

b) Der letzte Absatz erhält folgende Fassung:

Wenn der Reichskanzler das Anlaufen noch anderer als der im Artikel 1 benannten Häfen anordnet, so soll, wenn die dadurch entstehende Verlängerung oder Verkürzung des Laufes (die Hin- und Rückreise zusammengenommen) gegenüber dem gemäß dem Nachtragsverträge gültigen Fahrplan nicht mehr als 250 Seemeilen beträgt, eine Änderung in der Höhe der Vergütung nicht eintreten. Ergiebt sich dagegen aus Kursänderungen der bezeichneten Art eine Verlängerung oder Verkürzung des Laufes (die Hin- und Rückreise zusammengenommen) um mehr als 250 Seemeilen gegenüber dem gemäß dem Nachtragsverträge gültigen Fahrplan, so wird für jede im Vergleich zu letzterem mehr oder weniger zurückzuliegende Seemeile die Vergütung um den Betrag von 5,25 Mark erhöht beziehungsweise gekürzt. Urkundlich ist gegenwärtiger Nachtragsvertrag zweifach gleichlautend ausgefertigt und von beiden Theilen unterschrieben und untersiegelt worden.

So geschehen

Berlin, den 15. Mai 1895.

Bremen, den zehnten Mai Eintausend achthundert dreiundzwanzig.

Der Reichskanzler.

Norddeutscher Lloyd.

(L. S.) Graf v. Caprivi.

(L. S.) Marquardt Wiegand.

Bestimmungen

über die Prüfung und Beglaubigung von Schraubengewinden.

Die zweite (technische) Abtheilung der Physikalisch-Technischen Reichsanstalt übernimmt die Prüfung und Beglaubigung von Schraubengewinden nach Maßgabe folgender Bestimmungen:

§. 1.

Die Prüfung hat den Zweck, die Größe des Durchmessers, der Steighöhe und der Gewindeform von Schrauben oder Gewindebohrern zu ermitteln. Bezieht sich dieselbe auf Mutterspindeln oder Muttergewinde, welche das in der Anlage beschriebene Normalgewinde für Befestigungsschrauben nach metrischem Maßsystem darstellen, so kann sie mit einer Beglaubigung verbunden werden.

§. 2.

Mutterspindeln für Normalgewinde nach metrischem Maßsystem, welche zur Beglaubigung eingereicht werden, sollen folgenden Bedingungen entsprechen:

1. Die Spindel soll aus gutem Gußeisen hergestellt, jedoch nicht gehärtet sein. Sie besteht aus einem das Gewinde darstellenden Theil (Bolzen) und einem gewindefreien Theil (Stiel). Bolzen und Stiel müssen aus einem Stück gearbeitet sein.
2. Der Stiel soll im Allgemeinen cylindrische Form und einen Durchmesser besitzen, der dem äußeren Durchmesser des Bolzens etwa gleichkommt, mindestens aber 3 mm beträgt. Die Länge des Stieles soll das $1\frac{1}{2}$ fache seines Durchmessers um mindestens 15 mm überschreiten. Seine Oberfläche braucht nicht glatt zu sein, sondern kann geriselt, genarbt u. s. w. sein.
3. Die Anzahl der auf dem Bolzen befindlichen, voll ausgebildeten Gewindegänge soll mindestens gleich derjenigen Zahl sein, welche man erhält, wenn man die Hälfte der den Durchmesser in Millimetern ausdrückenden Zahl von 20 abzieht.
4. Das Gewinde soll, sofern der Durchmesser des Bolzens nicht geringer ist als der des Stieles, von diesem durch eine Hinterbrechung getrennt sein.
5. Soll die Beglaubigung gleichzeitig auf ein zu dem Bolzen gehöriges Muttergewinde erstreckt werden, so muß die Spindel noch einen cylindrischen Fortsatz von glatter Oberfläche besitzen, dessen Durchmesser gleich dem des Kerns ist und dessen Länge die Höhe der Mutter um mindestens 1 mm übertrifft. Dieser Fortsatz kann sowohl die Verlängerung des Gewindes bilden, als auch am abgewandten Ende des Stieles sitzen; er muß in jedem Falle mit dem übrigen Körper aus einem Stück gearbeitet sein.