

RÅDETS DIREKTIV

af 26. juli 1971

om tilnærmelse af medlemsstaternes lovgivning om bloklodder i den midterste toleranceklasse fra 5 til 50 kilogram og om cylindriske lodder i den midterste toleranceklasse fra 1 gram til 10 kilogram

(71/317/EØF)

RÅDET FOR DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER HAR

under henvisning til traktaten om oprettelse af Det europæiske økonomiske Fællesskab, særlig artikel 100,

under henvisning til forslag fra Kommissionen,

under henvisning til udtalelse fra Det europæiske Parlament¹⁾,

under henvisning til udtalelse fra Det økonomiske og sociale Udvalg²⁾, og

ud fra følgende betragtninger:

I medlemsstaterne er både konstruktionen af og fremgangsmåderne ved afprøvning af bloklodder og cylindriske lodder i den midterste toleranceklasse fastlagt ved præceptive bestemmelser, der er forskellige fra medlemsstat til medlemsstat, og som derved for sådanne lodders kommende medfører hindringer for handelen; af den grund må disse bestemmelser tilnærmes;

ved Rådets direktiv af 26. juli 1971 om tilnærmelse af medlemsstaternes lovgivning med hensyn til fælles bestemmelser om måleinstrumenter samt om måletekniske kontrolmetoder³⁾ er fremgangsmåderne i forbindelse med EØF-typegodkendelse og EØF-førstegangsjustering fastlagt. I henhold til dette direktiv skal de tekniske forskrifter fastlægges for udførelsen af bloklodder og cylindriske lodder i den midterste toleranceklasse,

UDSTEDT FØLGENDE DIREKTIV:

Artikel 1

Dette direktiv vedrører lodder i den midterste toleranceklasse med følgende nominelle værdier:

- bloklodder på 5, 10, 20 og 50 kg;
- cylindriske lodder på 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 og 500 g og 1, 2, 5 og 10 kg.

Artikel 2

Lodder, der kan opnå EØF-stempler og EØF-mærker, er beskrevet og gengivet i bilagene I–IV. De er ikke underkastet nogen EØF-typegodkendelse, men derimod EØF-førstegangsjustering.

Artikel 3

Medlemsstaterne må ikke modsætte sig, forbyde eller begrænse salg og anvendelse af bloklodder og cylindriske lodder i den midterste toleranceklasse, når de er forsynet med stempel for EØF-førstegangsjustering.

Artikel 4

1. Medlemsstaterne sætter de nødvendige administrativt og ved lov fastsatte bestemmelser i kraft for at efterkomme dette direktiv inden 18 måneder efter dets meddelelse og underretter omgående Kommissionen herom.

2. Medlemsstaterne drager omsorg for, at Kommissionen får tilsendt ordlyden af de vigtigste nationale retsfor skrifter, som de udsteder på det område, der er omfattet af dette direktiv.

Artikel 5

Dette direktiv er rettet til medlemsstaterne.

Udfærdiget i Bruxelles, den 26. juli 1971.

På Rådets vegne

A. MORO

Formand

¹⁾ EFT nr. 63 af 3.4.1967, s. 982/67.

²⁾ EFT nr. 30 af 22.2.1967, s. 480/67.

³⁾ Se s. 1 i dette nr. af EFT.

BILAG I
BLOKLODDER

1. Form, materiale og udførelse

1.1. Blokform med fast håndgreb, der ikke rager frem.

1.2. Materiale:

1.2.1. lodlegemet: gråt støbejern.

1.2.2. type 1: håndgrebet af trukket præcisionsstålrør af standard-diameter.

type 2: håndgrebet støbt i et med lodlegemet.

2. Justerhulrum*Type 1*

2.1. Justerhulrummet udgøres af det indvendige af det rør, der tjener som håndgreb.

2.2. Justerhulrummet lukkes med en gevindprop af trukket messing eller med et endestykke i form af en glat messingskive. Gevindproppen er forsynet med en kærvi; den glatte skive har i midten et hul til en udtrækker.

2.3. Plombering af proppen sker med en lille blyplade, der drives ind i en indre uddrejning eller i rørets gevind.

Type 2

2.4. Justerhulrummet er indstøbt i en af loddets to sidestykker og med åbning foroven på sidestykket.

2.5. Justerhulrummet lukkes med en plade af blødt stål.

2.6. Plombering af stålpladen sker med en lille blyplade, der drives ind i en pasning over stålpladen, således som vist i bilag II.

3. Justering

3.1. Efter at et nyt lod er justeret med blyhagl, skal to tredjedele af justerhulrummets totalvolumen forblive tomt.

4. Placering af stemplet for EØF-førstegangsjustering

4.1. Det endelige EØF-justerstempel indstanses på den lille blyplade, der plomberer justerhulrummet.

5. Angivelser og påskrifter

5.1. Angivelse af de nominelle værdier samt fabrikantmærke skal findes med forsænkede eller op-højede typer foroven på den midterste del af lodlegemet.

5.2. De nominelle værdier skal angives i følgende form: 5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Dimensioner og tolerancer

6.1. De dimensioner, der skal overholdes for de enkelte vægte, er fastsat i bilag II (dimensioner i millimeter).

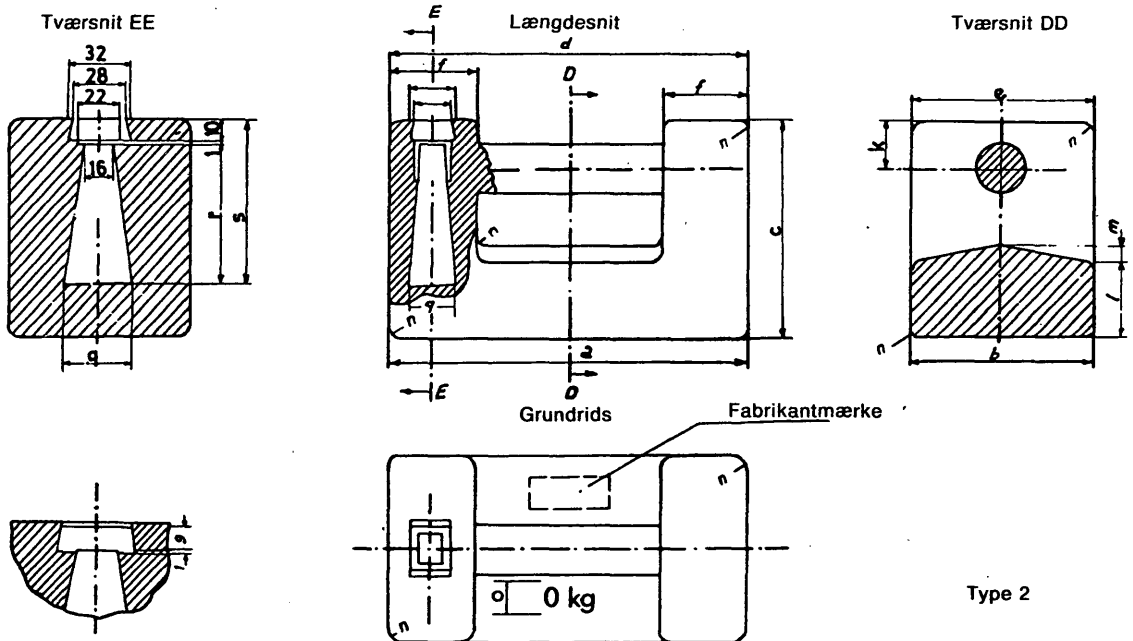
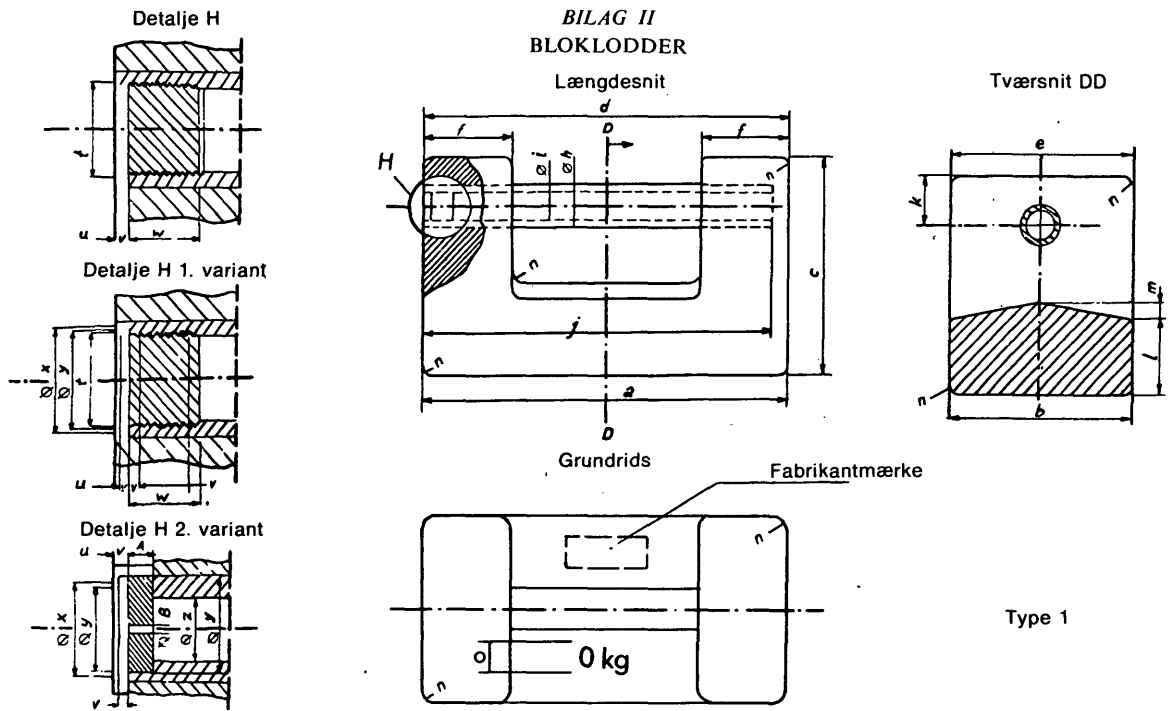
6.2. Dimensionerne er underlagt de normale fremstillingstolerancer.

7. Maksimale tolerancer

Nominal værdi	Maksimale tolerancer i milligram ved førstegangsjustering
5 kg	+ 800
	— 0
10 kg	+ 1600
	— 0
20 kg	+ 3200
	— 0
50 kg	+ 8000
	— 0

8. Overfladebehandling

8.1. Om nødvendigt skal lodderne beskyttes mod korrosion ved et egnet slidbestandigt og slagfast overtræk.



Dimensioner i millimeter																Gevind i henhold til ISO/R 261												
Nominal værdi	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	A	B
5 kg	150	75	84	152	77	36	13	20	12	145	18	30	6	5	12	19	16	55	66	M16 × 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
10 kg	190	95	109	193	97	46	25	20	12	185	25	38	8	6	16	25	35	70	81	M16 × 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
20 kg	230	115	139	234	117	61	30	32	24	220	30	52	12	8	20	29	50	95	106	M27 × 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5
50 kg	310	155	192	314	157	83	40	32	26	300	40	74	18	10	25	40	70	148	159	M27 × 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

Dimensionerne a og d samt b og e kan ombyttes.

BILAG III
CYLINDRISKE LODDER

1. Form, materiale og udførelse

- 1.1. Cylinder forsynet med fladt håndtag.
- 1.2. Materiale: af enhver art med en massefylde på 7 til 9,5 g/cm³ og af mindst samme hårdhed som støbemessing, med en korrosions- og slidfasthed, der mindst er lige så god som for gråt støbejern, og med en overfladestand, der mindst kan sammenlignes med overfladestanden af gråt støbejern, der er støbt omhyggeligt i en form af fint sand.
Støbejern må ikke benyttes til lodder med en nominel værdi under 100 g.
- 1.3. Tilladt er enhver udførelse, hvortil materialet egner sig.

2. Justerhulrum

- 2.1. Cylindrisk udboring med øget diameter i den øverste del
- 2.2. Hulrummet lukkes med en gevindprop af trukket messing eller med et endestykke i form af en glat messingskive. Gevindproppen er forsynet med en kærve; den glatte skive har i midten et hul til en udtrækker.
- 2.3. Proppens plombering sker med en lille blyplade, der drives ind i en uddrejning i den udvidede del af udboringen.
- 2.4. Lodder på 1, 2, 5 og 10 g har ikke noget justerhulrum.
- 2.5. For lodder på 20 og 50 g er et justerhulrum valgfrit.

3. Justering

- 3.1. Efter at et nyt lod er justeret med blyhagl, skal to tredjedele af justerhulrummets totalvolumen foreblive tomt.

4. Placering af stemplet for EØF-førstegangsjustering

- 4.1. Det endelige EØF-justerstempel indstanses på den lille blyplade, der plomberer justerhulrummets lukkeprop.
- 4.2. Lodder uden justerhulrum stemples på standfladen.

5. Angivelser og påskrifter

- 5.1. Angivelse af loddernes nominelle værdi samt fabrikantmærke skal findes med forsænkede eller ophøjede typer på håndtagets overside.
- 5.2. Angivelse af den nominelle værdi kan også være anbragt på selve loddet, når dets værdi er fra 500 g til 10 kg.
- 5.3. De nominelle værdier skal angives i følgende form:
1 g, 2 g, 5 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 200 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg, 10 kg.

6. Dimensioner og tolerancer

- 6.1. De dimensioner, der skal overholdes for de enkelte lodder, er fastsat i bilag IV (dimensioner i millimeter).
- 6.2. Dimensionerne er underlagt de normale fremstillingstolerancer.

7. Maksimale tolerancer

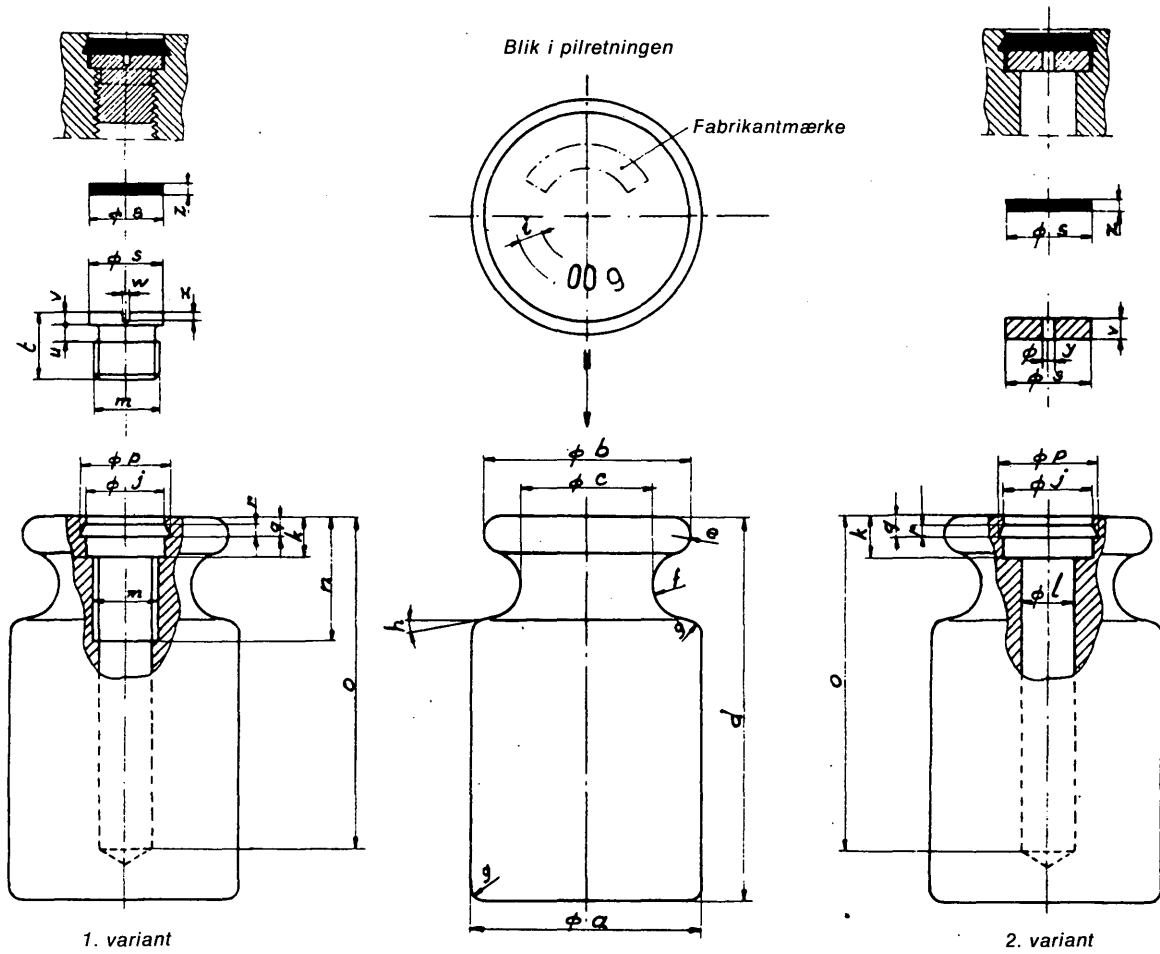
Nominel værdi	Maksimale tolerancer i milligram ved førstegangsjustering
1 g	+ 5 — 0
2 g	+ 5 — 0
5 g	+ 10 — 0
10 g	+ 20 — 0
20 g	+ 20 — 0
50 g	+ 30 — 0
100 g	+ 30 — 0
200 g	+ 50 — 0
500 g	+ 100 — 0
1 kg	+ 200 — 0

Nominal værdi	Maksimale tolerancer i milligram ved førstegangsjustering
2 kg	+ 400 — 0
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1600 — 0

8. Overfladebehandling

8.1. Om nødvendigt skal lodderne beskyttes mod korrosion ved et egnet slidbestandigt og slagfast overtræk; de kan poleres.

BILAG IV
CYLINDRISKE LODDER



Dimensioner i millimeter		Gevind i henhold til ISO/R 261																																		
Nominal værdi	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z										
1 g	6	5,5	3	Alt efter materiale	0,5	0,9	0,5	—	1	}																										
2 g	6	5,5	3		0,5	0,9	0,5	—	1																											
5 g	8	7	4,5		0,7	1,25	0,5	—	1		uden justerhulrum																									
10 g	10	9	6		0,8	1,5	0,5	—	1																											
20 g	13	11,5	7,5		1	1,8	0,5	10°	1,5																											
20 g	13	11,5	7,5	1	1,8	0,5	10°	1,5	5,5	2,5	3	M 4 × 0,5	9	18	6,5	1,5	1	5	5	1	1	0,5	0,5	1	1											
50 g	18	16	10	1,5	2,5	1	10°	2	uden justerhulrum																											
50 g	18	16	10	1,5	2,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M 6 × 0,5	10	25	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5											
100 g	22	20	13	2	3,5	1	10°	2	7,5	3,5	4,5	M 6 × 0,5	10	30	9	2	1	7	5	1	1,5	0,75	0,75	1,5	1,5											
200 g	28	25	16	2,25	4	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M 8 × 1	15	40	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2											
500 g	38	34	22	3	5,5	1,5	10°	3,2	10,5	4,5	7	M 8 × 1	15	50	12	2,5	1,5	10	8	2	2	0,75	1	1,5	2											
1 kg	48	43	27	4	7	2	10°	5	18,5	7	12	M14 × 1,5	20	65	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3											
2 kg	60	54	36	5	9	2	10°	5	18,5	7	12	M14 × 1,5	20	80	20	4	2,5	18	13	3	3	1	1,5	1,5	3											
5 kg	80	72	46	6,5	12	2	10°	10	24,5	8	18	M20 × 1,5	35	120	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3											
10 kg	100	90	58	8,5	15	3	10°	10	24,5	8	18	M20 × 1,5	35	160	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3											