

RICHTLINIE DES RATES

vom 26. Juli 1971

zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Blockgewichte der mittleren Fehlergrenzenklasse von 5 bis 50 Kilogramm und über zylindrische Gewichtsstücke der mittleren Fehlergrenzenklasse von 1 Gramm bis 10 Kilogramm

(71/317/EWG)

DER RAT DER EUROPÄISCHEN
GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, insbesondere auf Artikel 100,

auf Vorschlag der Kommission,

nach Stellungnahme des Europäischen Parlaments ⁽¹⁾,

nach Stellungnahme des Wirtschafts- und Sozialausschusses ⁽²⁾,

in Erwägung nachstehender Gründe:

In den Mitgliedstaaten sind der Bau sowie die Verfahren zur Prüfung von Blockgewichten und zylindrischen Gewichtsstücken der mittleren Fehlerklasse durch zwingende Vorschriften geregelt, die von Mitgliedstaat zu Mitgliedstaat verschieden sind und daher bei diesen Gewichten zu Handelshemmnissen führen; deshalb sind diese Vorschriften anzugleichen.

Durch die Richtlinie des Rates vom 26. Juli 1971 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend gemeinsame Vorschriften über Meßgeräte und über Meß- und Prüfverfahren ⁽³⁾ wurden die Verfahren zur EWG-Bauartzulassung und zur EWG-Ersteichung festgelegt. Gemäß dieser Richtlinie sind für Blockgewichte und zylindrische Gewichtsstücke der mittleren Fehlergrenzenklasse die technischen Vorschriften für die Ausführung festzulegen —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

Artikel 1

Diese Richtlinie betrifft Gewichte der mittleren Fehlergrenzenklasse mit folgenden Nennwerten:

- Blockgewichte von 5, 10, 20 und 50 kg;
- zylindrische Gewichtsstücke von 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200 und 500 g und 1, 2, 5 und 10 kg.

Artikel 2

Gewichtsstücke, die EWG-Stempel und -Zeichen erhalten können, sind in den Anhängen I bis IV beschrieben und abgebildet. Sie unterliegen keiner EWG-Bauartzulassung, sondern der EWG-Ersteichung.

Artikel 3

Die Mitgliedstaaten dürfen den Vertrieb und die Inbetriebnahme von Blockgewichten und zylindrischen Gewichtsstücken der mittleren Fehlergrenzenklasse, die mit dem Stempel der EWG-Ersteichung versehen sind, nicht ablehnen, verbieten oder beschränken.

Artikel 4

(1) Die Mitgliedstaaten setzen die erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften in Kraft, um dieser Richtlinie binnen 18 Monaten nach ihrer Bekanntgabe nachzukommen, und setzen die Kommission hierüber unverzüglich in Kenntnis.

(2) Die Mitgliedstaaten tragen dafür Sorge, daß der Kommission der Wortlaut der wichtigsten innerstaatlichen Rechtsvorschriften mitgeteilt wird, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

Artikel 5

Diese Richtlinie ist an die Mitgliedstaaten gerichtet.

Geschehen zu Brüssel am 26. Juli 1971.

Im Namen des Rates
Der Präsident
A. MORO

⁽¹⁾ ABl. Nr. 63, vom 3. 4. 1967, S. 982/67.

⁽²⁾ ABl. Nr. 30 vom 22. 2. 1967, S. 480/67.

⁽³⁾ Siehe Seite 1 dieses Amtsblatts.

ANHANG I

BLOCKGEWICHTE

1. Gestalt, Werkstoff und Ausführung

1.1. Blockform mit festem, nicht herausragendem Handgriff.

1.2. Werkstoff:

1.2.1. Gewichtskörper: Grauguß

1.2.2. Modell 1: Handgriff aus gezogenem Präzisionsstahlrohr von genormtem Durchmesser

Modell 2: Handgriff angegossen.

2. Berichtigungskammer

Modell 1

2.1. Die Kammer wird durch die Bohrung des als Handgriff dienenden Rohrs gebildet.

2.2. Die Kammer wird durch einen Gewindeptropten aus gezogenem Messing oder durch ein Abschlußstück in Form einer glatten Messingscheibe verschlossen. Der Gewindepfropfen ist mit einem Schraubenschlitz versehen; die glatte Scheibe besitzt in der Mitte ein Loch zum Ansetzen eines Aushebers.

2.3. Die Sicherung des Pfropfens erfolgt durch ein Bleiplättchen, das in eine innere Ausdrehung oder in das Gewinde des Rohres eingetrieben wird.

Modell 2

2.4. Eingegossene Kammer in einem der beiden Schenkel des Gewichtsstücks, mit einer Öffnung auf der oberen Fläche dieses Schenkels.

2.5. Verschuß der Kammer mit einer Platte aus weichem Stahl.

2.6. Die Sicherung der Stahlplatte erfolgt durch ein Bleiplättchen, das oberhalb der Stahlplatte in einen Sitz eingetrieben wird, wie er in Anhang II abgebildet ist.

3. Justierung

3.1. Nach der Justierung des neuen Gewichtsstücks mittels Bleischrot muß die Berichtigungskammer zu zwei Dritteln ihres Gesamtvolumens leer bleiben.

4. Anbringung des Stempels der EWG-Ersteichung

4.1. Der endgültige EWG-Eichstempel wird auf dem Bleiplättchen eingestantzt, welches den Verschuß sichert.

5. Angaben und Bezeichnungen

5.1. Die Angabe der Nennwerte sowie das Herstellerzeichen erscheinen vertieft oder erhaben auf der oberen Fläche des mittleren Teils des Gewichtskörpers.

5.2. Die Nennwerte sind in folgender Form anzugeben:
5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

6. Abmessungen und Toleranzen

6.1. Die bei den einzelnen Gewichten einzuhaltenden Abmessungen sind in Anhang II festgelegt (Abmessungen in Millimeter).

6.2. Den Abmessungen sind die normalen Fertigungstoleranzen zugrunde gelegt.

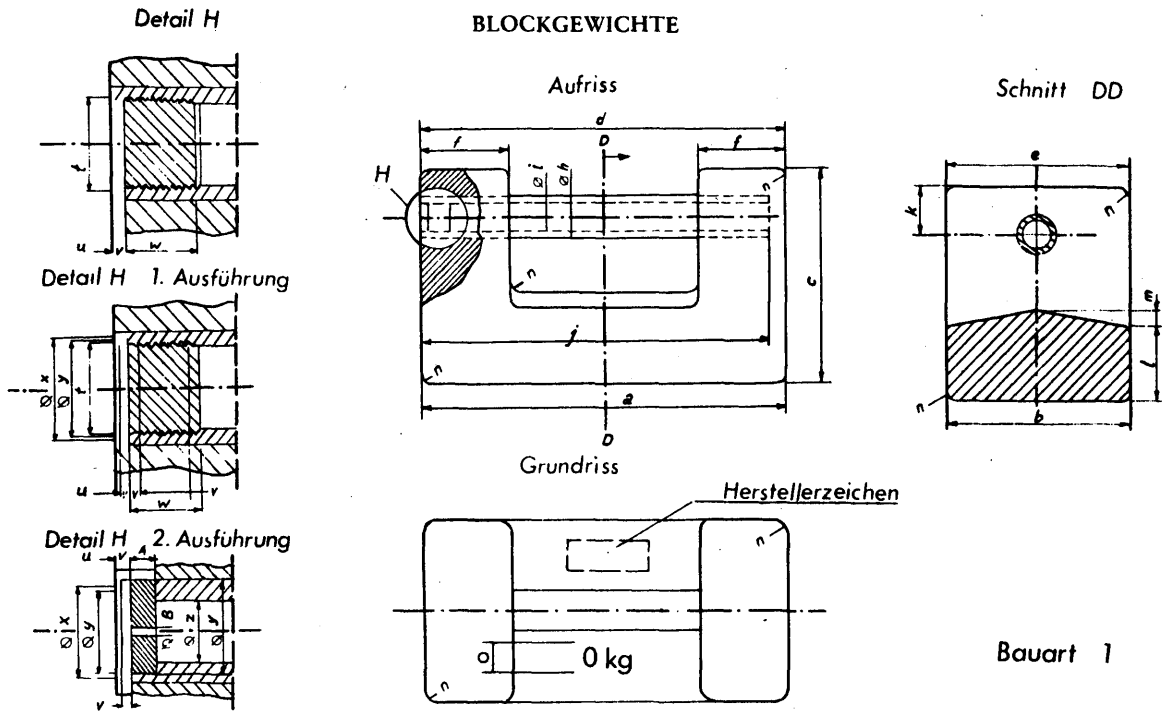
7. Zulässige Fehlergrenzen

Nennwert	Zulässige Fehlergrenzen in Milligramm bei der Ersteichung
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1 600 — 0
20 kg	+ 3 200 — 0
50 kg	+ 8 000 — 0

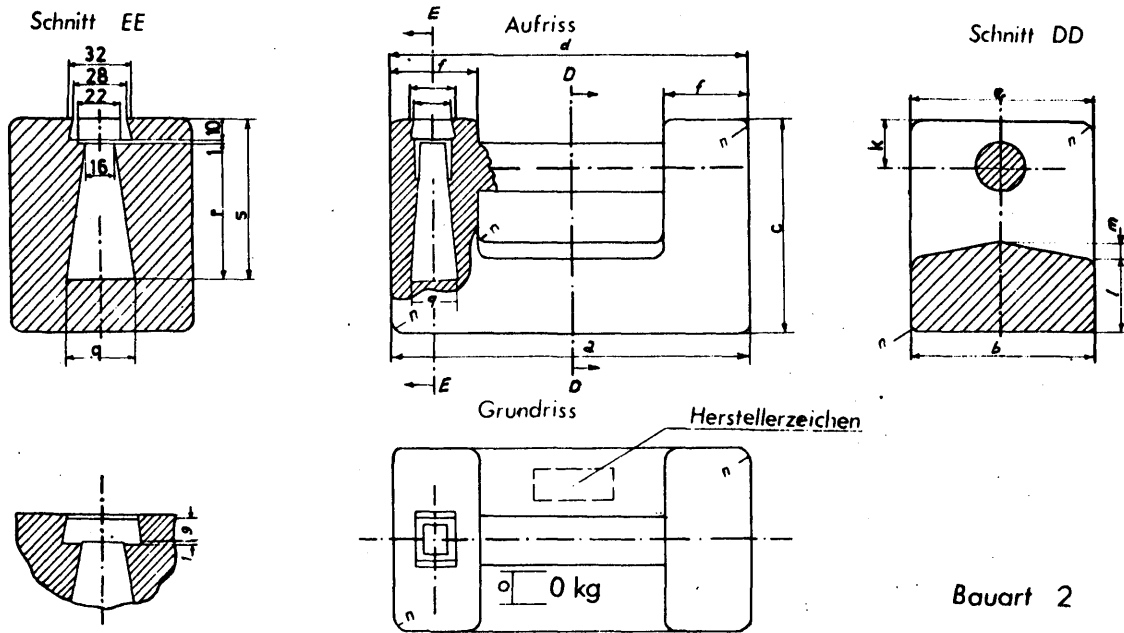
8. Oberflächenbehandlung

8.1. Die Gewichte sind gegebenenfalls gegen Korrosion durch einen geeigneten verschleiß- und stoßfesten Überzug zu schützen.

ANHANG II
BLOCKGEWICHTE



Bauart 1



Bauart 2

Abmessung in Millimeter, Gewinde nach ISO / R 261																												
Nennwert	a	b	c	d	e	f	g	h	i	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	14,5	18	30	6	5	12	19	16	55	66	M 16 x 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
10 kg	190	95	109	193	97	46	25	20	12	18,5	25	38	8	6	16	25	35	70	81	M 16 x 1,5	1	2	14	18	16,5	16	5	1,5
20 kg	230	115	139	234	117	61	30	32	24	22,0	30	52	12	8	20	29	50	95	106	M 27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5
50 kg	310	155	192	314	157	83	40	32	24	30,0	40	74	16	10	25	40	70	148	159	M 27 x 1,5	2	3	21	30	27,5	27	8	1,5

Die Abmessungen a und d sowie b und e können vertauscht werden

ANHANG III

ZYLINDRISCHE GEWICHTSSTÜCKE

1. Gestalt, Werkstoff und Ausführung

- 1.1. Zylinder mit oben abgeflachtem Handgriff.
- 1.2. Werkstoff: jedes Material mit einer Dichte von 7 bis 9,5 g/cm³ von mindestens der gleichen Härte wie Messingguß, mit einer Korrosions- und Abriebfestigkeit, die der von Grauguß mindestens gleichkommt, und mit einer Oberflächenbeschaffenheit, die der von sorgfältig gegossenem Grauguß (Feinguß) mindestens vergleichbar ist.
Gußeisen darf für Gewichtsstücke mit einem Nennwert von weniger als 100 g nicht verwendet werden.
- 1.3. Zulässig ist jede dem Werkstoff entsprechende Ausführung.

2. Berichtigungskammer

- 2.1. Zylindrische Bohrung mit erweitertem Durchmesser in ihrem oberen Teil.
- 2.2. Die Kammer wird durch einen Gewindepfropfen aus gezogenem Messing oder durch ein Abschlußstück in Form einer glatten Messingscheibe verschlossen. Der Gewindepfropfen ist mit einem Schraubenschlitz versehen, die flache Scheibe hat in der Mitte ein Loch zum Ansetzen eines Aushebers.
- 2.3. Die Sicherung des Pfropfens erfolgt durch ein Bleiplättchen, das in eine Ausdehnung des erweiterten Teils der Bohrung eingetrieben wird.
- 2.4. Gewichtsstücke von 1, 2, 5 und 10 g haben keine Berichtigungskammer.
- 2.5. Bei Gewichtsstücken von 20 und 50 g kann eine Berichtigungskammer vorgesehen werden.

3. Justierung

- 3.1. Nach der Justierung des neuen Gewichtsstücks mittels Bleischrot muß die Berichtigungskammer zu zwei Dritteln ihres Gesamtvolumens leer bleiben.

4. Anbringung des Stempels der EWG-Ersteichung

- 4.1. Der endgültige EWG-Eichstempel wird auf dem Bleiplättchen eingestanzt, welches den Verschluspfropfen der Berichtigungskammer sichert.
- 4.2. Gewichtsstücke ohne Berichtigungskammer werden auf der Standfläche gestempelt.

5. Angaben und Bezeichnungen

- 5.1. Angaben über den Nennwert der Gewichtsstücke sowie das Herstellerzeichen werden vertieft oder erhaben auf der oberen Fläche des Handgriffs (Knopfes) angebracht.
- 5.2. Bei Gewichtsstücken von 500 g bis 10 kg kann der Nennwert auch auf dem Gewichtskörper angebracht werden.
- 5.3. Die Nennwerte sind in folgender Form anzugeben:
1 g, 2 g, 5 g, 10 g, 20 g, 50 g, 100 g, 200 g, 500 g, 1 kg, 2 kg, 5 kg oder 10 kg.

6. Abmessungen und Toleranzen

- 6.1. Die bei den einzelnen Gewichtsstücken einzuhaltenden Abmessungen sind in Anhang IV festgelegt (Abmessungen in Millimeter).
- 6.2. Den Abmessungen sind die normalen Fertigungstoleranzen zugrunde gelegt.

7. Zulässige Fehlergrenzen

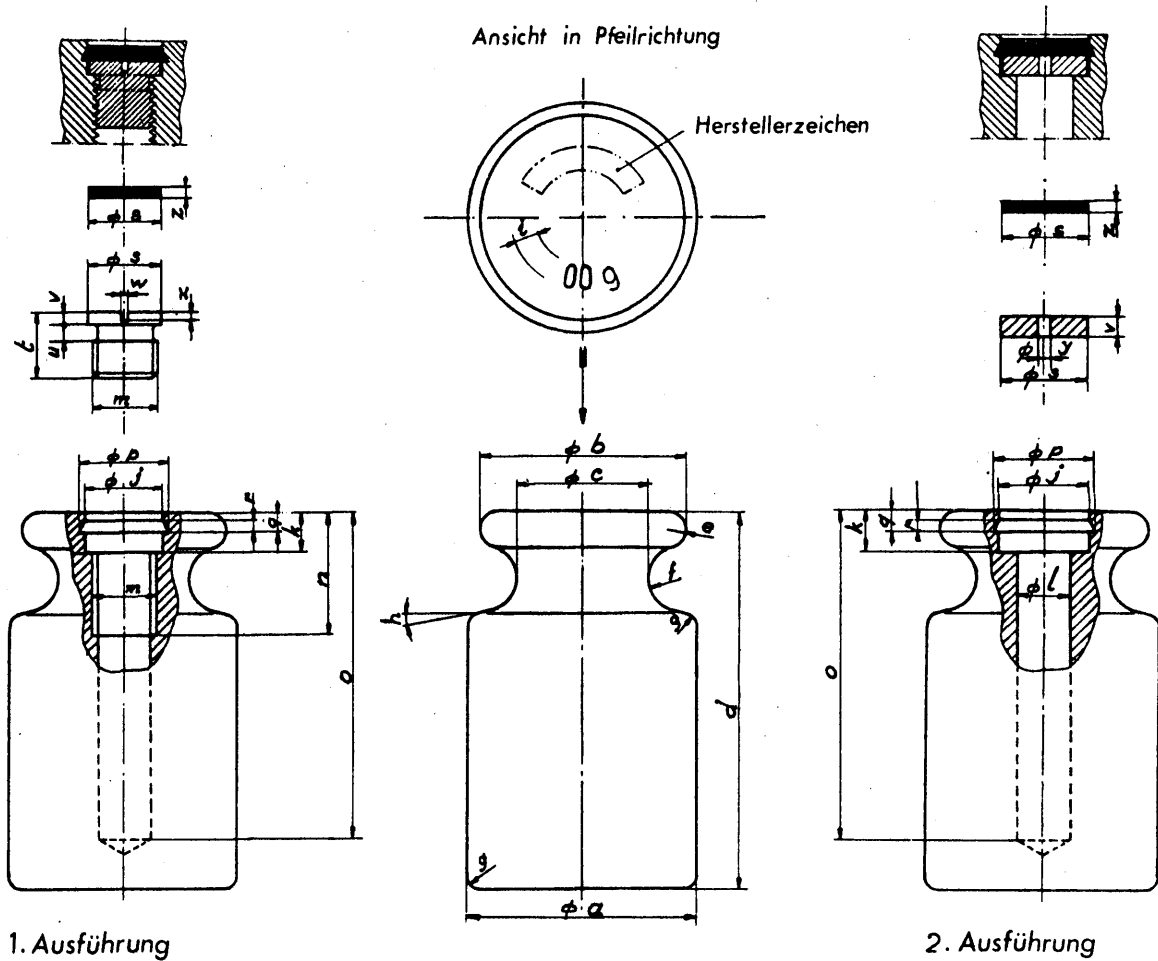
Nennwert	Zulässige Fehlergrenzen in Milligramm für die Ersteichung
1 g	+ 5 — 0
2 g	+ 5 — 0
5 g	+ 10 — 0
10 g	+ 20 — 0
20 g	+ 20 — 0
50 g	+ 30 — 0
100 g	+ 30 — 0
200 g	+ 50 — 0
500 g	+ 100 — 0
1 kg	+ 200 — 0
2 kg	+ 400 — 0
5 kg	+ 800 — 0
10 kg	+ 1 600 — 0

8. Oberflächenbehandlung

8.1. Die Gewichte sind gegebenenfalls gegen Korrosion durch einen geeigneten verschleiß- und stoßfesten Überzug zu schützen; sie können poliert werden.

ANHANG IV
ZYLINDERGEWICHTE

Ansicht in Pfeilrichtung



1. Ausführung

2. Ausführung

Abmessungen in Millimeter, Gewinde nach ISO / R 261																												
Nennwert	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	gemäß Werkstoff	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		Ohne Justierkammer																	
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	M4 x 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		Ohne Justierkammer																	
50 g	18	16	10		1,5	2,5	1	10°	2		7,5	3,5	4,5	M6 x 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	M6 x 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	M8 x 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	M8 x 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 x 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 x 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 x 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 x 1,5	35	160	26,5	4	2,5	24	18	3	4	1,5	2	1,5	3			