

ordinaires des tuyaux en fonte ne doit être destiné qu'à maintenir la corde, est remplacé par un collier à nervure dont le serrage applique sur la tôle les bords flexibles de la tubulure, et produit ainsi le même résultat.

Ce système écarte d'une manière absolue l'emploi du feu pendant le travail, puisqu'il ne faut allumer de fourneau que pour la réfection du bitume, quand tout est terminé et la circulation du gaz rétablie. Une pratique déjà prolongée en a démontré les avantages au point de vue de la sûreté et de la durée des joints, même dans des cas où les soudures se décolleraient et où les joints coulés se dématteraient.

Le prix de revient des pièces ainsi fabriquées, supérieur seulement pour les petits diamètres à celui de pièces semblables en fonte, lui devient à peu près égal pour les diamètres moyens et inférieur pour les très-forts diamètres.

Ce résultat est dû à l'écart considérable entre les épaisseurs des deux métaux.

Celle du plomb varie de 0^m 007 à 0^m 010 et suppose un soin particulier dans les remblais et le garnissage des flancs des pièces dont il s'agit d'empêcher la déformation. Ces précautions ont suffi pour que des coudes de 0^m 70 de diamètre aient pu être retirés du sol, après un séjour de plus de deux ans, dans un état des plus satisfaisants.

Le numéro 8, qui représente la pose d'un T sur une conduite en charge, montre des joints à la tresse à divers états d'avancement. Le mode de ballonnement y est également indiqué, ainsi que l'établissement d'un communicateur pour laisser la conduite en charge au-delà de la coupure.

Le numéro 9 représente au contraire le percement d'une conduite en charge sans que le gaz cesse d'y circuler, et sans qu'il s'en perde pendant ou après l'opération. Ce système est applicable aux conduites de fonte ou de tôle de de toutes dimensions, pourvu que le diamètre du tuyau à percer dépasse de deux à trois centimètres celui de la conduite qu'on veut y brancher. Il comporte la pose préalable d'un manchon de prise, auquel se raccordent un appareil destiné à recevoir une plaque pleine et un second manchon en plomb dans lequel vient se loger la machine à percer lorsque, le percement étant terminé, on la recule pour passer la plaque pleine.

Ce n'est qu'après la pose de cette plaque qu'on enlève le tampon en bois que traverse l'arbre de la machine.

Des machines à percer d'un modèle analogue (n^{os} 10 à 15) sont em-