b) Der lette Absat erhält folgende Fassung:

Wenn der Reichstanzler das Anlausen noch anderer als der im Artikel 1 benannten Häfen anordnet, so soll, wenn die dadurch entstehende Berlängerung oder Berkürzung des Kurses (die Hin= und Kückreise zusammengenommen) gegenüber dem gemäß dem Nachtrags= vertrage gültigen Fahrplan nicht mehr als 250 Seemeilen beträgt, eine Aenderung in der Höhe der Vergütung nicht eintreten. Ergiebt sich dagegen aus Kursänderungen der bezeichneten Art eine Verlängerung oder Verkürzung des Kurses (die Hin= und Kückreise zusammen= genommen) um mehr als 250 Seemeilen gegenüber dem gemäß dem Nachtragsvertage gültigen Fahrplan, so wird für sede im Vergleich zu letzterem mehr oder weniger zurückzulegende Seemeile die Vergütung um den Betrag von 5,55 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 1893.

Der Reichskanzler.

(L. S.) Graf v. Caprivi.

Bremen, den zehnten Mai Eintausend achthundert dreiundneunzig.

Nordbeutscher Mond.

(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:

**8.** 1

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

8 2

Musterspindeln für Normalgewinde nach metrischem Maaßsystem, welche zur Beglaubigung einsgereicht werden, sollen folgenden Bedingungen entsprechen:

1. Die Spindel soll aus gutem Gußstahl hergestellt, jedoch nicht gehärtet sein. Sie besteht aus einem das Gewinde darstellenden Theil (Bolzen) und einem gewindefreien Theil (Stiel). Bolzen

und Stiel mussen aus einem Stud 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 1½ sache seines Durchmessers um mindestens 15 mm überschreiten. Seine Oberstäche braucht nicht glatt zu sein, sondern kann geriffelt, 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 Hinterdrehung 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 Oberstäche besitzen, dessen Durchmesser gleich dem des Kernes 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.