmış Mesnet İzolâtlörleri İçin Deney Metotları" standartının kapsamındaki mesnet izolâtlörlere uygulanmaz.

Bu standart d.a. enerji nakil hattı izolâtlörleri için hüküm ifade eden bir standart olarak kabul edilebilir. IEC 60438: "Yüksek Gerilim d.a. İzolâtlörleri İçin Deney ve Boyutlar" standart bu tip izolâtlörlere için genel esasları verir.

**NOT** - Doğru akım hava hattı izolâtlörleriindeki deneylerle ilgili olarak uluslararası bir standart hazırlanmakta olup, IEC 60438'deki ilgili maddelerin yerini alması amaçlanmaktadır.

İzolâtlör zincirleri ve izolâtlör takımlarına ait deneyler (örneğin, yaşta anahtarlama darbe gerilimi IEC 60383-2' de belirtilmiştir).

#### **NOTLAR**

1- Bu standart yapay kirlenme deneylerini, radyo-girişim deneylerini veya artık dayanım deneylerini içermez. Bu konular ve ilgili deney metotları aşağıdaki IEC standartlarında ele alınmıştır.

IEC 60437: Yüksek Gerilim İzolâtlörleriinde Radyo Girişim Deneyi.

IEC 60507: a.a. Sistemlerinde Kullanılan Yüksek Gerilim İzolâtlörleriinde Yapay Kirlenme Deneyleri.

			<p>IEC 60797: Dielektriğin Mekanik Hasarlarından Sonra Hava Hatlarında Kullanılan Cam Veya Seramik Malzemeden Yapılmış Zincir İzolâtör Elemanlarının Artık Dayanımı.</p> <p>2- “Seramik malzeme” terimi, bu standartta porselen malzemelere atıf yapmak üzere kullanılmıştır.</p> <p>Kuzey Amerika’daki uygulamanın aksine bu terim camları içermez.</p> <p>Bu standartın amacı aşağıda verilmiştir:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Kullanılan terimleri tarif etmek,</li><li>- İzolâtör karakteristiklerini tarif etmek ve bu karakteristiklerin belirtilen değerlerinin doğrulaması gereken şartları belirtmek,</li><li>- Deney metotlarını belirtmek,</li><li>- Kabul kriterlerini belirtmek.</li></ul> <p>Bu standart özel işletme şartları için izolâtör seçimiyle ilgili kuralları içermez.</p> <p>NOT - Kirlenme şartlarında izolâtör seçimine ait bir kılavuz yayınlanmıştır. IEC 60815’e bakınız.</p> <p>İzolâtör karakteristiklerine ait sayısal değerler IEC 60305, IEC 60433 ve IEC 60720’de belirtilmiştir.</p>
232.	TS EN 60383-2 / Ocak 1999	İzolâtörler - Hava hatları için - Anma gerilimi 1000 voltun üstünde olan - Bölüm 2:İzolâtör zincirleri ve izolâtör takımları - A.a. sistemleri için - Tarifler, deney metotları ve kabul kriterleri	<p>Bu standart, anma gerilimi 1000 Volttan daha büyük olan, frekansı 100 Hz’yi aşmayan, alternatif akım enerji nakil hatlarında kullanılan seramik malzeme veya camdan yapılmış zincir izolâtör birimlerinden (elemanlarından) meydana gelen izolâtör zincirleriyle, izolâtör takımlarına uygulanır.</p>

			<p>Bu standart doğru akım enerji nakil hatlarında kullanılan izolâtör zincirleriyle izolâtör takımlarına da uygulanır.</p> <p>Bu standart enerji dağıtım ve transformâtör merkezlerinde kullanıldığında benzer tasarıma sahip zincir izolâtör birimlerine ve izolâtör takımlarına uygulanır.</p> <p>Bu standarta, doğru akım enerji nakil hatlarında kullanılan izolâtör zincirleriyle, izolâtör takımlarına ve birleşik (composite) izolâtör takımlarına ait geçici bir standart gözüyle bakılabilir.</p> <p>Bu standartın amacı, bu standartın kapsamına giren izolâtör zincirleri ve izolâtör takımlarının tanımlanmış karakteristiklerini doğrulamak üzere standart elektrik deney işlemlerini ve kabul kriterlerini açıklamaktır.</p> <p>Bu deneyler ve karakteristiklerin amacı, bu gibi teçhizatın elektriksel özelliklerinin tanımı, değerlendirilmesi veya doğrulanması gerektiğinde, enerji nakil hattı, izolâtör ve hat teçhizatının tasarımcılarına, kullanıcılarına ve tedarikçilerine müşterek bir dayanak sağlamaktır.</p> <p>İzolâtörler, ister ayrı ayrı, isterse zincir veya takım halinde tedarik edilsin, izolâtörlerin üzerindeki bu deneylerin zorunlu deneyler olması amaçlanmamıştır.</p> <p><b>NOTLAR</b></p> <p><b>1</b> - Zincir izolâtör birimleri üzerindeki deneyler IEC 60383-1'de ele alınmaktadır. Birleşik izolâtörler üzerindeki deneyler IEC 61109'da incelenmektedir.</p>
--	--	--	--

			<p>2 - Bu standart yapay kirlenme veya radyo girişim deneylerini ihtiva etmez. Bu konular ve ilgili deney metodları aşağıdaki IEC standartlarında incelenmektedir.</p> <p>IEC 60437: Yüksek Gerilim İzolatörleri Üzerinde Radyo Girişim Deneyi</p> <p>IEC 60507: Alternatif Akımlı Sistemlerinde Kullanılan Yüksek Gerilim İzolatörleri İçin Yapay Kirlenme Deneyleri.</p> <p>3 - Güç arkı deneylerinin incelenmesine halen devam edilmektedir.</p>
233.	TS EN 60454-3-12 / Şubat 2008	Yalıtıcı şeritler - Elektriksel amaçlar için - Basınca duyarlı yapışkan şeritler - Bölüm 3: Malzeme özellikleri - Föy 12: Basınca duyarlı yapışkanlı polietilen ve polipropilen film şeritler için kurallar	<p>Bu standart, basınca duyarlı yapışkanlı polietilen ve polipropilen filmden şeritlerin özelliklerini kapsar.</p> <p>Bu standarda uygun olan malzemeler belirli performans seviyelerini sağlar. Ancak, kullanıcının belirli bir uygulama için yapacağı malzeme seçiminde yalnızca bu standart değil, aynı zamanda, söz konusu uygulamada yeterli performansı verebilmesi için gerekli olan özellikler de dikkate alınmalıdır.</p>
234.	TS EN 60708 / Temmuz 2011	Alçak frekans kabloları - Poliolefin yalıtkanlı ve nem geçirmez poliolefin kılıflı	<p>Bu standart, bina dışı yerel şebekelere bağlanmak amacıyla kullanılan poliolefin yalıtkanlı kabloları tanımlamak için ön görülmüştür.</p> <p>Bu standart, bakır iletkenlere sahip dolgu veya dolgusuz, poliolefin yalıtkanlı ve nem geçirmez poliolefin kılıflı telefon kablolarına uygulanır ve aşağıda belirtilen tipteki kablolar için kullanılır:</p> <p>a) Kanallara yerleştirmek için uygun olan kablolar,  b) Toprağa doğrudan gömmek için uygun olan kablolar,  c) Havai donanımlar için ayrılmaz askı telli kablolar.</p>



			<p>Bu standart, ITU-T Recommendation'a uygundur.</p> <p>Bu standart, poliolefin yalıtıkanlı (yekpare veya gözenekli), dolgulu veya dolgusuz ve nem geçirmez poliolefin kılıflı (ayrılmaz askı telli) bütün alçak frekans kablo tipleri ile ilgili genel tasarım ayrıntılarını ve boyutlara ait kuralları ve mekanik, elektriksel ve çevresel karakteristikler de dahil olmak üzere diğer yapısal ayrıntıları kapsar.</p>
235.	TS EN ISO 683-5 / Eylül 2021	Isıl işlem görebilen çelikler, alaşımlı çelikler ve otomat çelikleri- Bölüm 5: Nitrüleme çelikleri	<p>Bu standart Tablo-3'te listelenen nitrüleme çeliklerinden üretilmiş, Tablo-1 sıra 2 ile 5'te verilen farklı ürün türleri için ısıl işlem koşullarından birinde ve Tablo-2'de verilen yüzey koşullarının birinde tedarik edilmiş yarı mamüller, örneğin külçeler, kütükler levhalar (not-1'e bakınız) çubuklar (not-1'e bakınız) filmaşın, sıcak haddelenmiş levhalar (not-2'ye bakınız) ve çelik veya şahmerdanların teknik teslim şartlarını kapsar.</p> <p>Bu çelikler, genellikle ıslah edildikten sonra nitrülenen makine parçalarının imalatı için tasarlanmıştır.</p>
236.	TS EN ISO 1403 / Aralık 2019	Lastik hortumlar, tekstil takviyeli - Genel amaçlı su uygulamaları için - Özellikler	<p>Bu standart, -25°C ile +70°C sıcaklıklar arasında kullanmaya uygun, en yüksek çalışma basıncı 2,5 MPa'a (25 bar) kadar olan üç tip genel amaçlı bez takviyeli lastik su hortumuna ilişkin gereklilikleri kapsar.</p> <p>Bu hortumlar, kullanma suyu (içme suyu), bulaşık makinası giriş hortumu, yangın hortumu, özel tarım makineleri ve katlanabilen su hortumları olarak kullanılamaz.</p> <p>Bu hortumlar suyun donma noktasını düşüren katkı maddeleriyle kullanılabilir.</p>

237.	TS EN ISO 1482 / Aralık 2012	Havşa (düz) başlı, tornavida yuvalı sac vidaları	Bu standart, vida dişi boyutları ST 2,2 (dahil) ila ST 9,5 (dahil) olan, havşa (düz) başlı, tornavida yuvalı sac vidalarının karakteristiklerini kapsar.
238.	TS EN ISO 1483 / Ocak 2012	Havşa mercimek (oval) başlı, tornavida yuvalı sac vidaları	Bu standart, vida dişi boyutları ST 2,2 ila ST 9,5 (dahil) olan, havşa mercimek (oval) başlı, tornavida yuvalı sac vidalarının karakteristiklerini kapsar.
239.	TS EN ISO 2009 / Nisan 2013	Havşa, düz başlı, tornavida kanallı vidalar - Mamul kalitesi A	Bu standart, anma çapı M 1,6'dan M 10'a (dahil) kadar, mamul kalitesi A olan havşa, düz başlı, tornavida kanallı vidaların özelliklerini kapsar. Özel durumlarda bu standartın kapsamında bulunmayan özellikler gerekirse örneğin; ISO 261, ISO 888, ISO 898-1, ISO 965-2 ve ISO 3506 gibi diğer mevcut standartlardan seçilmelidir.
240.	TS EN ISO 2010 / Nisan 2013	Havşa, mercimek başlı tornavida kanallı vidalar - Mamul kalitesi A	Bu standart, anma çapı M 1,6'dan M 10'a (dahil) kadar, mamul kalitesi A olan havşa, mercimek başlı, tornavida kanallı vidaların özelliklerini kapsar. Özel durumlarda, bu standartın kapsamında bulunmayan özellikler gerekirse örneğin; ISO 261, ISO 888, ISO 898-1, ISO 965-2 ve ISO 3506-1 gibi diğer mevcut standartlardan seçilebilir.
241.	TS EN ISO 2398 / Ocak 2017	Kauçuk hortumlar, tekstil takviyeli, basınçlı hava hortumları - Özellikler	Bu doküman, tip ve kategorisine bağlı olarak, -40°C ila +70°C arasında çalışma sıcaklığına sahip ve en yüksek çalışma basıncı 25 bar olan, basınçlı hava için kullanılan tekstil takviyeli kauçuk hortumların üç tipi, üç sınıfı ve iki kategorisi için gereklilikleri kapsar. <b>NOT</b> 1 bar = 0,1 MPa.
242.	TS EN ISO 2560 / Kasım 2020	Kaynak sarf malzemeleri - Alaşimsız ve ince taneli çeliklerin elle yapılan metal ark	Bu doküman 500 MPa'ya kadar asgari akma dayanımı olan veya 570 MPa'ya kadar asgari çekme dayanımı olan alaşimsız veya ince taneli çeliklere elle yapılan metal ark

		kaynağı için örtülü elektrotlar - Sınıflandırma	<p>kaynakları için, kaynaklanmış hâldeki veya kaynak sonrası ısıtılma işlem görmüş hâldeki örtülü elektrotların ve birikmiş metalin sınıflandırılmasına yönelik gereklilikleri kapsar.</p> <p>Bu doküman, saf kaynak metalinin akma dayanımını ve 47 J'lik ortalama darbe enerjisini esas alan bir sistemi veya saf kaynak metalinin çekme dayanımını ve 27 J'lik ortalama darbe enerjisini esas alan bir sistemi kullanan bir sınıflandırma sağlayan birleştirilmiş bir özellik sunar.</p> <p>a) Bu dokümanda, "A" son ekini taşıyan maddeler, alt maddeler ve çizelgeler yalnızca, saf kaynak metalinin akma dayanımını ve 47 J'lik ortalama darbe enerjisini esas alan sisteme göre sınıflandırılmış örtülü elektrotlar için geçerlidir.</p> <p>b) Bu dokümanda, "B" son ekini taşıyan maddeler, alt maddeler ve çizelgeler yalnızca, saf kaynak metalinin çekme dayanımını ve 27 J'lik ortalama darbe enerjisini esas alan sisteme göre sınıflandırılmış örtülü elektrotlar için geçerlidir.</p> <p>c) "A" son ekini ya da "B" son ekini taşımayan maddeler, alt maddeler ve çizelgeler bu dokümanda sınıflandırılan tüm örtülü elektrotlar için geçerlidir.</p>
243.	TS EN ISO 2702 / Nisan 2013	Isıl işlem uygulanmış çelik sac vidaları - Mekanik özellikler	Bu standart, en küçük çapı $ST 2,2 \leq d \leq ST 9,5$ olan, ISO 1478 standartına uygun sac vidaları ile ısıtılma işlem uygulanmış çelik sac vidalarının karakteristiklerini ve bunlara karşılık gelen deney metodlarını kapsar.
244.	TS EN ISO 2858 / Haziran 2012	Uçtan emişli santrifüj pompalar (beyan basıncı: 16 bar) - Kısa gösterilişi, en küçük çalışma noktası ve boyutları	Bu standart, en yüksek işletme beyan basıncı 16 bar olan, uçtan emişli santrifüj pompaların esas boyutlarını ve en küçük çalışma noktası karakteristiklerini kapsar.

245.	TS EN ISO 3266 / Nisan 2013	Cıvatalar - Genel kaldırma amaçlı, dövme çelikten, halka başlı - Kalite sınıfı 4	<p>Bu standart, genel kaldırma amaçları için dövme çelikten kalite sınıfı 4 olan halka başlı cıvataların genel karakteristikleri, performansı, diğer elemanlarla değiştirilebilirliği ve uyumluluğu için gerekli boyutları kapsar. Bu halka başlı cıvatalar, eksenel ve eğimli yükler için kullanılabilir.</p> <p>Bu standart, ISO 2415'te belirtildiği gibi aynı çalışma yük sınırındaki mapalarıyla birlikte, halka başlı cıvataların, halka başlarının uygun olduğu bağlantı boyutlarını kapsar. Bu boyutlar, benzer çalışma yük sınırındaki askı kancalarıyla doğrudan bağlantıya müsaade edebilen daha büyük bir halka başına sahip tasarımlara da olanak sağlar.</p> <p>Bu standart, Madde 4'te tanımlandığı gibi kalite sınıfı 4 olan halka başlı cıvatalarla ilgili tüm önemli tehlikeleri, tehlikeli durumları ve olayları içerir.</p> <p>Bu standart, -20°C ila 200°C sıcaklık aralığında kullanmak için kalite sınıfı 4 olan halka başlı cıvatalara uygulanabilir.</p> <p>Bu standart, tek parçadan dövülmüş olmayan halka başlı cıvatalara uygulanamaz.</p> <p>Bu standart, bir standart olarak yayımı tarihinden önce imal edilen, dövme çelikten kalite sınıfı 4 olan halka başlı cıvatalara uygulanmaz.</p>
246.	TS EN ISO 3821 / Mart 2020	Gaz kaynak donanımları- Kaynak yapma, kesme ve benzeri işler için lastik hortumlar	<p>Bu standart, kaynak yapma, kesme ve benzeri işlerde kullanılan lastik hortumların (ikili hortumlar dahil) sahip olması gereken özellikleri kapsar.</p> <p>Bu standart, 2 MPa (20 bar) basınca kadar olan normal hizmet ve hafif hizmet [en büyük çalışma basıncı 1 MPa (10 bar)]'a kadar ve en az iç çapı 6,3 mm ve daha küçük</p>

			<p>olan hortumlarla sınırlıdır] için lastik hortumların özelliklerini kapsar.</p> <p>Bu standart, -20°C ile +60°C sıcaklık aralığında ve aşağıda verilen işlerde kullanılan hortumlara uygulanır:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gaz kaynağı ve kesme işleri,</li> <li>- Koruyucu inert gaz veya aktif bir gaz ortamında ark kaynağı işleri,</li> <li>- Diğer kaynak ve kesme işleri, (özellikle ısıtma, lehimleme ve metalleştirme işlemlerinde).</li> </ul> <p>Bu standart, hortum takımları için gereksinimleri kapsamaz; bunlar ISO 8207'de detaylandırılmıştır.</p> <p>Bu standart, termoplastik hortumlara ve yüksek basınçlı [<math>&gt;0,15</math> MPa (<math>&gt;1,5</math> bar)] asetilen için kullanılan hortumlara uygulanmaz.</p>
247.	TS EN ISO 4014 / Aralık 2012	Altıköşe başlı cıvatalar - Mamul kalitesi A ve mamul kalitesi B	<p>Bu standart, anma çapı <math>M1,6 \leq d \leq M64</math> olan; anma çapı <math>M1,6 \leq d \leq M24</math>, anma uzunluğu <math>l \leq 10 d</math> veya 150 mm (hangisi daha kısa ise) için mamul kalitesi A olanlar ile anma çapı <math>d &gt; M24</math>, anma uzunluğu <math>l &gt; 10 d</math> veya 150 mm (hangisi daha kısa ise) için mamul kalitesi B olan altıköşe başlı cıvataların özelliklerini kapsar.</p> <p>Özel durumlarda, bu standartlarda belirtilenlerden farklı özelliklere gerek duyulursa, bunlar ISO 724, ISO 888, ISO 898-1, ISO 965-1, ISO 3506-1, ISO 4753 ve ISO 4759-1 gibi mevcut standartlardan seçilebilir.</p>
248.	TS EN ISO 4016 / Nisan 2013	Altıköşe başlı cıvatalar - Mamul kalitesi C	<p>Bu standart, anma çapı <math>M5 \leq d \leq M64</math>, mamul kalitesi C olan altıköşe başlı cıvataların karakteristiklerini kapsar.</p> <p>Özel durumlarda, bu standartlarda belirtilenlerden farklı özelliklere gerek duyulursa, bunlar ISO 724, ISO 888, ISO</p>

			898-1, ISO 965-1 ve ISO 4759-1 gibi mevcut uluslararası standartlardan seçilebilir.
249.	TS EN ISO 4017 / Ekim 2014	Bağlama elemanları - Altıköşe başlı vidalar - Mamul kalitesi A ve B	<p>Bu standart, anma çapı <math>M1,6 \leq d \leq M64</math> olan; anma çapı <math>M1,6 \leq d \leq M24</math>, anma uzunluğu <math>l \leq 10 d</math> veya 150 mm (hangisi daha kısa ise) için mamul kalitesi A olanlar ile anma çapı <math>d &gt; M24</math>, anma uzunluğu <math>l &gt; 10 d</math> veya 150 mm (hangisi daha kısa ise) için mamul kalitesi B olan altıköşe başlı vidaların özelliklerini kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu tip mamul, vida başına kadar dış çekilmesi ve tercih edilen uzunluğun <math>\leq 200</math> mm olması istisna olmak üzere, ISO 4014 kapsamına giren mamul ile aynıdır.</p> <p>Özel durumlarda, bu standartlarda belirtilenlerden farklı özelliklere gerek duyulursa, bunlar ISO 724, ISO 888, ISO 898-1, ISO 965-1, ISO 3506-1, ISO 4753 ve ISO 4759-1 gibi mevcut standartlardan seçilebilir.</p>
250.	TS EN ISO 4018 / Kasım 2011	Altıköşe başlı vidalar - Mamul kalitesi C	<p>Bu standart, anma çapı <math>M5 \leq d \leq M64</math> için mamul kalitesi C olan altıköşe başlı vidaların özelliklerini kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Bu mamul tipi, baş kısmına kadar dış açılmış olması hariç, ISO 4016 kapsamındaki ile aynıdır.</p> <p>Özel durumlarda, bu standartlarda belirtilenlerden farklı özelliklere gerek duyulursa, bunlar ISO 724, ISO 888, ISO 898-1, ISO 965-1 ve ISO 4759-1 gibi mevcut uluslararası standartlardan seçilebilir.</p>
251.	TS EN ISO 4032 / Ekim 2013	Altıköşe normal somunlar (Stil 1) - Mamul kalitesi A ve B	<p>Bu standart, M1,6 ila M64 (M64 dahil), mamul kalitesi A için <math>D \leq M16</math> ve mamul kalitesi B için <math>D &gt; M16</math> olan, altıköşe normal diş somunların (stil 1) karakteristiklerini kapsar.</p>

			<p>Bu standartta listelenmiş özelliklerin dışındaki diğer özelliklerin gerekli olduğu özel durumlarda, bu özellikler mevcut bulunan standartlardan, örneğin; ISO 724, ISO 898-2, ISO 965-1, ISO 3506-2 ve ISO 4759-1'den seçilebilir.</p> <p><b>NOT</b> - Altıköşe yüksek somunlar (stil 2) için ISO 4033'e bakınız.</p>
252.	TS EN ISO 4033 / Haziran 2013	Altıköşe kalın somunlar, stil 2 - Mamul kalitesi A ve B	<p>Bu standart, M5 ila M36 (M36 dahil) dişlere sahip, mamul kalitesi A için <math>D \leq M16</math> ve mamul kalitesi B için <math>D &gt; M16</math> olan, altıköşe kalın (yüksek) somunların (stil 2) karakteristiklerini kapsar.</p> <p>Bu standartta listelenmiş özelliklerin dışındaki diğer özelliklerin gerekli olduğu özel durumlarda, bu özellikler mevcut bulunan standartlardan, örneğin; ISO 724, ISO 898-2, ISO 965-1 ve ISO 4759-1'den seçilebilir.</p> <p><b>NOT</b> - Altıköşe normal somunlar (stil 1) için ISO 4032'ye bakınız.</p>
253.	TS EN ISO 4034 / Nisan 2014	Altıköşe normal somunlar (stil 1) - Mamul kalitesi C	<p>Bu standart, M5 ila M64 (M64 dahil), mamul kalitesi C olan, altıköşe normal diş somunların (stil 1) karakteristiklerini kapsar.</p> <p>Bu standartta listelenmiş özelliklerin dışındaki diğer özelliklerin gerekli olduğu özel durumlarda, bu özellikler mevcut bulunan standartlardan, örneğin; ISO 724, ISO 898-2, ISO 965-1 ve ISO 4759-1'den seçilebilir.</p>
254.	TS EN ISO 4035 / Haziran 2013	Altıköşe ince somunlar, pahlı (stil 0) - Mamul kalitesi A ve B	<p>Bu standart, M1,6 ila M64 (M64 dahil), mamul kalitesi A için <math>D \leq M16</math> ve mamul kalitesi B için <math>D &gt; M16</math> olan, altıköşe ince diş pahlı somunların (stil 0) karakteristiklerini kapsar.</p>

			<p>Bu standartta listelenmiş özelliklerin dışındaki diğer özelliklerin gerekli olduğu özel durumlarda, bu özellikler mevcut bulunan standartlardan, örneğin; ISO 724, ISO 898-2, ISO 965-1, ISO 3506-2 ve ISO 4759-1'den seçilebilir.</p>
255.	TS EN ISO 4957 / Kasım 2018	Takım çelikleri	<p>Bu doküman aşağıdaki biçimlenebilir takım çeliği sınıfları için gereklilikleri belirtir:</p> <p>a) alaşımsız soğuk işlenmiş takım çelikleri;  b) alaşımlı soğuk işlenmiş takım çelikleri;  c) alaşımlı sıcak işlenmiş takım çelikleri;  d) yüksek hız takım çelikleri.</p> <p>Aksi belirtilmedikçe, bu doküman 6.2 ve Çizelge 1'de verilen yüzey ve ısıtma koşullarından birinde tedarik edilen tüm sıcak haddelenmiş, dövülmüş, soğuk çekilmiş veya soğuk haddelenmiş ürünler veya toz metalurjisi ile üretilmiş ürün tipleri için geçerlidir.</p> <p><b>NOT</b> - Çizelge 2, 4, 6 ve 8 sadece belirli düzeyde uluslararası önem kazanmış çelikleri kapsar, ancak bu durum bu çeliklerin her endüstri ülkesinde bulunabilecekleri anlamına gelmez. Ayrıca, takımlar için diğer birçok çelik bölgesel, ulusal veya şirket standartlarında belirtilmiştir.</p> <p>Takımlarının ısı direncinin özellikle önemli olduğu durumlarda, örneğin sıcak biçimlendirmeli cam gibi, malzeme seçimi ISO 4955'e göre yapılır.</p>
256.	TS EN ISO 5172 / Ocak 2010	Gaz kaynağı donanımı - Gaz kaynağı, ısıtma ve kesme için hamaçlar - Özellikler ve deneyler	<p>Bu standart, gaz kaynağında, metallerin kesilmesinde ve ısıtılmasında kullanılan hamaçların özelliklerini ve deneylerini kapsar. Bu standart, anma ısı gücü 32000 kcal/h'ye kadar olan kaynak ve ısıtma için kullanılan el</p>



			<p>hamlaçları ile 300 mm kesme aralığına kadar olan el ve otomatik kesme hamlaçlarına uygulanır.</p> <p>Bu standart, ISO 9012 kapsamına giren havalandırılmalı hamlaçlara uygulanmaz.</p> <p><b>NOT 1</b> - Daha büyük anma ısı gücü veya kesme aralığı olan hamlaçlar, deney şartları müsaitse, bu standarta uygun olarak da deneye tabi tutulabilir.</p> <p><b>NOT 2</b> - En yaygın kullanılan yakıt gazlarına karşılık gelen debiler Çizelge A.1'de verilmiştir.</p> <p><b>NOT 3</b> - Hamlaç örnekleri ve hamlaçla ilgili terminoloji Ek B'de gösterilmiştir.</p> <p>ISO'nun üç resmî dilinden ikisinde (İngilizce, Fransızca) kullanılan terimlere ilâve olarak, Ek-B'de Almanca eş değer terimleri de verilmiştir. Bu Almanca terimler Alman DIN kuruluşunun sorumluluğunda yayınlanmış olup, yalnızca bilgi amacıyla verilmiştir. Sadece resmî dillerde verilmiş terimler ISO terimleri olarak kabul edilebilir.</p>
257.	TS EN ISO 5199 / Nisan 2008	Santrifuj pompalar - Teknik özellikler - Sınıf II	<p>Bu standart; genel uygulamalar için herhangi bir tesis edilme şeklinde ve herhangi bir tahrik ünitesine sahip olan, tek kademeli, çok kademeli, yatay eksenli veya düşey eksenli Sınıf II pompaların şartlarını kapsar. Kimya endüstrisinde kullanılan pompalar (örneğin, ISO 2858'e uyanlar) bu standartın kapsadığı tipik pompalardır.</p> <p>Bu standart; taban plakası, kavramalar ve yardımcı boru bağlantıları dâhil olmak üzere, söz konusu pompalar için montaj, bakım ve emniyet ile ilgili tasarım özelliklerini kapsamakta olup, tahrik ünitesinin beyan edilen çıkış gücü dışında kalan özelliklerini belirtmez.</p>

			<p>Bu standarta başvurulması gerekli olduğunda ve özgün bir tasarım özelliği ihtiyaç gösterdiğinde, bu standartın amacına uygun olması ve ayrıntılı biçimde tanımlanması kaydıyla, alternatif tasarımlar teklif edilebilir.</p> <p>Bu standartın bütün şartlarını tam olarak sağlamayan pompaların dikkate alınması, farklılıkların tamamı belirtilmek kaydıyla teklif edilebilir.</p>
258.	TS EN ISO 6134 / Mart 2017	Lastik hortum ve hortum takımları - Doğun buhar için - Özellikler	<p>Bu doküman, doymuş buhar ve yoğunlaşmış sıcak su iletmek için tasarlanmış, en yüksek çalışma basıncı 6 bar olan düşük basınçlı ve en yüksek çalışma basıncı 18 bar olan yüksek basınçlı olmak üzere iki tipe ayrılan, kauçuktan yapılmış hortum ve hortum takımları ile metal hortum bağlantılarına ilişkin gereklilikleri kapsar.</p> <p>Her bir tip hortum ve hortum takımı, yağa dayanımlı kaplamaya sahip veya yağa dayanımlı olmayan kaplamaya sahip olmak üzere, iki sınıfa ayrılır.</p> <p><b>NOT</b> Kullanımda olan ve depolanan hortum takımlarının deney sıklıklarıyla ilgili bilgi Ek A ve Ek B'de verilmiştir.</p>
259.	TS EN ISO 7046-1 / Aralık 2012	Düz havşa başlı (genel baş stili) tip h veya tip z yıldız tornavida yuvalı vidalar - Mamul kalitesi a - bölüm 1: Mukavemet sınıfı 4.8 olan çelik vidalar	<p>Bu standart; anma çapı M1,6 ila M10 (dahil), mamul kalitesi A ve mukavemet sınıfı 4.8 olan düz havşa başlı Tip H veya Tip Z yıldız tornavida yuvalı vidaların karakteristiklerini kapsar.</p> <p>Özel durumlarda bu standarta belirtilenler dışında özellikler istenirse bunlar, mevcut standartlardan (örneğin; ISO 261, ISO 888, ISO 898-1 ve ISO 965-2) seçilebilir.</p>
260.	TS EN ISO 7046-2 / Şubat 2012	Düz havşa başlı (genel baş stili) tip h veya tip z yıldız tornavida yuvalı vidalar - Mamul kalitesi a - Bölüm 2: Mukavemet	<p>Bu standart; anma çapı M2 ila M10 (dahil), mamul kalitesi A ve mukavemet sınıfı; çelik için 8.8, paslanmaz çelik için A2-70, demir dışı (demir esaslı olmayan) metaller için CU2</p>

		sınıfı 8.8 olan çelik vidalar, paslanmaz çelik vidalar ve demir dışı metal vidalar	ve CU3 olan düz havşa başlı yıldız tornavida yuvalı vidaları kapsar.  Özel durumlarda bu standartta belirtilenler dışında özellikler istenirse bunlar, mevcut standartlardan (örneğin; ISO 261, ISO 888, ISO 898-1, ISO 965-2, ISO 3506-1, ISO 4759-1 ve ISO 8839) seçilebilir.
261.	TS EN ISO 7050 / Ocak 2012	Havşa (düz) başlı yıldız tornavida yuvalı sac vidaları	Bu standart, vida dişi boyutları ST 2,2 (dahil) ile ST 9,5 (dahil) olan, havşa düz başlı yıldız tornavida yuvalı sac vidalarının karakteristiklerini kapsar.
262.	TS EN ISO 7051 / Ocak 2012	Havşa mercimek (oval) başlı yıldız tornavida yuvalı sac vidaları	Bu standart, vida dişi boyutları ST 2,2 (dahil) ile ST 9,5 (dahil) olan, havşa mercimek (oval) başlı yıldız tornavida yuvalı sac vidalarının karakteristiklerini kapsar.
263.	TS EN ISO 8673 / Haziran 2013	Altıköşe normal somunlar, (stil 1) - Metrik ince adımlı - Mamul kalitesi A ve B	Bu standart, anma diş çapı D, 8 mm ilâ 64 mm (dahil) olan altıköşe somunların geometrilerini ve anma diş çapı D, 8 mm $\leq$ D $\leq$ 16 mm için mamul kalitesi A, 16 mm $<$ D $\leq$ 39 mm için mamul kalitesi B olan metrik, ince adımlı, altıköşe normal (stil 1) somunların mekanik karakteristiklerini kapsar.  Özel durumlarda, bu standartlarda belirtilenlerden farklı özelliklere gerek duyulması halinde, bunlar, ISO 724, ISO 898-2, ISO 965-1, ISO 3506-2 ve ISO 4759-1 gibi mevcut standartlardan seçilmelidir.  <b>NOT</b> - İnce adımlı diş oluşu sebebiyle, somun kalınlığı yetersiz olduğunda, somun dişinin sıyrılma ihtimali yüksektir. Bu yüzden tercihen ISO 8674'e uygun kalın somun (stil 2) kullanılır.
264.	TS EN ISO 8674 / Haziran 2013	Altıköşe kalın somunlar (stil 2) - Metrik ince adımlı - Mamul kalitesi A ve B	Bu standart, anma diş çapı D, 8 mm ilâ 36 mm (dahil); D $\leq$ 16 mm için mamul kalitesi A; D $>$ 16 mm için mamul

			<p>kalitesi B olan metrik, ince adımlı, altıköşe kalın (stil 2) somunların karakteristiklerini kapsar.</p> <p>Özel durumlarda, bu standartlarda belirtilenlerden farklı özelliklere gerek duyulması halinde, bunlar, ISO 724, ISO 898-2, ISO 965-1 ve ISO 4759-1 gibi mevcut standartlardan seçilebilir.</p>
265.	TS EN ISO 8675 / Haziran 2013	Altıköşe ince somunlar, pahlı, (stil 0) - Metrik ince adımlı - Mamul kalitesi A ve B	<p>Bu standart, anma dış çapı D, 8 mm ilâ 64 mm (dahil); <math>D \leq 16</math> mm için mamul kalitesi A, <math>D &gt; 16</math> mm için mamul kalitesi B olan metrik, ince adımlı altıköşe, ince, pahlı (Stil 0) somunların karakteristiklerini kapsar.</p> <p>Özel durumlarda, bu standartlarda belirtilenlerden farklı özelliklere gerek duyulması halinde, bunlar ISO 724, ISO 898-6, ISO 965-1, ISO 3506-2 ve ISO 4759-1 gibi mevcut standartlardan seçilebilir.</p>
266.	TS EN ISO 8748 / Ocak 2008	Pimler - Düz - Yay tipi - Sarımlı - Ağır hizmet için	<p>Bu standart, anma çapı (d1) 1,5 mm'den 20 mm'ye (dahil) kadar olan, çelik veya ostenitik veya martenzitik paslanmaz çelikten imal edilmiş yay tipi, düz, sarımlı, ağır hizmet tipi pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Genel hizmet için yay tipi, düz, sarımlı pimler ISO 8750'nin ve hafif hizmet için yay tipi, düz, sarımlı pimler ISO 8751'in kapsamındadır.</p>
267.	TS EN ISO 8750 / Ocak 2010	Pimler - Düz - Yay tipi - Sarımlı - Genel hizmet için	<p>Bu standart, anma çapı (d1) 0,8 mm'den 20 mm'ye (dahil) kadar olan, çelik veya ostenitik veya martenzitik paslanmaz çelikten imal edilmiş yay tipi, düz, sarımlı, genel hizmet tipi pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Ağır hizmet için yay tipi, düz, sarımlı pimler ISO 8748'in ve hafif hizmet için yay tipi, düz, sarımlı pimler ISO 8751'in kapsamındadır.</p>

268.	TS EN ISO 8751 / Ocak 2008	Pimler - Düz - Yay tipi - Sarımlı - Hafif hizmet için	<p>Bu standart, anma çapı (d1) 1,5 mm'den 8 mm'ye (dahil) kadar olan, çelik, östenitik veya martenzitik paslanmaz çelikten imal edilmiş yay tipi, düz, sarımlı, hafif hizmet tipi pimlerin özelliklerini kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Ağır hizmet için yay tipi, düz, sarımlı pimler, ISO 8748'in ve genel hizmet için yay tipi, düz, sarımlı pimler ISO 8750'nin kapsamındadır.</p>
269.	TS EN ISO 8752 / Aralık 2011	Yay tipi düz pimler - Yarıklı, ağır hizmet tipi	<p>Bu standart, anma çapı d<sub>1</sub>, 1 mm'den, 50 mm'ye kadar (50 mm dahil), çelik, östenitik veya martenzitik paslanmaz çelikten imal edilmiş yaylı tip, yarıklı, ağır hizmet tipi pimlerinin özelliklerini kapsar.</p>
270.	TS EN ISO 8765:2011 / Kasım 2011	Altıköşe başlı cıvatalar- Metrik, ince adımlı- Mamul kalitesi a ve b	<p>Bu standart, diş anma çapları, d, 8 mm ila 64 mm olan metrik ince adımlı dişli altıköşe başlı cıvataların, mamul kalitesi A diş anma çapları, d, 8 mm ila 24 mm ve anma uzunlukları, l, 10d veya 150 mm'ye kadar (10d ve 150 mm dahil), hangisi daha kısa ise, ve mamul kalitesi B diş anma çapları, d, 24 mm'den büyük veya anma uzunlukları, l, 10d'den veya 150 mm'den büyük, hangisi daha kısa ise, olan metrik ince adımlı dişli altıköşe başlı cıvataların karakteristiklerini kapsar.</p> <p>Belirli durumlarda, bu standartta listelenenlerin dışında özellikler gerekirse, bunlar örneğin ISO 724, ISO 888, ISO 898-1, ISO 965-1, ISO 3506-1, ISO 4753 ve ISO 4759-1 gibi mevcut Uluslararası Standartlardan seçilebilir.</p> <p>ISO 4014'e göre normal adımlı cıvataların ilk seçim olacağı amaçlanmıştır.</p>
271.	TS EN ISO 10642 / Aralık 2019	Bağlantı elemanları - Havşa başlı, altıköşe yuvalı, azaltılmış yüklenebilirliğe sahip cıvatalar	<p>Bu doküman, çelik ve paslanmaz çelikten imal edilmiş, M2 ila M20 metrik dişli ve mamul kalitesi A olan, başının tasarımı sebebiyle azaltılmış yüklenebilirliğe sahip, havşa</p>

			<p>başı, altıköşe yuvalı civataların karakteristik özelliklerini kapsar.</p> <p><b>NOT 1</b> - İsteğe bağlı diğer boyutlar ISO 888, ISO 965-1 ve ISO 4753 standartlarında verilmiştir.</p> <p><b>NOT 2</b>- Azaltılmış yüklenebilirlik (bu dokümanda belirlendiği şekilde altıköşe yuvanın girme derinliğiyle birlikte havşa başının boyutları ile alakalı) hususu, en küçük nihai çekme yükününün (en az kopma yükü) sınırlanmasını ifade eder; bk. Çizelge 5.</p> <p><b>NOT 3</b> - Montaj yapılan yerdeki havşanın oturma yüzeyi ile havşa başın aynı hizada olmasının sağlanmasına özellikle dikkat edilmelidir.</p>
272.	TS EN ISO 11961 / Mart 2020	Petrol ve doğal gaz sanayi - Çelik sondaj boruları	<p>Bu standart, petrol sanayinde sondaj ve üretim işlemlerinde kullanılan üç ürün özellik seviyesine (PSL-1, PSL-2 ve PSL-3) ilişkin genişletilmiş uçlu ve bağlantı parçası kaynaklı çelik sondaj borularının teknik teslim koşullarını kapsar. PSL-1'e ilişkin gerekler, bu standartın esasını oluşturur. PSL-2 ve PSL-3 için farklı standart teknik gerek seviyelerini belirleyen gerekler Ek G'de verilmiştir.</p> <p>Bu standart, aşağıda belirtilen sondaj borusu sınıflarını kapsar:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Sınıf E sondaj borusu,</li><li>- Sınıf X, Sınıf G ve Sınıf S yüksek dayanımlı sondaj boruları,</li><li>- Sınıf D ve Sınıf F artırılmış H2S dirençli sondaj boruları.</li></ul> <p>Ana elemanları ve uzunlukları gösteren tipik bir sondaj borusu yapısı Şekil B.1'de verilmiştir. Sondaj borusu sınıflarının temel boyutları ve kütleleri SI birimleriyle</p>

			<p>(Çizelge A.1) ve USC birimleriyle (Çizelge C.1) verilmiştir.</p> <p>Bu standart, ISO ve API standartlarında belirtilmeyen bağlantı parçalı sondaj boruları için de kullanılabilir.</p> <p>Bu standart, alıcı ile üretici arasındaki anlaşmayla başka sondaj borusu gövde ve/veya bağlantı parçası boyutlarına da uygulanabilir. Bu standartta deneyler, performans doğrulanması ve tahribatsız muayene için alıcı ile üretici arasında isteğe bağlı olarak anlaşmaya varılabilecek ilave gerekler liste olarak verilmiştir (Ek E).</p> <p>Bu standartta performans özellikleri ve kullanımdayken ürünün bozulma performansı dikkate alınmamıştır.</p> <p><b>NOT 1</b> - Bu standartta, sondaj borularının kısa gösterilişleri Etiket 1, Etiket 2, malzeme sınıfı (E, X, G, S, D ve F), uç genişletme tipi ve döner omuzlu bağlantı tipi ile verilir. Kısa gösterilişler sipariş vermede tanımlama amacıyla kullanılır.</p> <p><b>NOT 2</b> - Sondaj borusu parçalı bağlantılarına dış açılmasına ilişkin ayrıntılı gerekler için ISO 10424-2 veya API Spec 7-2'ye atıf yapılabilir.</p> <p><b>NOT 3</b> - Sondaj borularının performans özellikleri için API RP 7G'ye atıf yapılabilir.</p>
273.	TS EN ISO 13337 / Aralık 2011	Yay tipi düz pimler - Yarıkli, hafif hizmet tipi	<p>Bu standart, anma çapı <math>d_1</math>, 2 mm'den, 50 mm'ye kadar olan, çelik, östenitik veya martenzitik paslanmaz çelikten imal edilmiş yay tipi, düz, yarıkli, hafif hizmet tipi pimlerinin özelliklerini kapsar.</p>

274.	TS EN ISO 13500 / Temmuz 2010	Petrol ve doğal gaz sanayi- Sondaj akışkanı maddeleri- Özellikler ve deneyler	Bu standart, petrol veya gaz kuyusu sondajında kullanılan akışkanları elde etmek amacıyla kullanılan maddelerin fiziksel özelliklerini ve deney işlemlerini kapsar. Bu standartın kapsamına giren maddeler, barit, hematit, bentonit, işlem görmemiş bentonit, OCMA kalite bentonit, atapulgit, sepiolit, teknik kalite düşük viskoziteli karboksimetilselüloz (CMC-LVT), teknik kalite yüksek viskoziteli karboksimetilselüloz (CMC-HVT), nişasta, düşük viskoziteli polianyonik selüloz, yüksek viskoziteli polianyonik selüloz ve sondaj kalite Xanthomaonas campestris (ksantan gum)'dır. Bu standart, söz konusu ürünlerin imalatçılarınun kullanımı için amaçlanmıştır.
275.	TS EN ISO 14890 / Haziran 2013	Konveyör bantları - Genel amaçlar için - Kauçuk veya plâstik kaplanmış tekstil karkaslı konveyör bantlarının özellikleri	Bu standart, düz veya oluklu rulolar üzerinde genel amaçla kullanılan kauçuk ve/veya plastik kaplanmış tekstil karkaslı konveyör bantların özelliklerini kapsar.  Bu standart, ISO 21183-1'te tanımlanan hafif işlerde kullanılan konveyör bantları için uygun ve geçerli değildir.  Bu standartta belirtilmeyen ancak imalatçı ve alıcı arasında anlaşılması gereken kurallar Ek A'da verilmiştir. Bant alıcısının teklif isteme ile birlikte vereceği gerekli ayrıntıların listesi, Ek B'de verilmiştir.
276.	TS EN ISO 15481 / Ocak 2003	Cıvatalar - Deliğini ve vida dişini kendi açan - Yıldız tornavida yuvalı, bombe başlı	Bu standart, deliğini ve vida dişini kendi açan yıldız tornavida yuvalı, bombe başlı cıvatalardan ST2,9 dan ST6,3'e (dahil) kadar olan cıvataların özelliklerini kapsar.
277.	TS EN ISO 15482 / Ocak 2003	Cıvatalar - Deliğini ve Vida Dişini Kendi Açan - Yıldız Tornavida Yuvalı, Havşa Düz Başlı	Bu standart, deliğini ve vida dişini kendi açan yıldız tornavida yuvalı, havşa düz başlı cıvatalardan ST2.9 dan ST6,3'e (dahil) kadar olan cıvataların özelliklerini kapsar.
278.	TS EN ISO 15483 / Ocak 2003	Cıvatalar - Deliğini ve Vida Dişini Kendi Açan - Yıldız Tornavida Yuvalı, Havşa Mercimek Başlı	Bu standart, deliğini ve vida dişini kendi açan yıldız tornavida yuvalı, havşa mercimek başlı cıvatalardan ST2,9



			dan ST6,3'e (dahil) kadar olan cıvataların özelliklerini kapsar.
279.	TS IEC 60189-2 / Kasım 2011	Alçak frekans kabloları ve telleri - PVC yalıtımlı ve PVC kılıflı - Bölüm 2: İç tesisatlar için ikili, üçlü, dördü ve beşlilerden oluşan kablolar	<p>Bu standart, aşağıdaki donanımların ara bağlantıları için ön görülen, iç tesisatlarda kullanılan kabloları uygulanır:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- İletim donanımı,</li><li>- Haberleşme donanımı,</li><li>- Veri işlem ile ilgili donanım.</li></ul> <p><b>NOT</b> - Ürünün bu standartdaki kuralları karşılayacağını garanti edecek kalite kontrol işlemleri ile kalite güvencesini tesis etmek imalatçının sorumluluğundadır. Tam bir deney programının iletkenin ve kablonun her uzunluğu üzerinde yapılması zorunluluğu ön görülmemiştir. Satın alıcı, kabul deneylerinin ve diğer kalite işlemlerinin belirtilmesini arzu etmesi durumunda, sipariş verme zamanına kadar satın alıcı ile imalatçı arasında anlaşmaya varılması esastır.</p>
280.	TS IEC 60189-3 / Ocak 2012	Alçak frekans kabloları ve telleri - PVC yalıtımlı ve PVC kılıflı - Bölüm 3: PVC yalıtımlı, tekli, ikili ve üçlülerden oluşan som veya bükülü iletken tellere sahip donanım telleri	<p>Bu standart, haberleşme donanımı, sanayi ve tüketici elektronik donanımın iç kablayında kullanılacak polivinil klorür (PVC) yalıtımlı, tekli, ikili ve üçlüler şeklinde som veya bükülü iletkenlere sahip donanım tellerini kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Ürünün bu standartdaki kuralları karşılayacağını garanti edecek kalite kontrol işlemleri ile kalite güvencesini tesis etmek imalatçının sorumluluğundadır. Tam bir deney programının iletkenin ve kablonun her uzunluğu üzerinde yapılması zorunluluğu öngörülmemiştir. Alıcının, kabul deneylerinin ve diğer kalite işlemlerinin belirtilmesini arzu etmesi durumunda, sipariş verme zamanına kadar alıcı ile imalatçı arasında anlaşmaya varılması esastır.</p>

281.	TS IEC 60502-4 / Şubat 2014	<p>Kablolar-Beyan gerilimleri 1 kV'dan (<math>U_m = 1,2</math> kV) 30 kV'a (<math>U_m = 36</math> kV) kadar olan yalıtımı ekstrüzyonla çekilmiş güç kabloları ve yardımcı donanımları-Bölüm 4: Beyan gerilimleri 6 kV'dan <math>U_m = 7,2</math> kV) 30 kV'a (<math>U_m = 36</math> kV) kadar olan kabloların yardımcı donanımları için deney özellikleri</p>	<p>Bu standart, IEC 60502-2'ye uygun, beyan gerilimleri 3,6/6 (7,2) kV'tan 18/30 (36) kV'a kadar olan güç kablolarının yardımcı donanımlarının tip deneyleri için olan deney özelliklerini kapsar.</p> <p>Bu standart, örnek olarak hava hattı kabloları, deniz altı veya gemi kabloları gibi özel uygulamalar veya tehlikeli yerler (patlayıcı ortamlar, yangına dayanıklı kablolar veya sismik şartlar) için olan yardımcı donanımları kapsamaz.</p> <p>Bu deneylerin, malzemelerde veya tasarımda veya performans karakteristiklerini etkileyebilecek imalat işleminde değişiklikler yapılmadıkça, bir kez başarıyla yapıldıktan sonra tekrarlanmaları gerekli değildir.</p> <p>Deney yöntemleri, IEC 61442'de verilmiştir.</p> <p><b>NOT</b> - Bu standart, ulusal standartları ve şartnameleri ve/veya tatminkar hizmet performansının gösterilmesi esas alınarak sağlanan mevcut ürün onaylarını geçersiz kılmaz. Bununla birlikte bu tür ulusal standartlara veya şartnamelere göre onaylanan ürünlerin bu IEC standartına doğrudan uygun oldukları iddia edilemez. Alıcı ile tedarikçi arasındaki anlaşmaya ve / veya ilgili uygunluk değerlendirme kuruluşuna göre, gerçekleştirilmesine ihtiyaç duyulabilecek herhangi bir ilave tip deneyinin yapılması ve değerlendirilmesi şartıyla eski standarta uygunluğun gösterilmesi bu standarta uygunluğu mümkün kılabilir. Deney dizisinin bir bölümü olan bu tip ilave deneyler ayrı olarak yapılamaz.</p>
282.	TS ISO 246 / Temmuz 2010	Rulmanlı yataklar, silindirik rulmanlı yataklar, alın halkaları - Ana boyutlar	Bu standart, ISO 15'te belirtilen 0, 2, 3 ve 4 çap serilerindeki silindirik rulmanlı yataklar için ayrı alın

			<p>halkalarının genişliğini, en büyük dış çapını, delik çapını ve deliğin en küçük pah boyutlarını kapsar.</p> <p>Tam genişlik ve diğer geometrik özelliklere yönelik ölçüler, yatakların iç tasarımına bağlı olduklarından belirtilmemişlerdir.</p>
283.	TS ISO 254 / Nisan 2015	Kayışla tahrik - Kasnaklar - Kalite, yüzey durumu ve balans	<p>Bu standart bütün aktarma (transmisyon) kasnakları için ortak olan kalite karakteristiklerini kapsar. Bu standart, aktarma kasnaklarının ve deney kasnaklarının son işlem ve balans (denge) hususları için kalite seviyelerini kapsar.</p> <p>Bu standart: V kayışlar, V taraklı kayışlar, düz veya senkronize kayışlar için transmisyon kasnaklarına uygulanır. Bu standart bir veya daha fazla hareketli flanşlara sahip değişken hızlı kasnaklara uygulanmaz.</p> <p>Transmisyon kasnaklarının diğer karakteristikleri ilgili Uluslararası Standartlarda bulunabilir.</p>
284.	TS ISO 525 / Şubat 2021	Taşlama taşları - Şekil türleri, gösterimi ve işaretleme	<p>Bu doküman genel olarak silme taşı ürünlere (aşındırıcı mamuller) uygulanabilir.</p> <p><b>NOT 1</b> - Silme taşı ürünleri: örneğin; taşlama tekerlekleri, segmanlar, çubuklar ve taşlardır.</p> <p>Bu doküman:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>ISO tip numara ve biçimi,</li><li>Boyutsal sembolleri,</li><li>Standart profilleri,</li><li>Özellikleri,</li><li>Kısa gösteriştirleri,</li><li>İşaretleme gerekliliklerini</li></ol> <p>kapsar.</p>

			<p><b>NOT 2</b> - Bu doküman geneldir ve boyutlar için uygulanabilen ISO 603 (bütün bölümler), müsaade edilen dengesizlikler için uygulanabilen ISO 6103 ve sınır sapmaları e toleranslar için uygulanabilen ISO 13942 ile tamamlanır.</p> <p>Bu doküman süper aşındırıcı ürünlere ve örtülü (kaplamalı) aşındırıcı ürünlere uygulanmaz.</p>
285.	TS ISO 606 / Nisan 2021	Zincirler ve zincir dişlileri- Güç iletimi için kısa adımlı, hassas, makaralı ve burçlu zincirler ve eklentileri (ISO 606:2015)	<p>Bu standart, güç ve müttefik uygulamaların mekanik iletimi için uygun ilgili zincir dişlilere sahip kısa hatveli hassas makaralı ve burçlu zincirlerin karakteristiklerini belirtir.</p> <p>Bu standart; boyutlar, toleranslar, uzunluk ölçümü, ön yükleme, minimum çekme dayanımları ve minimum dinamik gücü kapsar.</p> <p>Madde 5, çevrimler ve motor çevrimleri için zincir dişlilerine uygulanmakla birlikte, bu standart, sırasıyla ISO 9633 ve ISO 10190 kapsamındaki zincirleri için uygulanmaz.</p>
286.	TS ISO 1174-2 / Nisan 2003	Cıvatalar ve somunlar için montaj takımları - Kare uçlar - Bölüm 2: Güç tahrikli geçme anahtarlar için kare uçlar	<p>Bu standart güç tahrikli geçme anahtarların kare uçlarının ölçülerini ve kısa gösterilişini kapsar.</p> <p>Elle çalıştırılan geçme anahtarlar ISO 1174-1 de verilmiştir.</p>
287.	TS ISO 2725-1 / Şubat 2021	Vida ve somunlar için montaj takımları - Kare uçlu lokmalar- Bölüm 1: Elle çalıştırılan lokmalar (geçme)	<p>Bu standart, elle çalıştırılan, ISO 1174-1'e uygun altı köşeli veya on iki köşeli kare uçlu lokmaların boyutlarını, kısa gösterilişini ve işaretlemesini kapsar.</p> <p><b>NOT 1-</b> Elle çalıştırılan kare uçlu lokmalar ISO 1703 standartında 2 1 02 01 0 numarası altında listelenmiştir.</p>

			Bu standart, kapsamına giren ürünlerin teknik özelliklerini kapsamaz. Teknik özellikler ISO 1711-1 standartında verilmiştir.
288.	TS ISO 2725-3 / Şubat 2021	Cıvata ve somunlar için montaj takımları- Kare uçlu geçme anahtarlar- Bölüm 3: Makina ile çalıştırılan geçme anahtarlar ("darbesiz")	Bu doküman; boyutlar, kısa gösteriliş ve makine ile işletilen "darbesiz" kare uçlu soketlerin işaretlemesini kapsar.  <b>NOT</b> - Bu dokümanın kapsadığı makina ile işletilen "darbesiz" kare uçlu soketler, referans numarası 2 2 02 01 0 olan ISO 1703'de tanımlanan soketlerden birilerdir.
289.	TS ISO 3315 / Şubat 2021	Cıvata ve somunlar için montaj takımları- Elle çalıştırılan kare uçlu geçme anahtarlar için döndürme kolları- Boyutlar ve deneyler	Bu standart, elle çalıştırılan kare uçlu lokma anahtarların döndürme kollarına uygulanabilir.  <b>NOT-</b> Bu standartın kapsadığı döndürme parçaları ISO 1703:2018'de 6 1 00 10 0 ve 6 1 00 10 1'in yanı sıra 6 1 00 01 0 ve 6 1 00 01 1, 6 1 00 03 0, 6 1 00 04 0, 6 1 00 05 0 ve 6 1 00 05 1, 6 1 00 06 0 ve 6 1 00 06 1, 6 1 00 09 0 referans numaraları ile tanımlanan döndürme kollarıdır.  Bu standart: a) Tam (toplam) boyutları, b) Bunların kullanıldıkları kare uçlar için en küçük Rockwell sertlik değerini, c) Döndürme momenti (tork) deney yöntemini, d) En küçük burulma dayanım değerlerini, e) Kısa gösterilişi, f) İşaretleme hususlarını kapsar.
290.	TS ISO 3317 / Nisan 2016	Cıvata ve somunlar için montaj takımları - Kare başlı altıgen veya silindirik düz uçlu	Bu uluslararası standart güç tahrikli lokma anahtarları için kare başlı altıgen veya silindirik düz uçlu uzatma parçalarını kapsar. Bu standart; ISO 1173'te tanımlanan

		uzatma parçaları - Güç tahrikli lokma anahtarları için	<p>kare başlı altıgen veya silindirik düz uçlu uzatma parçalarına ve ISO 1174-2'de tanımlanan güç tahrikli geçme anahtarları için kare uçlara uygulanır.</p> <p>Güç tahrikli lokma anahtarları için kare başlı altıgen uçlu uzatma elemanı ISO 1703'te 5 2 00 02 0 altında verilmiştir.</p>
291.	TS ISO 3996 / Nisan 2008	Karayolu taşıtları - Petrol esaslı olmayan fren sıvıları ile çalışan hidrolik fren sistemlerindeki hortum takımları	<p>Bu standart, karayolu taşıtlarının fren sistemlerinde kullanılan ve anma iç çapı 3,2 mm veya 4,8 mm olan hidrolik fren hortum takımlarının deney işlemlerini, performans özelliklerini ve işaretlenmelerini kapsar.</p> <p>Bu standart, takviye elemanı ve sentetik elastomerden imal edilen ve ISO 4925'e göre petrol esaslı olmayan fren sıvıları ile birlikte kullanım için metal uç bağlantı elemanlarının takıldığı bir hortumdan meydana gelen fren hortum takımına uygulanır.</p>
292.	TS ISO 5251 / Nisan 2003	Paslanmaz çelik alın kaynaklı bağlantı parçaları	<p>Bu standart, borularda kullanılan eş merkezli ve eksenden kaçık redüksiyonlar, T'ler, başlıklar ve küt uçların kalite özellikleri ile paslanmaz çelikten yapılan doğrusal uçlu olan ve olmayan alın kaynaklı dirseklerin [tip 3D (90° ve 180°) tip 5D (90°)] boyutlarını, toleranslarını ve genel kullanım kalitelerini kapsar.</p>
293.	TS ISO 5290 / Ağustos 2015	Kayışla tahrik - Dar V kayışları için kanallı kasnaklar - Kanal kesitleri 9N / J, 15N / J ve 25N / J (etkin sistem)	<p>Bu standart, endüstriyel güç iletim tahrik sistemleri için amaçlanan hem tek hem de birleşik dar V kayışları için kanallı kasnakların (kanal kesitleri 9N/J, 15N/J ve 25N/J) ana karakteristiklerini kapsar.</p> <p>Etkin çap serileri ile ilgili bazı temel bilgiler Ek A'da verilmiştir.</p> <p><b>NOT</b> - Bir kanalın etkin genişliği, bir bütün olarak değerlendirilen kanallar ve karşılık gelen dar V kayışları</p>

			<p>için etkin sistemde standartizasyonun ana boyutu olarak göz önüne alınır.</p>
294.	TS ISO 5291 / Ağustos 2015	<p>Kayışla tahrik - Klasik birleşik V kayışları için kanallı kasnaklar - Kanal kesitleri AJ, BJ, CJ ve DJ (etkin sistem)</p>	<p>Bu standart, endüstriyel güç aktarma tahrik sistemleri için amaçlanan birleşik klâsik V kayışları için kanallı kasnakların (kanal kesitleri AJ, BJ, CJ ve DJ) ana karakteristiklerini kapsar.</p> <p><b>NOT 1</b> Bir kanalın etkin genişliği, bir bütün olarak değerlendirilen kanallar ve karşılık gelen birleşik V kayışları için standartizasyonun ana boyutu olarak göz önüne alınır.</p> <p><b>NOT 2</b> Adım çizgisi konumu, sadece, yaklaşık olarak verilebilir. Bir kasnağın yaklaşık adım çapı aşağıda verilen bağıntı ile hesaplanabilir.</p> $d_p = d_e - 2b_e$
295.	TS ISO 6194-1 / Mart 2012	<p>Elastomerik sızdırmazlık elemanlarını içeren döner mil dudak tipi keçeler - Bölüm 1: Anma boyutları ve toleranslar</p>	<p>Bu standart, elastomerik sızdırmazlık elemanları kullanan keçeleri kapsar. Bu keçelerin düşük basınç şartlarında kullanım için uygun olduğu değerlendirilir (Madde 6.1).</p> <p>Bu standart, keçe tiplerini ve örneklerini gösterir. Bu standart ayrıca, boyut tanıma kodunun yanı sıra keçelerin, millerin ve mil yuvalarının anma boyutlarını ve toleranslarını belirtir.</p> <p><b>NOT</b> - ISO 6194, termo-plastik sızdırmazlık elemanlarını içeren keçeleri kapsayan ISO 16589'un tamamlayıcısıdır.</p>
296.	TS ISO 6194-4 / Aralık 2013	<p>Döner mil dudak tipi keçeler - Bölüm 4: Performans deney işlemleri</p>	<p>Bu standart, döner mil dudak tipi sızdırmazlık elemanları için deney özelliklerini kapsar. Deneyler sızdırmazlık elemanlarının kalitelerini belirlemek amacı için kullanılabilir. Malzemelerin kalite kontrolü, dinamik</p>

			denepleri ve ilâve düşük sıcaklık deney kuralları da bu standartın kapsamı içindedir.
297.	TS ISO 7041 / Nisan 2015	Kendinden emniyetli altıköşe somunlar (metal olmayan emniyet elemanlı) - Stil 2 - Mukavemet sınıfı 9 ve 12	<p>Bu standart; M5 ila M36 (M36 dahil) vida dişine sahip, M16'ya kadar (M16 dahil) olanlar için mamul kalitesi A ve M16'dan büyük vida dişleri için mamul kalitesi B olan, mukavemet sınıfı 9 ve 12, stil 2, kendinden emniyetli (tork tipi) altıköşe somunların (metal olmayan emniyet elemanlı) karakteristiklerini kapsar.</p> <p><b>NOT</b> - Somunların boyutları ISO 4033'te verilen boyutlara emniyet özelliği ile ilgili boyutlarının ilave edilmesiyle elde edilen boyutlara karşılık gelir.</p> <p>Diğer özellikler gerekli olduğunda, bu özellikler mevcut bulunan standartlardan, örneğin; ISO 261, ISO 724, ISO 898-2, ISO 965-2, ISO 2320 ve ISO 4759-1'den seçilebilir.</p>
298.	TS ISO 7375-2 / Nisan 1999	Kara yolu taşıtları - Çekici ile römork arasındaki havalı fren bağlantılarında kullanılan helezon hortum takımları bölüm 2: Performans özellikleri	<p>Bu standart, termoplâstik hortumlardan imal edilen helezon hortum takımlarının ve uc bağlantı elemanlarının asgari özelliklerini kapsar.</p> <p>Bu standart, havalı fren sistemleri ile teçhiz edilmiş taşıt vasıtaları için helezon hortum takımlarına uygulanır.</p> <p>Bu standart, fren sistemlerinde kullanılan diğer termoplâstik hortumlara uygulanmaz.</p> <p>Bu standartta yer alan ve -40°C ile +100°C sıcaklık aralığında çalışan helezon hortum takımları iki kategoriye ayrılır:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- En büyük çalışma basıncı 1000 kPa olan hortum takımları</li><li>- En büyük çalışma basıncı 1250 KPa olan hortum takımları</li></ul>



299.	TS ISO 7720 / Nisan 2015	Kendinden emniyetli tamamıyla metal altıköşe somunlar - Stil 2 - Mukavemet sınıfı 9	<p>Bu standart; M5 ila M36 (M36 dahil) vida dişine sahip, vida dişi M16'ya kadar (M16 dahil) olanlar için mamul kalitesi A ve M16'dan büyük vida dişleri için mamul kalitesi B olan ve mukavemet sınıfı 9, stil 2, kendinden emniyetli (tork tipi) tamamıyla metal altıköşe somunların karakteristiklerini kapsar.</p> <p><b>NOT 1</b> - Somunların boyutları, <math>m_{tw}</math> ve <math>h_{en}</math> büyük boyutları hariç olmak üzere, ISO 4033'te verilen boyutlara karşılık gelir.</p> <p><b>NOT 2</b> - Mukavemet sınıfı 5, mukavemet sınıfı 8, mukavemet sınıfı 10 ve mukavemet sınıfı 12 olan somunlar ISO 7042 ile ilgilidir.</p> <p>Diğer özellikler gerekli olduğunda, bu özellikler mevcut bulunan standartlardan, örneğin; ISO 261, ISO 724, ISO 898-2, ISO 965-2, ISO 2320 ve ISO 4759-1'den seçilebilir.</p>
300.	TS ISO 8052 / Eylül 2021	Motorlu bisikletler (mopedler) - Doğru akım flaşör üniteleri	<p>Bu standart, tip testi için gönderilen mopedler için doğru akım flaşör ünitelerinin uyması gereken elektriksel özellikleri belirtir.</p> <p>Bu standart, mopedlerde kullanılması amaçlanan, ISO 3833'te tanımlandığı gibi 6 V veya 12 V elektrik sistemleriyle aynı anda veya dönüşümlü olarak çalışan flaşörler için geçerlidir.</p>
301.	TS ISO 9981 / Şubat 2021	Kayışla tahrik - Otomotiv endüstrisi için kasnaklar ve taraklı V kayışlar - PK Profil: Boyutlar	<p>Bu standart, genel olarak otomotiv yardımcı tahrik uygulamalar için kullanılan PK profiline uyumlu taraklı uçsuz V kayışları ile birlikte, taraklı V kasnak kanal profillerinin ana boyutla ilgili karakteristiklerini kapsar.</p> <p>Bu standart, ISO 9982'nin kapsamında olan endüstriyel ve otomotiv dışı uygulamalar için PH, PJ, PK, PL ve PM</p>

			<p>profillerindeki taraklı V kayışları ve kasnakların komple düzenlenmesine uygulanmaz. PK kayış profilinin boyut ve toleransları her iki Uluslararası Standartta aynıdır.</p> <p><b>Bu standartın Madde 6.2 ve Madde 6.3'ü elastik kayışlara uygulanmaz.</b></p>
302.	TS ISO 9982 / Eylül 2021	Kayışla tahrik - Endüstriyel uygulamalar için kasnaklar ve taraklı V kayışlar - PH, PJ, PK, PL ve PM profiller: Boyutlar	<p>Bu standart, elastik kayışlar hariç genel endüstriyel uygulamalar için kullanılan PH, PJ, PK, PL ve PM profillerinden karşılık gelen sonsuz V-yivli kayışlarla birlikte V-yivli kasnak oluk profillerinin temel boyut özelliklerini belirtir.</p> <p>PK kayışı orijinal olarak otomotiv yardımcı tahrik uygulamaları için kurulmuştur ve ISO 9981 özellikle bu alanla ilgilidir.</p>