

rettet sein, daß nach dem Eintreiben desselben die Stempelfläche möglichst in die Fläche des Gewichtes fällt.

Die Bezeichnung ist bei gußeisernen Gewichten aufzugießen.

Gewichte aus anderen Metallen sind in der Regel massiv aus einem Stücke herzustellen; die Bezeichnung ist auf denselben entweder aufzugießen oder einzuschlagen oder einzugraviren.

### §. 27.

#### Unzulässige Gewichte.

Von der Eichung und Stempelung zurückzuweisen sind Gewichtsstücke, welche in ihrer Ausführung den oben gegebenen Vorschriften nicht entsprechen, daher insbesondere solche aus weichen und unbekändigten Metallen, z. B. Blei, Zinn, Zink u. und ähnlich beschaffenen Metallmischungen;

ebenso nicht gehörig abgeputzte und von Formsand nicht gereinigte;

an der Oberfläche größere Poren oder Blasenräume zeigende, auch wenn diese durch Kitt, Zink, Blei u. ausgefüllt sind;

unterhalb mit einem vorspringenden Rande gegossene, oder zur Feststellung eines solchen ausgedrehte;

mit beweglichen Handhaben, angeschraubten Knöpfen versehene;

Einspargewichte, bei denen nicht jedes einzelne Stück die erforderliche Bezeichnung trägt.

### §. 28.

#### Eichung und Fehlergrenze.

Die Eichungsstellen haben jedes Gewichtsstück unter Beobachtung des in der Instruktion angegebenen Verfahrens zu prüfen und erst dann durch den Stempel zu beglaubigen, wenn dasselbe höchstens um die nachfolgend angegebene Größe entweder im Zuviel oder im Zuwenig von dem Eichungsnormal abweicht:

Größe des Gewichtsstückes.	gestaltete Abweichung	
	a) bei Verdichtungs- gewichten.	b) bei gewöhnlichen Handels- gewichten.
50 K.	25 D.	5 G.
50 Pfd.	20 "	4 "
20 K.	20 "	4 "
10 K.	125 C.	25 D.
5 K.	625 M.	125 C.
2 K.	300 "	60 C.
1 K.	200 "	40 "