

## Gusseiserner runder Stutzen mit Flansch.

Der innere (lichte) Durchmesser bestimmt sich durch theoretische Erwägungen (Durchflußmenge und Durchflußgeschwindigkeit). Man runde das Ergebnis der Rechnung zu vollen Centimetern ab, nehme also den Durchmesser nicht 72, 86 u. s. w., sondern 80, 90 u. s. w. mm.

Die Wandstärke nimmt man für die gewöhnlich vorkommenden Fälle meist etwas größer als nach der vom Verein Deutscher Gas- und Wasserfachmänner aufgestellten Tabelle, weil bei komplizirten Gußstücken der Kern leicht in excentrische Lage kommt.

Es unterstützt nicht nur das Gedächtniß, sondern ergänzt auch die äußeren Durchmesser runder Stutzen zu sogenannten „geraden“ Maaßen<sup>1)</sup> und erleichtert dadurch einem Bureauchef ganz wesentlich das Nachrechnen dieser Maaße, wenn man dabei ein für allemal feststehende Abstufungen innehält, gleichgiltig, ob die theoretischen Berechnungen (die hier meist ohnehin auf recht unzuverlässigen Grundsätzen beruhen) davon abweichende Zahlen ergeben.

Bei **runden** gusseisernen Stutzen erweisen sich folgende Abstufungen als zweckmäßig:

Für die lichten Durchmesser	Wandstärken	
	für einfache Gußstücke von	für komplizirte Gußstücke von
bis 70 mm	10 mm	12 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> mm
80 „ 120 „	12 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> „	15 „
130 „ 180 „	15 „	17 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> „

Man braucht sich an die halben Millimeter nicht zu stoßen, denn bei **runden** Stutzen hat die Wandstärke Interesse nur für den Konstrukteur und Bureauchef, nicht aber für den Holzdreher oder Lehmformer, der das Modell dreht, weil dieser nur den äußeren Durchmesser mißt.

<sup>1)</sup> Unter **geraden Maaßen** versteht der Konstrukteur nicht etwa Maaße, die durch 2 theilbaren Zahlen von Millimetern entsprechen, sondern bequem ablesbare (also solche mit längeren [leichter zu findenden] Theilstrichen) und dabei beim Addiren, Subtrahiren, Multipliciren und Dividiren bequemer zu behandelnde.