

Central-Blatt

für das

Deutsche Reich.

Herausgegeben
im
Reichsamt des Innern.

zu beziehen durch alle Postanstalten und Buchhandlungen.

XXII. Jahrgang.

Berlin, Freitag, den 22. Juni 1894.

№ 26.

Inhalt: 1. **Handels- und Gewerbe-Wesen:** Bestimmungen für die Prüfung und Beglaubigung von Schrauben Seite 291

2. **Konsulat-Wesen:** Exequatur-Ertheilung 294

3. **Finanz-Wesen:** Nachweisung der Einnahmen des Reichs vom 1. April 1894 bis Ende Mai 1894 295

4. **Polizei-Wesen:** Ausweisung von Ausländern aus dem Reichsgebiet 296

1. Handels- und Gewerbe-Wesen.

Bestimmungen

für die Prüfung und Beglaubigung von Schrauben.

Die Physikalisch-Technische Reichsanstalt — Abtheilung II — übernimmt die Prüfung und Beglaubigung von Schraubenspindeln nach Maßgabe folgender Bestimmungen:

§. 1.

Die Prüfung hat den Zweck, die Größen des Durchmessers, der Ganghöhe und der Gewindeform von Schrauben, Gewindebohrern u. dergl. zu ermitteln. Bezieht sich dieselbe auf Musterspindeln, welche das in der Anlage beschriebene Normalgewinde für Befestigungsschrauben nach metrischem Maße darstellen, so kann sie mit einer Beglaubigung verbunden werden.

Mutterkörper sind von der Beglaubigung ausgeschlossen.

§. 2.

Musterspindeln, welche zur Beglaubigung eingereicht werden, müssen folgenden Bedingungen entsprechen:

1. Die Spindel soll aus gutem Stahl angefertigt, jedoch nicht gehärtet sein. Sie muß aus einem Stiel, einem das Gewinde darstellenden Theil (Bolzen) und einem cylindrischen glatten Fortsatz bestehen, dessen Durchmesser gleich dem des Gewindekerns ist. Hierzu kann noch ein zweiter cylindrischer glatter Fortsatz vom Durchmesser des Gewindes treten. Das Ganze muß aus einem Stück gearbeitet sein.



2. Der Stiel soll im Allgemeinen cylindrische Form haben, er kann geriffelt, genarbt u. s. w. sein und muß eine freie ebene Fläche für die Aufnahme des Beglaubigungstempels besitzen, deren Abmessungen mindestens betragen:

Bei einem Bolzendurchmesser von	parallel zur Ase	senkrecht zur Ase
1 bis 3 mm	12 mm	2,5 mm
3,5 = 5,5 =	15 =	4,5 =
6 = 10 =	17 =	5,5 =
12 = 24 =	20 =	7 =
26 = 40 =	30 =	10 =

Durch diese Fläche darf der Stiel höchstens um ein Achtel seines Durchmessers geschwächt werden.

3. Der Bolzen muß mindestens 8 vollständig ausgebildete Gänge aufweisen.
 4. Das Gewinde soll, sofern der Durchmesser des Bolzens nicht geringer ist als der des Stiels, von diesem durch eine Eindrehung getrennt sein.
 5. Die Fortsätze müssen auf eine Länge von mindestens 3 mm genau cylindrisch sein; derjenige für den Gewindedurchmesser darf sich nicht unmittelbar an das Gewinde anschließen, sondern muß durch eine Eindrehung, deren Breite ein bis zwei Ganghöhen beträgt, von demselben getrennt sein.

§. 3.

Die Prüfung erfolgt durch mikrometrische Messung oder durch Vergleichung mit den Normalien der Reichsanstalt.

Zur Beglaubigung ist Folgendes erforderlich:

1. Die Flanken des Gewindeprofils dürfen keine merkliche Abweichung von einer geraden Linie zeigen.
2. Die Breite der Abflachung an der Spitze und am Boden des Profils sollen nicht erheblich von einander verschieden sein.
3. Die Ganghöhe darf im Mittel aus 10 Messungen an verschiedenen Stellen von ihrem Sollwerth höchstens um 0,002 mm abweichen.
4. Der Durchmesser des Bolzens, sowie der cylindrischen Fortsätze darf nicht größer und höchstens um 0,03 mm kleiner sein als der Sollwerth; bei Schrauben von weniger als 2 mm Durchmesser beträgt diese Fehlergrenze nur 1,5 % des Sollwerthes.
5. Die Gangtiefe darf nicht kleiner und höchstens um 0,02 mm größer sein als der Sollwerth.

§. 4.

Die Beglaubigung erfolgt durch Ausprägung eines Stempels, bestehend aus:

1. einem M zur Kennzeichnung des Gewindefsystems (s. §. 1),
2. einer laufenden Nummer,
3. dem Reichsadler.

§. 5.

Für jede beglaubigte Musterspindel wird ein „Beglaubigungsschein“ ausgestellt, welcher bekundet, daß sie die im §. 2 und 3 enthaltenen Bedingungen erfüllt.

§. 6.

Werden Spindeln in Sägen von mindestens 10 Stück mit systematisch abgestuften Durchmessern beglaubigt, so erhalten sie gleiche laufende Nummer und ein gemeinschaftlichen Beglaubigungsschein. Soll in diesem Falle ein etwa beschädigtes oder in Verlust gerathenes Stück durch ein neues mit derselben Nummer ersetzt werden, so ist dem Gesuch um Beglaubigung entweder das schadhafte Stück oder der Beglaubigungsschein für den ganzen Satz beizufügen.

§. 7.

An Gebühren werden erhoben:

A. für Prüfung und Beglaubigung

- 1. einer Spindel mit einem Fortsatz 3,00 M.
- 2. = = = zwei Fortsätzen 3,50 M.

B. Ergiebt die Prüfung, daß das betreffende Stück die Bedingungen des §. 3 nicht hinreichend erfüllt und deshalb nicht beglaubigt werden kann, so werden die unter A angegebenen Gebühren je um 0,50 M. ermäßigt erhoben. Dabei wird eine spezielle Angabe über die Größe der gefundenen Abweichungen nicht gemacht.

C. Bei gleichzeitiger Einsendung ganzer Sätze von mindestens 10 Stück erniedrigen sich die Gebühren um je 15%, bei Sätzen von mindestens 18 Stück um je 20%; die letztere Ermäßigung tritt auch ein, wenn 10 Gewinde von gleichen Abmessungen eingereicht werden.

D. Wenn die unter B erwähnte Angabe über die Größe der gefundenen Abweichungen gewünscht wird, oder die Prüfung sich auf Schraubengewinde bezieht, bei welchen eine Beglaubigung von vornherein ausgeschlossen ist, werden die Gebühren nach Maßgabe der darauf verwendeten Arbeitszeit berechnet.

§. 8.

Vorstehende Bestimmungen treten an Stelle derjenigen vom 8. Mai 1893 (Central-Blatt für das Deutsche Reich S. 148) am 1. Juli 1894 in Kraft.

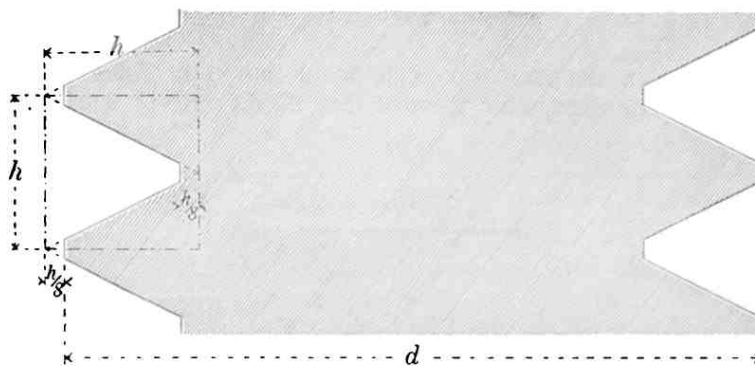
In der Zeit bis zum 1. Oktober 1894 dürfen jedoch auch noch solche Gewindeförper beglaubigt werden, die den Bestimmungen vom 8. Mai 1893 entsprechen; auf dem zugehörigen Beglaubigungsscheine wird alsdann vermerkt, daß die Beglaubigung auf Grund des Absatzes 2 dieses Paragraphen erfolgt ist.

Charlottenburg, den 5. Juni 1894.

Physikalisch-Technische Reichsanstalt.
v. Helmholtz.

Anlage.

Beschreibung des Normalgewindes für Befestigungsschrauben nach metrischem Maße.



Vorstehende Bestimmungen beziehen sich auf Gewinde, welche durch folgende Zahlenwerthe charakterisirt sind:



- a) Gangform: Winkel = $53^{\circ} 8'$;
 Abflachung: je $\frac{1}{8}$ der Ganghöhe innen und außen.
 b) Abmessungen:

Durchmesser mm	Ganghöhe mm	Kernstärke mm	Durchmesser mm	Ganghöhe mm	Kernstärke mm
1	0,25	0,625	9	1,3	7,05
1,2	0,25	0,825	10	1,4	7,9
1,4	0,3	0,95	12	1,6	9,6
1,7	0,35	1,175	14	1,8	11,3
2	0,4	1,4	16	2,0	13,0
2,3	0,4	1,7	18	2,2	14,7
2,6	0,45	1,925	20	2,4	16,4
3	0,5	2,25	22	2,8	17,8
3,5	0,6	2,6	24	2,8	19,8
4	0,7	2,95	26	3,2	21,2
4,5	0,75	3,375	28	3,2	23,2
5	0,8	3,8	30	3,6	24,6
5,5	0,9	4,15	32	3,6	26,6
6	1,0	4,5	36	4,0	30,0
7	1,1	5,35	40	4,4	33,4
8	1,2	6,2			

Anmerkung.

Die Gewinde von 1 bis 10 mm Durchmesser sind auf dem Kongreß in München im Dezember 1892 vereinbart, die Gewinde von 6 bis 40 mm Durchmesser sind vom Verein deutscher Ingenieure nach Beschluß seiner Generalversammlung zu Breslau im Jahre 1888 aufgestellt worden.

2. Konsulat = Wesen.

Dem zum General-Konsul von Uruguay für Deutschland mit dem Amtssitze in Hamburg ernannten Herrn Artur R. Brown ist das Exequatur Namens des Reichs erteilt worden.

