

verzweigungen, seien es deren zwei, drei oder auch noch mehr, stetig einflüsse, also in den Röhren sich gleichförmig weiter be-  
wege. Dies ist nun in grossen Leitungsnetzen, sei es in Häusern,  
sei es in grossen öffentlichen Gebäuden, oder in Fabriken, keines-  
wegs immer der Fall. Sehr häufig ist der eine oder andere  
Rohrzwig am Auslauf zugesperrt oder hat nur ganz geringen  
Abfluss, während in benachbarten Zweigen rasche Bewegung statt-  
findet und stattfinden soll. Daher kann es dann oft ganz richtig  
sein, in T- und Kreuzstücken die abzweigenden Muffen sämt-  
lich gleich weit zu nehmen. Stossverluste sind aber unter solchen  
Umständen unvermeidlich. Nichtsdestoweniger wird man auch  
dann dahin streben müssen, durch weiche Uebergangsformen die  
Verluste zu beschränken.

Will man Standmaasse für die dargestellten Setzstücke, in  
welchen hier die Wahl zwischen den Krümmerbauarten b und c  
offen gelassen ist, einrichten und danach arbeiten, so wird man  
ganz besondere Herstellungsvorrichtungen verwenden müssen, um  
die Austauschbarkeit der Setzstücke, überhaupt die gute Ver-  
wendbarkeit derselben, zu sichern. Damit die Achsen der Ge-  
winde genau stimmen, sowohl die gerade fortlaufenden, als die  
rechtwinklig abzweigenden, wird man besondere Spannkasten  
vorzurichten haben, welche aussen gleichsam würfelförmig be-  
arbeitet sind, damit man das darin eingespannte Stück ohne  
Mühe nach drei Achsen rechtwinklig umstellen kann. Vorrich-  
tungen zum genauen Abstechen der Schenkellängen und streng  
richtiges Einschneiden der Gewinde sind dann leicht anzubringen  
und anzuwenden. Nach den vorhandenen Erfahrungen empfiehlt  
es sich, die Muffen vor dem Einschneiden des Gewindes auszu-  
drehen, mit welcher Bearbeitung das Abstechen auf Schenkel-  
länge verbunden werden kann. Die Muffenweiten werden durch  
äusserlich aufgegossene Zahlen kenntlich zu machen sein.

### §. 343.

## Bleiröhren-Verbindungen. Gemischte Ver- bindungen.

Bleiröhren werden häufig mittelst aufgestreifter loser Flant-  
schen aus Schmiedeisen verbunden, welche die umgebörtelten  
Ränder der Röhren gegen einander pressen. Eine recht gute Ohr-

flantschenverbindung für Bleiröhren zeigt Fig. 1074 (D. R. P. 11 535); die Röhren sind konisch aufgebörtelt und auf einen messingenen Stutzen geschoben. Fig. 1075 Bleiröhrenverbindung mit Schraubmuffe von Louch; die drei äusseren Stücke Gusseisen.

Fig. 1074.

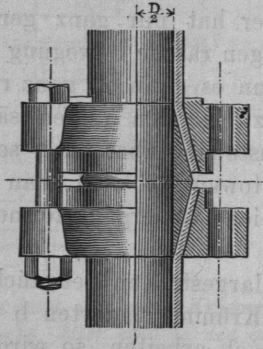


Fig. 1075.

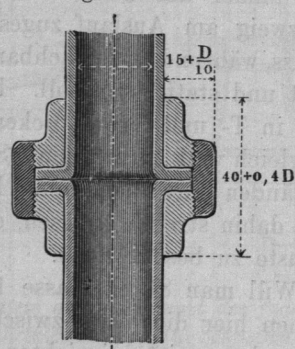
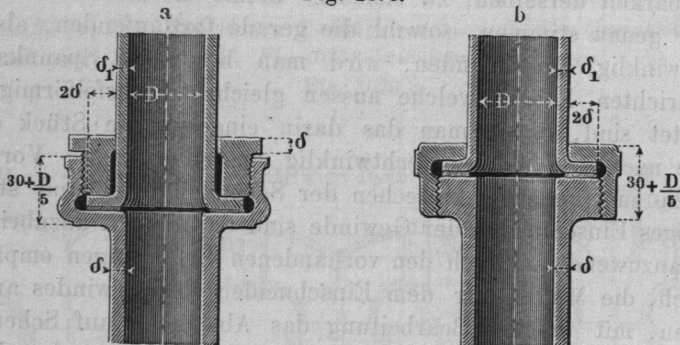


Fig. 1076 a Bleirohr mit Schmiedeisenrohr; b Bleirohr mit Gusseisenrohr verbunden (nach Louch). Die vorragenden Enden

Fig. 1076.



der Muffen sind sechs- oder achtkantig gestaltet um das Anziehen mittelst Schraubenschlüssels zu gestatten.

### §. 344.

## Biegsame Rohre.

Für manche Zwecke ist es erwünscht, eine Röhrenfahrt nachgiebig, gelenkig herzustellen, damit die Leitung z. B. Bodensenkungen folgen oder auch bei etwaigem Nachgeben der Unterlage sich entsprechend biegen könne. Man gestaltet in solchen Fällen die Flantschenverbindung wohl gelenkig; eine Verbindung