

Erzeugnis Teilerzeugnis ^{sdluB}	NW An-	Bunt- und Leichtmetall- Höchstgewichte Einsatz Fertig kg kg		Werk- stoff
8. Schmiermuffe für Spiralen- durchmesser	4,8 5,6	1,560 1,560	0,645 0,605	Al Cu Mg Al Cu Mg
9. Tropföler Glasdurch- messer				
32 mm	RVi"	0,075	0,026	Al Cu Mg
40 mm	RV4"	0,085	0,031	Al Cu Mg
50 mm	RVa"	0,114	0,048	Al Cu Mg
60 mm	RVj"	0,217	0,113	Al Cu Mg
70 mm	RVz"	0,220	0,078	Al Cu Mg
10. öleinfüll- stutzen	RV**	0,037	0,023	Al Cu Mg
11. Plattenölstand Länge der Schauöffnung				
28 mm		0,012	0,003	Al Cu Mg
40 mm		0,015	0,004	Al Cu Mg
56 mm		0,023	0,015	Al Cu Mg
12. Ölstands- anzeiger gerade Form Glashöhe				
40 mm	RV4"	0,030	0,011	Al Cu Mg
60 mm	RV4"	0,027	0,012	Al Cu Mg
80 mm	RV4"	0,030	0,013	Al Cu Mg
100 mm	RV4"	0,032	0,014	Al Cu Mg
130 mm	RV4"	0,035	0,016	Al Cu Mg
40 mm	RVa"	0,030	0,013	Al Cu Mg
60 mm	RVa"	0,037	0,014	Al Cu Mg
M> mm	RVa"	0,034	0,015	Al Cu Mg
100 mm	RVa"	0,037	0,017	Al Cu Mg
130 mm	RVa"	0,049	0,018	Al Cu Mg
100 mm	RV2"	0,060	0,026	Al Cu Mg
130 mm	RVj"	0,065	0,027	Al Cu Mg
13. Ölstands- anzeiger Winkelform Glashöhe				
40 mm	RV4"	0,050	0,021	Al Cu Mg
60 mm	RV4"	0,052	0,022	Al Cu Mg
80 mm	RV4"	0,055	0,023	Al Cu Mg
100 mm	RV4"	0,057	0,024	Al Cu Mg
130 mm	RV4"	0,061	0,026	Al Cu Mg
40 mm	RVa"	0,065	0,031	Al Cu Mg
60 mm	RVa"	0,068	0,032	Al Cu Mg
80 mm	RVa"	0,070	0,033	Al Cu Mg
100 mm	RVa"	0,073	0,034	Al Cu Mg
120 mm	RVa"	0,076	0,036	Al Cu Mg
180 mm	RVa"	0,082	0,039	Al Cu Mg
80 mm	RV1/*"	0,125	0,062	Al Cu Mg
100 mm	RV2"	0,128	0,063	Al Cu Mg
130 mm	RV2"	0,133	0,064	Al Cu Mg
14. Stauffer- büchsen Größe 1	RVa"	0,031	0,019	Al Cu Mg
2	RV4"	0,036	0,030	GA1 Si 6 Cu 3
3	RV4"	0,047	0,042	GA1 Si 6 Cu 3
4	RV4"	0,065	0,058	GA1 Si 6 Cu 3
5	RV4"	0,101	0,092	GA1 Si 6 Cu 3
6	RV4"	0,138	0,128	GA1 Si 6 Cu 3
7	RVa"	0,198	0,183	GA1 Si 6 Cu 3
8	RVa"	0,271	0,234	GA1 Si 6 Cu 3
15. Stauffer- büchse mit Arretie- rung	RVa" M10X1	0,035 0,035	0,011 0,012	Al Cu Mg Al Cu Mg

Erzeugnis Teilerzeugnis	NW An-	Bunt- und Leitmetall- Höchstgewichte Schluß Einsatz Fertig kg kg		Werk- stoff
16. Überdrucköler für Dampf- maschinen und Motore Vasendurch- messer				
45 mm		0,155	0,053	Ms 58 F 51
45 mm		0,120	0,040	Ms 58 F 51
65 mm		0,155	0,053	Ms 58 F 51
65 mm		0,120	0,040	Ms 58 F 51
75 mm		0,155	0,053	Ms 58 F 51
75 mm		0,120	0,040	Ms 58 F 51 f
90 mm		0,650	0,490	Ms 58 F 51 GA1 Si 5
17. Überdrucköler für Preßluft- maschinen Vasendurch- messer				
60 mm		0,130	0,053	Ms 58 F 51
18. Schmierbüchse Büchsendurch- messer				
32 mm		0,004	0,004	GA1 Si 5

Die Materialeinsatzliste Nr. 30: Kleinarmaturen vom 3. März 1955 (Sonderdruck Nr. 69 a des Gesetzblattes) wird außer Kraft gesetzt.

Materialeinsatzliste Nr. 120

Großarmaturen

Planpos.-Nr. 21 61000

I. Allgemeines

Eine Verwendung anderer Eisen- und Nichteisenmetalle, die nicht in dieser für verbindlich erklärten Materialeinsatzliste aufgeführt sind, ist für die angegebenen Zwecke untersagt.

Der direkte Export von Voll-Buntmetall-Armaturen ist nur auf Grund von Ausnahmegenehmigungen gestattet.

Verbundausführungen sind von dem Verbot ausgenommen, wenn der Wert der verwendeten Nichteisenmetalle 20 % des Erlöses für das Enderzeugnis nicht übersteigt oder wenn der Auftraggeber das Material stellt.

Nach der Zweiten Durchführungsbestimmung vom 15. September 1954 zur Verordnung über die Verwendung volkswirtschaftlich wichtiger Materialien — Einführung von Materialeinsatzlisten und Verwendungsverboten — (GBl. S. 792) müssen geringere Qualitäten als zugelassen eingesetzt werden, wenn eine Güteverschlechterung des Enderzeugnisses dadurch nicht eintritt.

Anträge auf Erteilung einer Ausnahmegenehmigung (MA 53) zu dieser Materialeinsatzliste gemäß der Ersten Durchführungsbestimmung vom 28. April 1954 zur Verordnung über die Verwendung volkswirtschaftlich wichtiger Materialien — Erteilung von Ausnahmegenehmigungen — (GBl. S. 469) sind von allen Antragstellern an die Hauptverwaltung Leichtmaschinenbau, Abteilung Produktionsleitung des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau, Halle C 2, Waisenhaus-