

Kontrolle:

$$\begin{array}{r} 450 + 2 \cdot 65 = 580 \\ 535 + 2 \cdot 22\frac{1}{2} = 580 \\ 450 + 2 \cdot 5 = 460 \end{array} \left. \vphantom{\begin{array}{r} 450 \\ 535 \\ 450 \end{array}} \right\} \text{stimmt}$$

Maafß a b (untere Figur, links):

$$- 22\frac{1}{2} + 65 - 5 - 15 = 22\frac{1}{2} \text{ mm}$$

genügend für $\frac{5}{8}$ " Schraube.

Man gewöhne sich, **neben** einander (statt **über** einander) stehende Zahlen zu addiren. Erleichtert wird das, indem man jede eben hinzuzugedachte Zahl auf der Zeichnung mit Bleistift unterstreicht. Dieses Addirens wegen ist es bequem, die Maaße, die zu addiren sind, aneinanderstoßend auf dieselbe Maaßlinie zu bringen, und zwar, weil man die Nebenmaße durch andere Nebenmaße und durchs Hauptmaafß kontrolirt, die Hauptmaafß für sich und die Nebenmaafße für sich auf je eine besondere Maaßlinie.

Anschluß eines Kupferrohres an einen gußeisernen Rohrstutzen (Fig. 12).

Das Kupferrohr erhält einen angelötheten Bord, der durch eine ringförmige Scheibe, meist aus Flußeisen, von 10 bis 15 mm Dicke (10 für die kleinsten, 15 für die größten Stutzen) mit Schrauben angepreßt wird. Die Breite der Dichtungsfläche mindestens 22 mm, im Uebrigen nach der von den Gas- und Wasserfachmännern Deutschlands aufgestellten Tabelle. Gußeiserne Scheiben erhalten selbstverständlich größere Dicke.

Wenn Kupferrohre an Rohrstutzen anschließen, darf die Angabe dieser Scheiben nicht vergessen werden, andernfalls wird auch die Anfertigung in der Fabrik leicht vergessen und der Monteur aufgehalten, was den Ruf der Maschinenfabrik schädigt.

Ventilsitz aus Rothguß.

Aufzeichnung in Blei. Man zeichnet (Fig. 13) die geometrischen Seiten der Bohrung, die theoretisch bestimmt und zu einem geraden Maaße abgerundet sein muß, wieder, wie zu Fig. 1 angegeben ist, mit übermäßig langen Linien, zieht die obere Begrenzung m n des Ventilsitzes und dazu parallel und von m n um ein gerades Maaß entfernt die untere Be-