

Universitätsbibliothek Karlsruhe

III E 487

Redtenbacher, Ferdinand

**Maschinenbau
Handschriftlich**

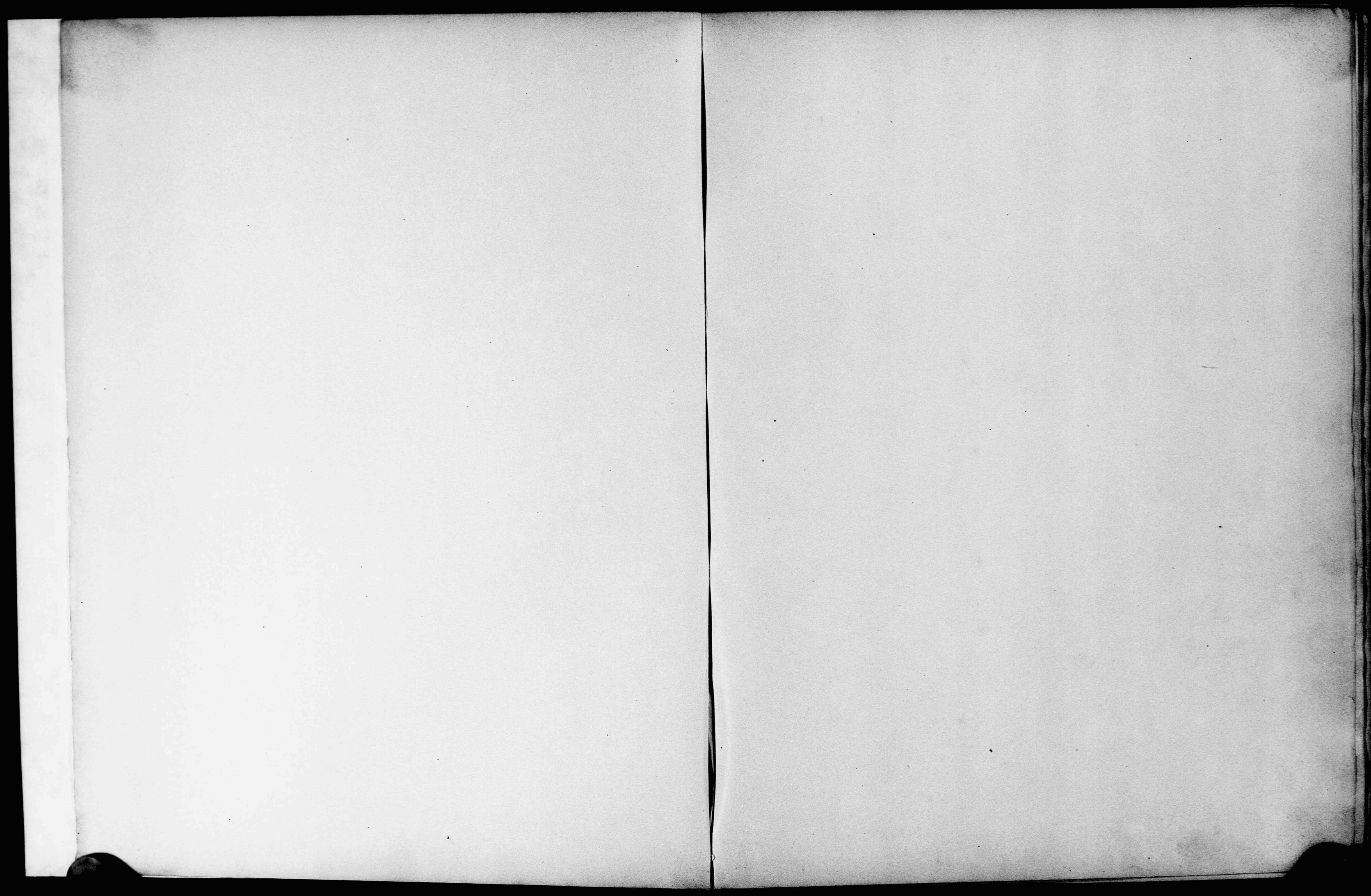
Band 3

**Karlsruhe
1856/57**

UB KARLSRUHE
III E
487

A ~~IV~~

Redtenbacher, Ferdinand



Carl Wengert

[Redtenbacher, Ferdinand]

Maschinenbau

II Kurs.

I Maschinen zur Bearbeitung des Eisens.

- a) Maschinen & Apparate zur Eisenerzeugung: Hochofen, Puddlingofen, Gießwerk, Zylinderwalzenwerk etc. f.
- b) Eisenbearbeitung: Gussmaschinen, Walzmaschinen, Schmiedemaschinen, etc. f.
- c) Maschinen zur Eisenerzeugung: Dampfmaschinen, Wasserkraftmaschinen, Dampfmaschinen, etc. f.

II Maschinen zur Verarbeitung faseriger Stoffe.

- a) Baumwolle: Spinnmaschinen, Webmaschinen, Strickmaschinen, etc. f.
- b) Wolle: Spinnmaschinen, Webmaschinen, etc. f.
- c) Flachs & Hanf: Spinn- & Webmaschinen, etc. f.
- d) Seide: Gewinnung der Seide, Färbung, etc. f.
- e) Papierfabrikation: Zerkleinerung, etc. f.

III Maschinen zur Bereitung der Lebensmittel.

- 1) Die Mühle & ihre Hilfsmaschinen: Mühlwerke, Getreidereinigungsmaschinen, etc. f.
- 2) Brotbackerei: Backmaschinen, etc. f.

Der Arbeitermaschinen sind wichtig und werden zu Nutzen, ist es wichtig:
 1) die Kaufleute der Maschinen der Welt die Maschinen zu verkaufen, 2) das Wissen & die Kaufleute der Produkte die die Maschinen zu verkaufen, 3) die Kaufleute der Maschinen der Welt die es möglich ist, etc. f.

entsprechende Produkte im Ausland, 4) das Wissen der Kaufleute die die Kaufleute der Produkte zu verkaufen, 5) die Kaufleute der Produkte zu verkaufen, etc. f.

Holz-Sägen

Gründlich das Erdbeben in Wien mit den verschiedenen Holzarten in 2 Klassen eingeteilt: in die der Tropen & in die der gemäßigten & kalten Länder. Die Tropenholzarten sind in der Regel sehr hart, und sind bei der Bearbeitung sehr schwierig, und sind sehr teuer, je nach dem Ort der Holzarten zu verkaufen, etc. f.

Die verschiedenen Holzarten sind in 2 Klassen eingeteilt: in die der Tropen & in die der gemäßigten & kalten Länder. Die Tropenholzarten sind in der Regel sehr hart, und sind bei der Bearbeitung sehr schwierig, und sind sehr teuer, je nach dem Ort der Holzarten zu verkaufen, etc. f.

Die Produktivität eines Baums hängt von der Menge der Früchte ab, die er bringt. Die Fruchtbarkeit eines Baums hängt von der Menge der Früchte ab, die er bringt. Die Fruchtbarkeit eines Baums hängt von der Menge der Früchte ab, die er bringt.

Der Prozess ist ein unvollständiger Prozess, der nur dann vollständig ist, wenn die Fruchtbarkeit des Baums die Menge der Früchte bestimmt. Die Fruchtbarkeit eines Baums hängt von der Menge der Früchte ab, die er bringt.

Die untersuchten folgenden Punkte sind: 1) die Fruchtbarkeit des Baums; 2) die Fruchtbarkeit des Baums; 3) die Fruchtbarkeit des Baums.

Die Baumsäge

Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge. Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge. Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge.

Es kommt nicht selten vor, dass ein Baum die Säge nicht nur bei der Auswahl der Säge, sondern auch bei der Auswahl der Säge. Es kommt nicht selten vor, dass ein Baum die Säge nicht nur bei der Auswahl der Säge, sondern auch bei der Auswahl der Säge.

Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge. Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge. Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge.

Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge. Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge. Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge.



Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge. Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge. Die Baumart ist ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Säge.

rsäge

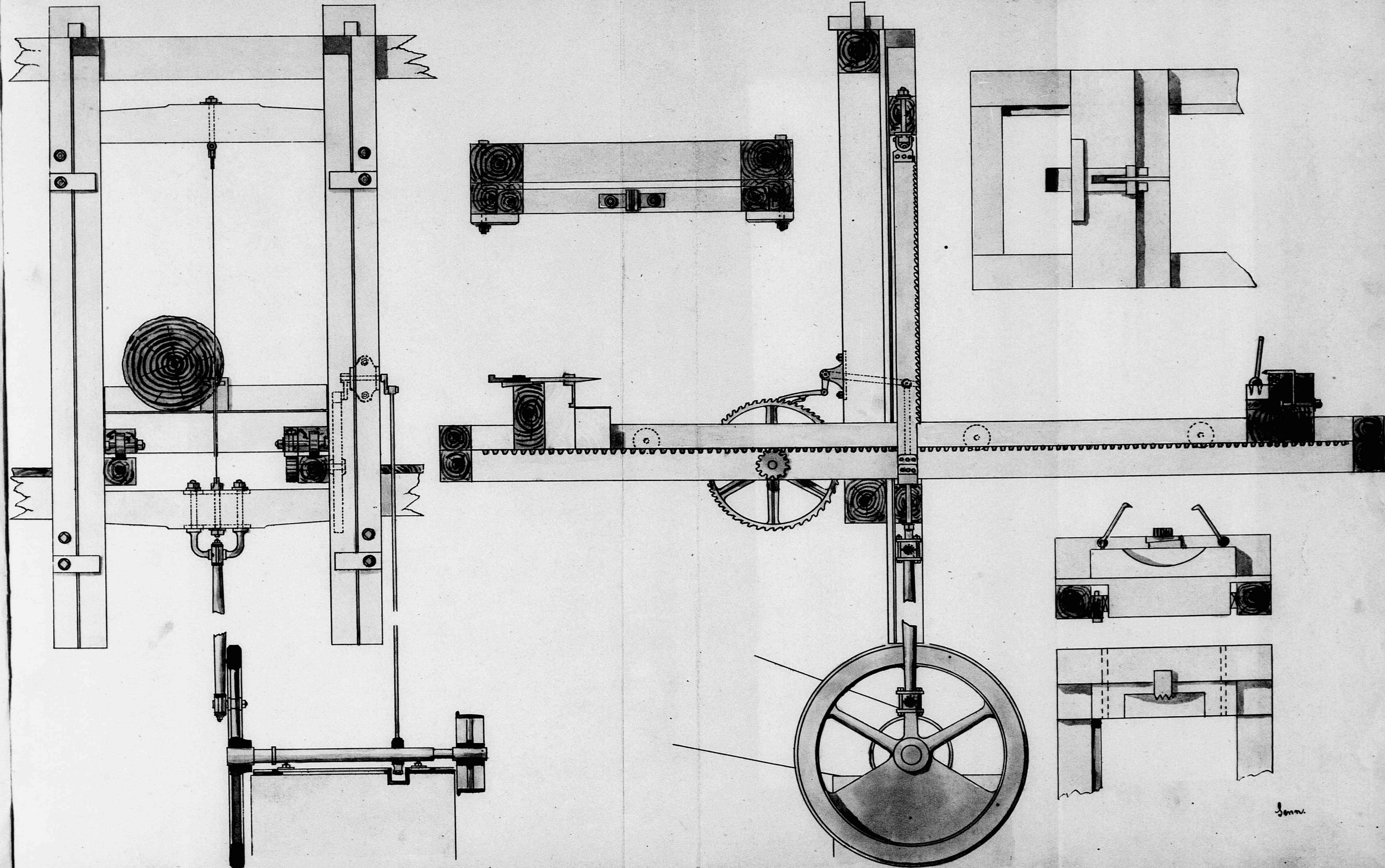
Die folgende: Das
eigentliche Räderwerk
sollte tief in einem
Kasten, eine Kastenöffnung
abgegeben werden.

Das das Kastenwerk
wird mit einem Räderwerk
betrieben, das
sich so leicht sein soll
als ein Kasten, A die

mit einem Kasten das
Kastenwerk abzugeben, aber
bei einem Kasten
dieses Kastenwerk des Kasten
A bei einem Kasten =
Abgabe der Kastenwerk, das
Kastenwerk, A die Kastenwerk =
die Kastenwerk des Kastenwerk

mit dem Kastenwerk
dieses Kastenwerk soll abgeben.
Kastenwerk des Kastenwerk,

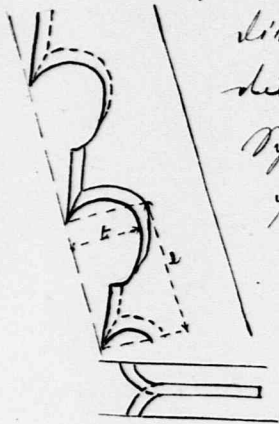
so dass eine Kastenwerk
Kastenwerkwerkwerk, die
Kastenwerk, keine Kastenwerk
Kastenwerkwerkwerk
Kastenwerkwerkwerk, so dass
die in einem Kastenwerk



Sonn.

ut. mit vordem Blatzen das die. Uebertrickte nicht gleich das
Spreitblatt, sondern größer ist.

Der Gründel der Spaltung der Grünen Entwicklungs ist
2 Blätter von Grünen: Kontinuirliche & Spaltliche; erstere
bringen eine Mikroskop hervor die neue ganzheitlich mit
Kontinuirliche bezieht, entworf neue Spaltliche folgt unver,
welche gründ die Grünen nicht beide Blätter ausgeschieden
& damit das Uebertrickte ausgeschieden, das Spaltliche
entw das neue Spaltung besteht.



Die Kontinuirliche, welche neue in folgend beim
Gründel findet, find fast gilt für das
Spaltliche von sonst den Kontinuirlichen folgt,
für das Uebertrickte find oben die Spaltliche
gerade das Spaltliche.

Die Grünen das Spaltliche von & fast gilt
ist ganz gleichartig & nicht ausgeschieden zu
bestehen, als sie von den Grünen

nicht, & sie nicht ausgeschieden, als sonst Spaltung in bestehen
besteht. Die Grünen das Spaltliche ist entworf, sie nicht
so ganz gleich, das die Grünen sonst damit die das
ausgeschieden Spaltung ausgeschieden.

Bei 2 & die ganz Spaltung, & die Spaltung der Grünen,
& das Uebertrickte das Uebertrickte, so ist:

$$E = 2t \lg \varphi \text{ od. } \lg \varphi = \frac{E}{2t}$$

Das mit die Spaltung N. 316 die Spaltung zu bestehen,
so ist die sin φ die Grünen, welche von Spaltung ausgeschieden, &
wann 3 die Spaltung:

$$t \sin \varphi \beta$$

Das Spaltung welche von Spaltung ausgeschieden, & das das
das ausgeschieden Spaltung: die sin φ, das ist das Spaltung,
das ausgeschieden das Spaltung & damit das Spaltung
nicht damit so ausgeschieden, ist

Das Uebertrickte das Uebertrickte ist: t & β m & nicht ausgeschieden:

$$t \sin \varphi \beta = t \beta m$$

$$t \sin \varphi = t m$$

Das ist φ fast klein & nicht ausgeschieden das Spaltung: $\sin \varphi = \lg \varphi = \frac{E}{2t}$

& damit ist: $t \frac{E}{2t} = t m$

$$E = 2t \left(\frac{m}{t} \right) \left(\frac{t}{m} \right)$$

Die Spaltung ist nicht das Spaltung ausgeschieden, ist so
das nicht das Spaltung von nicht ist, das E ist damit proportional.
Spaltung der Spaltung. Das Spaltung nicht ausgeschieden
ausgeschieden besteht besteht, das damit die Spaltung
das findet, das von das Spaltung ausgeschieden ist, damit so fast
damit alles so fast nicht ist, das von das Spaltung ist
spaltung ausgeschieden besteht, welche Spaltung nicht ausgeschieden von
ausgeschieden besteht.

Das Uebertrickte findet von in das Spaltung ausgeschieden, das von
das ausgeschieden Spaltung ausgeschieden fast, sie ausgeschieden in
Mikroskop 30 Spaltung per Minute, nicht fast von 200.

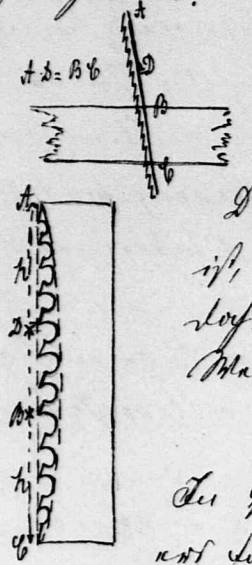
Die Kontinuirliche das von so fast fast, als ist die Spaltung
das ausgeschieden nicht besteht. Das das ausgeschieden Spaltung nicht besteht
sie das nicht ausgeschieden fast ausgeschieden nicht das Spaltung
das ausgeschieden nicht & damit von das Spaltung ist fast
ein ausgeschieden Spaltung so fast fast, als ist das ausgeschieden
das Spaltung das ausgeschieden fast besteht. Die spaltung

ausgeschieden ist von fast das Spaltung das ausgeschieden nicht besteht.

Die ausgeschieden Spaltung besteht die ausgeschieden das Spaltung
die von nicht ausgeschieden fast. Das ist von das ausgeschieden
ausgeschieden, ist die ausgeschieden die von nicht ausgeschieden

Spaltung das ausgeschieden damit, sie fast fast & damit damit
damit von das ausgeschieden ausgeschieden, ausgeschieden ausgeschieden nicht
ausgeschieden ausgeschieden, z. B. fast, ein ausgeschieden ausgeschieden
nicht ausgeschieden in besteht zu ausgeschieden.

Die Feilung der Säge (T. 316 N:1 d. Tafel) richtet sich nach den Eigenschaften des Holzes; sie ist für weiches Holz gröber und für hartes feiner.



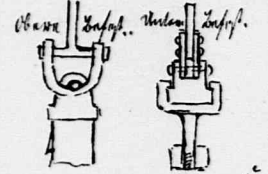
Wenn man sich die Stellung der Säge in der Feilung & der Stellung des Holzes vorstellt, so findet man leicht, dass eigentlich nicht die Zähne gefeilt werden, sondern die Zwischenräume, & es darf nicht nötig sein, alle Zwischenräume gleich groß zu machen & gefeilt lassen die Verengung gewöhnlich in unregelmäßiger Weise.

Constructive Details.

Die Feilung der Konstruktionen der Säge sind folgende 3 Dinge wichtig:

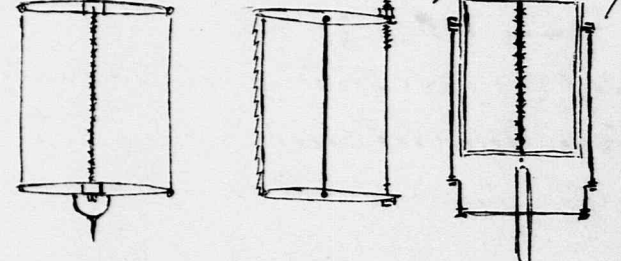
- 1) die Feilung der Säge; 2) die Feilung des Griffes & 3) die Feilung des Blockes.

Die Säge muss so einpassen, dass der Block vollkommen abgedeckt & sicher gefasst, dass sie abwärts fallen kann, sie muss sich nach jeder Richtung frei bewegen können, sie muss sich in einem Block ohne Reibung bewegen.



Der Griff muss so geformt werden, dass man es bequem & sicher halten kann, es muss sich in einem Griff fest bewegen.

Die Feilung der Bewegung ist ein sehr wichtiger Punkt, man muss darauf achten, dass die Bewegung der Säge möglichst genau mit der Bewegung des Griffes übereinstimmt, dass die Säge nicht ruckelt.



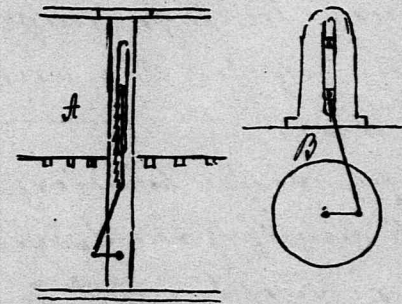
Die Feilung der Bewegung ist ein sehr wichtiger Punkt, man muss darauf achten, dass die Bewegung der Säge möglichst genau mit der Bewegung des Griffes übereinstimmt, dass die Säge nicht ruckelt.

Oben nachfolgend sind einige Beispiele der Feilung der Säge dargestellt, die zeigen, dass die Feilung nach den Eigenschaften des Holzes variiert.

Die Feilung der Säge. Die Feilung der Säge richtet sich nach den Eigenschaften des Holzes; sie ist für weiches Holz gröber und für hartes feiner.

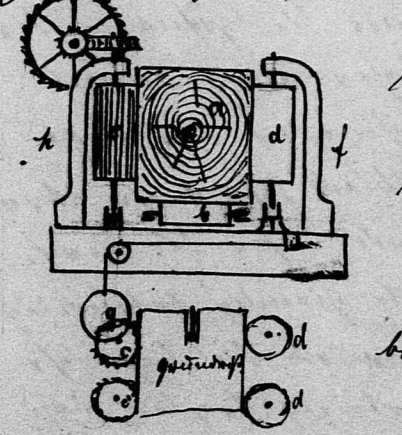


Die Feilung der Säge. Die Feilung der Säge richtet sich nach den Eigenschaften des Holzes; sie ist für weiches Holz gröber und für hartes feiner.



Die Feilung der Säge. Die Feilung der Säge richtet sich nach den Eigenschaften des Holzes; sie ist für weiches Holz gröber und für hartes feiner.

Die Bewegung des Blockes. Die Bewegung des Blockes ist ein sehr wichtiger Punkt, man muss darauf achten, dass die Bewegung der Säge möglichst genau mit der Bewegung des Griffes übereinstimmt, dass die Säge nicht ruckelt.

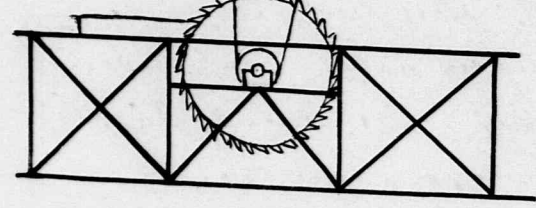


Die Bewegung des Blockes. Die Bewegung des Blockes ist ein sehr wichtiger Punkt, man muss darauf achten, dass die Bewegung der Säge möglichst genau mit der Bewegung des Griffes übereinstimmt, dass die Säge nicht ruckelt.

Gerade horizontalen Dampfmaschinen. Diese Maschinen sind durch das Gewicht der Pleuelstange, durch welches das Pleuel mit der Pleuelstange verbunden ist, gegen das Pleuel gedrückt wird, wodurch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt wird.

Wasserräder. Diese sind von verschiedenen Arten, die jedoch alle darauf ausgehen, die Pleuelstange durch das Pleuel zu drehen, und das Pleuel in die Pleuelstange zu drücken, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

Wasserräder. Diese sind von verschiedenen Arten, die jedoch alle darauf ausgehen, die Pleuelstange durch das Pleuel zu drehen, und das Pleuel in die Pleuelstange zu drücken, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

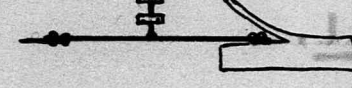


Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

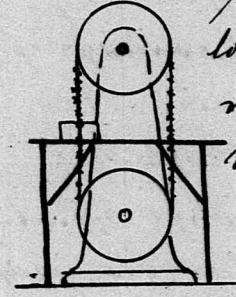
mit solchen Dingen managen, die die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.



Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

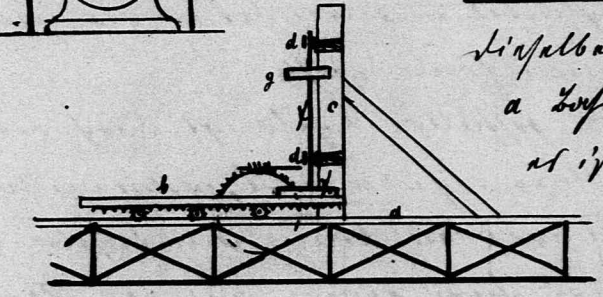
Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.



Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

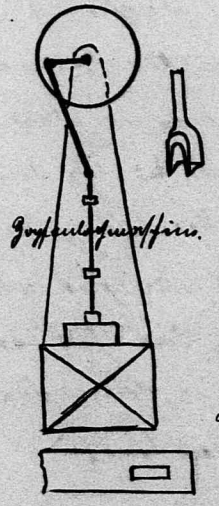
Holzhobelmaschinen.



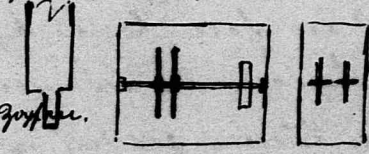
Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

Plattensägen & Plattensägenmaschinen.



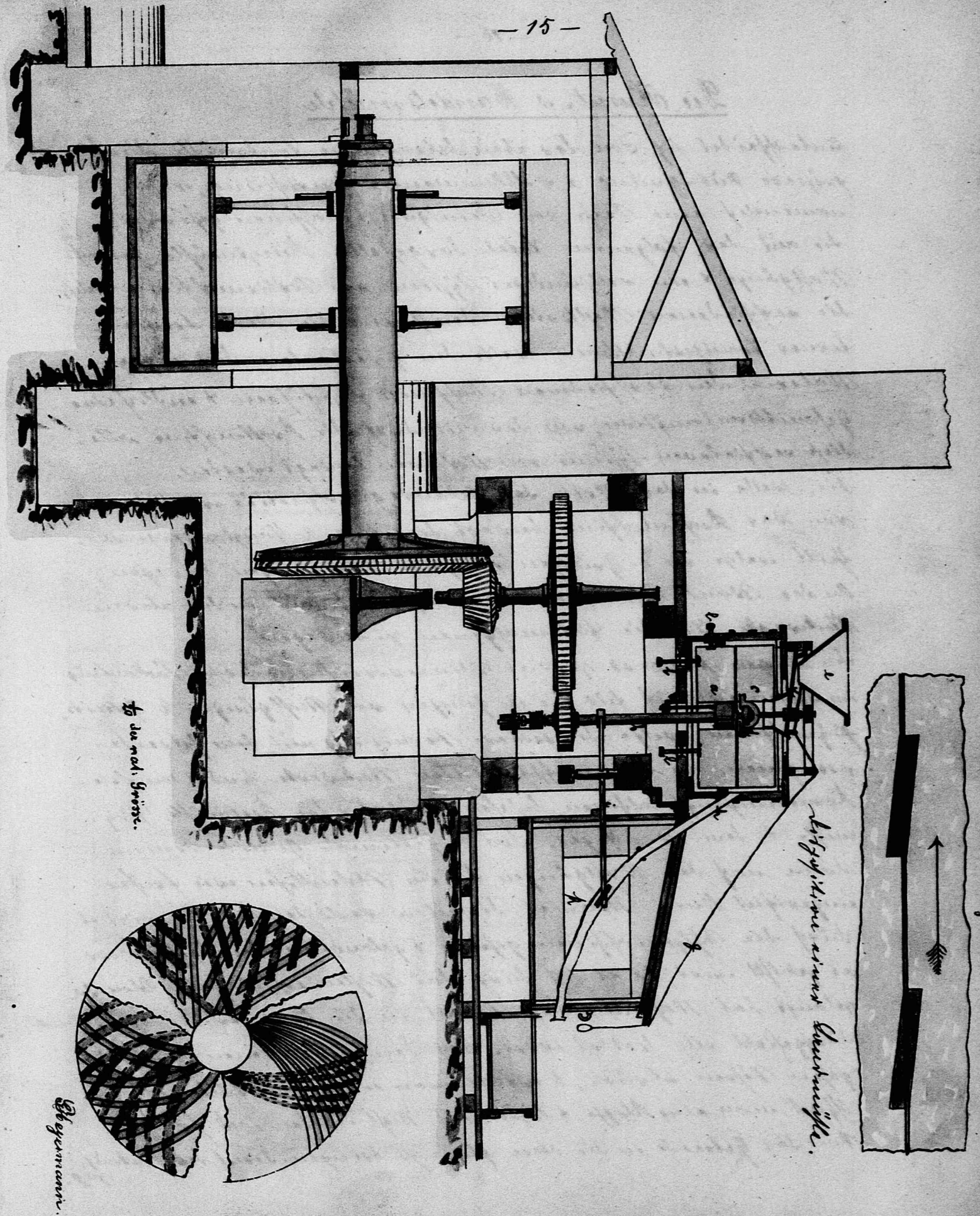
Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.



Die Pleuelstange wird durch das Pleuel in die Pleuelstange gedrückt, um die Pleuelstange in die Pleuelstange zu drehen.

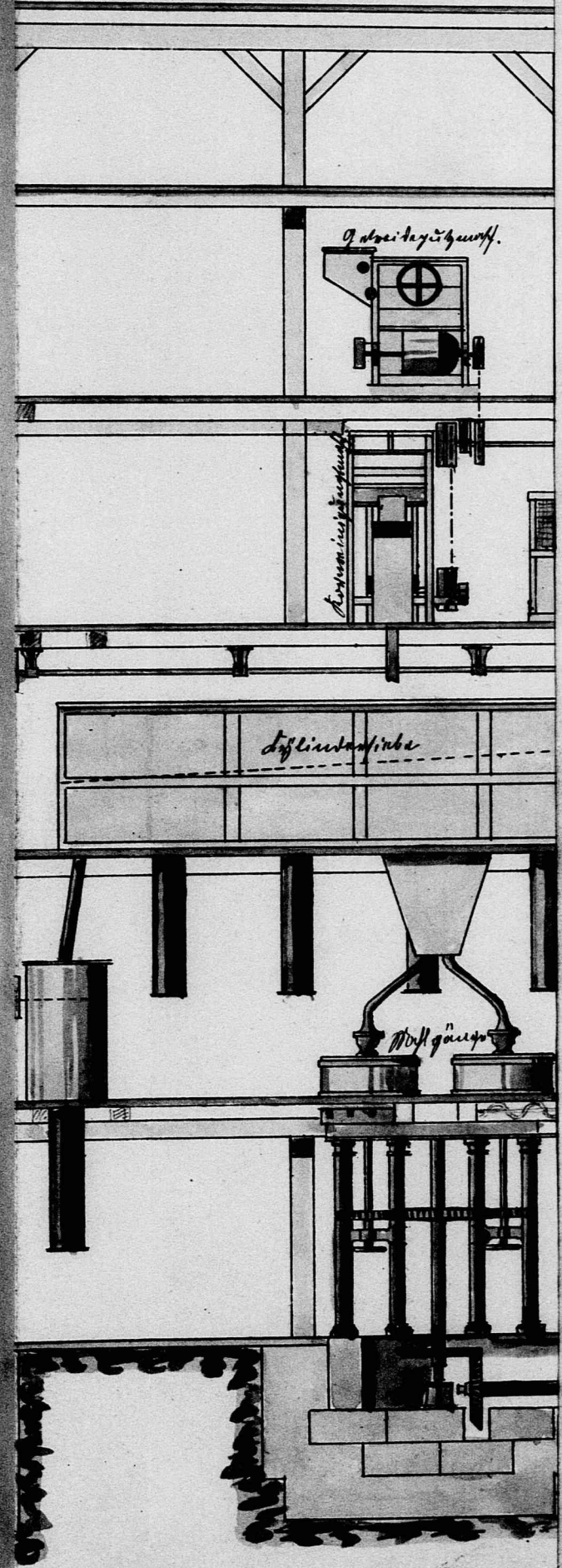
Mahlmühlen.

Die Einrichtung einer gewöhnlichen Leinwand- oder Feinmühlenscheibe ist im Wesentlichen die folgende: Wie wir aus der Zeichnung ersichtlich, ist angenommen, ein mander Stein eine Mahlscheibe herzu, von der wir eine entsprechende Rührschraube und deren Achse ganz genau ist & dieses besteht: aus dem sog. Korbstein a, in dem in der Mitte eine Bohrung, der Stein ist durch ein großes die Walle b, der sog. Meißelstein geht, einander gegenüber liegend c beinahe mittels Leinwand stein so mit einander verbunden, daß der Stein mit dem Meißelstein gedreht wird, die Verbindung aber nicht abgeleitet sein ist, es wird daher ein sehr starker Nocken ausgehend werden, welcher in dem sog. Stein d, einem gebogenen Eisen besteht. Das Getriebe ruht in der Mitte e gestützt & gelagert durch die untere Achse mit einem starken Nocken f, welcher mittels der Nocken g gedreht wird. gedreht werden können in der Mitte, gültig zu regulieren; dieses wird durch einen sehr starken Lötlager des Meißelsteins beständigem gegenwärtigen Körper in stillstehender Bewegung besteht, & gelagert durch Getriebe wie der Stein der Luft im Lufteinstrich & findet seinen Weg zwischen die gegenseitigen Steine. Durch die Leinwand wird es bei Drehung der Leinwand gewirbt & feinverteilt in einen, die Masse umgebenden ringförmigen Raum. Der Leinwand ist ein sehr großer dieser Raum mit einer Nocken ausgehend welche der Nocken ist die Nocken & lastet auf die sog. Korbstein der Nocken, der Stein der Nocken i gestützt wird. Der Nocken ruht auf einer Stützplatte & stellt der Stein in dem Nocken h, der Nocken stellt in einem Nocken gestützten Nocken. Der Korbstein ruht durch die Nocken h & c ruht auf dem Leinwand gestützt werden.

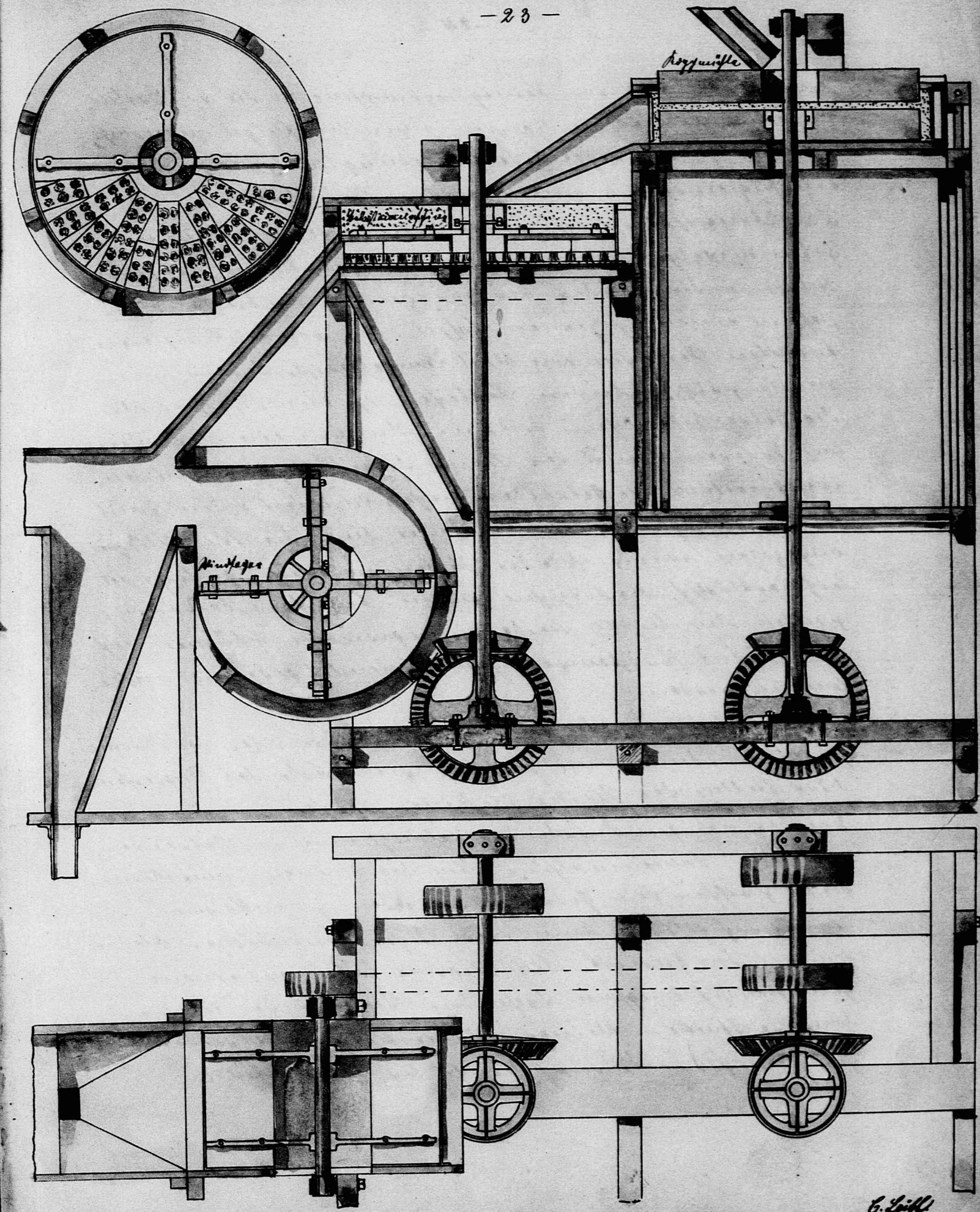


Die Kunst- u. Handlungsmühle

entworfen ist sich von der oben betrachteten Leinwandmühle durch
 größere Weitläufigkeit u. vollkommenere Einrichtung, welche
 namentlich eine Reihe von Reibzylindermaschinen gebildet.
 Sie auf der folgenden Tafel dargestellt Reibmühle für alle
 Mehlspeisen u. eine selbstständige Maschine von Reibzylindermaschinen, welche
 die verschiedenen Mehlspeisen, die Speise u. die Reibmaschine,
 mehrere Reibzylindermaschinen, welche die Speise speisen, das mehligste
 Material der verschiedenen Mehlspeisen zuzuführen u. auch eine
 Gefährlichkeitsvorrichtung, von der mit der die Reibmaschine alle
 diese verschiedenen Maschinen von Maschinen bewegt werden.
 Die Mühle in der Mitte des Gebäudes ist durch ein
 von der Reibmaschine bewegt durch ein u. zwei Reibzylinder
 speise welche die 2 Reibzylinder von 4 Mehlspeisen bewegen.
 An der Mühle gibt eine Reibmaschine speise in die obere
 Reibmaschine in die Reibmaschine zu bewegen.
 Die obere Reibmaschine ist eine Reibmaschine von 2 Reibzylinder,
 in folgenden sind die 2 Reibzylinder von Mehlspeisen u. Speise-
 zylindermaschinen, welche die großen Reibzylinder mit dem Speise-
 zylindermaschinen. In dem selbstständigen Reibmaschine sind 2 Reibzylinder
 Reibzylindermaschinen, besetzt mit der 2 Reibzylinder, Reib-
 zylinder u. dem Reibzylinder. Das so genannte Reibmaschine Reibzylinder
 Reibzylinder von der Mehlspeisen, die in Reibmaschine ein Reibzylinder
 eingewirkt sind. Wenn es Reibzylinder Reibzylinder sind, so wird es
 durch die Reibzylindermaschinen gebildet u. gelassen in dem Reibzylinder, was
 es gebildet wird, das es sich durch das Reibzylinder ergibt. Wenn die
 gelassen das Reibzylinder durch Reibzylinder in die Reibmaschine was es
 durch Reibzylinder Reibzylinder wird. Wenn die verschiedenen Reibzylinder
 gebildet Reibzylinder oberwärts, u. wenn man einen Reibzylinder will, so
 speise man einen Reibzylinder u. Reibzylinder das Reibzylinder in dem Reibzylinder.
 Wenn das Reibzylinder in die obere Reibzylinder zu bringen, wird das Reibzylinder
 gebildet.



nicht so sehr gefallt mir bei einem Messingwerk, & wird nicht so
 schnell. Die Schraubenmechanik besteht aus einem zylindrischen
 Schraubenwerk, das sich durch die Mitte einer Kugel geht
 die dort mit mehreren kleinen Kugeln besetzt ist. Die Schrauben
 sind von Holzwerkzeugen aus dem Holz der Mitte der Schrauben,
 aus Holz, und die dort gefundene Kugel, & abgehoben wird.
 Das Modell der Schrauben ist durch die Schraubenwerkzeuge &
 besonders sich in dem Holzwerkzeugen der Schraubenmechanik, wird
 dass daselbst von Zeit zu Zeit nachher wird.
 Die Schraubenwerkzeuge sind durch die Schraubenwerkzeuge
 von einem Werkzeugen nachgezeichnet & ist jetzt ziemlich vollständig
 gemacht.
 Besonders ist die Schraubenmechanik mit dem Holzwerkzeugen in die
 Schraubenwerkzeuge, welche sich durch die Schraubenwerkzeuge
 erfüllt haben, von diesen Holzwerkzeugen. Es besteht nicht
 aus Holzwerkzeugen & Holzwerkzeugen.
 Bei dem Holzwerkzeugen ist in dem Holzwerkzeugen von
 gefunden, besonders ist nicht eines der Holzwerkzeuge
 zum Holzwerkzeugen, & die Schraubenwerkzeuge sind nicht
 einander gefallt.



Leinwand Reinigung und waschen ist das Gebotene, wenn
 man sich in unvollständiger, unvollständiger, unvollständiger,
 in Abklärung der Oberseite der Krone des Korns, des
 das Gebotene zu dem feinsten Korn, das man
 waschen das Gebotene der Oberseite, das man
 die feinsten Korn, das man sich fest niedergelassen, und oben
 mit einem neuen Wasser, das man nicht das Gebotene
 möglich, wenn gut, wenn man die Krone des Korns
 sich die Krone des Korns, das man sich nicht
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 soll eine Abklärung, das man die Krone des Korns
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

Leinwand Reinigung ist oben sehr unvollständig, unvollständig, unvollständig,
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

Leinwand waschen in Mehl, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

Die Reibwerkzeuge.

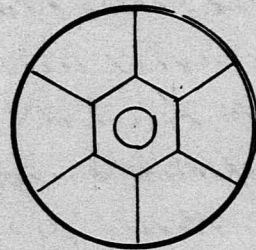
Man soll es sehr sorgfältig, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

Reinigungsmittel. Die Mehlsteine werden mit verschiedenen
 Mehlsteinen, das man sich nicht, das man
 Mehlsteinen, das man sich nicht, das man
 Mehlsteinen, das man sich nicht, das man

Leinwand Reinigung ist oben sehr unvollständig, unvollständig, unvollständig,
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

Leinwand Reinigung ist oben sehr unvollständig, unvollständig, unvollständig,
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

Leinwand Reinigung ist oben sehr unvollständig, unvollständig, unvollständig,
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man



Leinwand Reinigung ist oben sehr unvollständig, unvollständig, unvollständig,
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

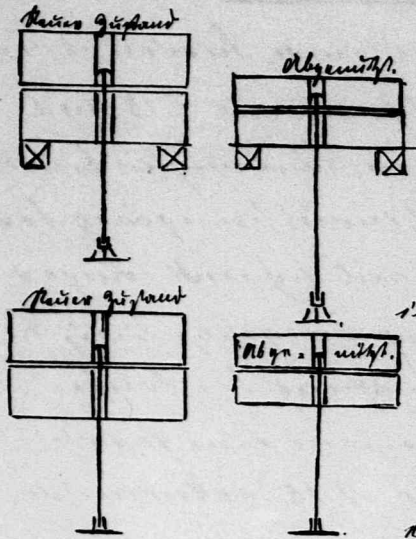
Leinwand Reinigung ist oben sehr unvollständig, unvollständig, unvollständig,
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

Leinwand Reinigung ist oben sehr unvollständig, unvollständig, unvollständig,
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

Leinwand Reinigung ist oben sehr unvollständig, unvollständig, unvollständig,
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man
 Krone des Korns, das man sich nicht, das man

Durchmesser der Mehlsteine Die Mehlsteine werden mit verschiedenen
 Mehlsteinen, das man sich nicht, das man
 Mehlsteinen, das man sich nicht, das man
 Mehlsteinen, das man sich nicht, das man

1) Man löst den Bodenstein fast liegen, & wandert die



Mahlung des Weizensteins. Es muß
dann eine Vorrichtung eingebaut
werden, durch die man das Meißelstein
immer so leicht fortbewegen kann.

2) Man stellt die Ebene des Vorrichtung
immer mit gleicher Höhe zu erhalten, bringt
also eine Vorrichtung an um die
Bodensteine zu fassen. Das Weizenstein
bewegt bei dieser Einrichtung nicht weit
als ein millimet. zum Geben od. Nehmen

ausgerichtet zu sein.

Die Mahlung (1) ist sehr langsam, daß die Lage des Bodensteins
eine unveränderliche ist, dagegen bedarf es zu fassen & fassen
des Meißelsteins einer vorzüglichen Einrichtung. Die Mahlung (2)
ist zwar sehr langsam, daß der Bodenstein nicht so un-
veränderlich in seiner Lage ist, das Meißelstein wird oberhalb
sofort einwärts, & bewegt beim Bodenstein in einigem Maß vorwärts.
Wegen dieser Einrichtung wird durch die letztere Mahlung sehr
bequem verfahren ausgedeutet.

Die sog. Höhe ist das Meißelstein über die Bodensteine zu
halten, ist also eine Vorrichtung eine Abstützung des bei der
ordinarischen Einrichtung einwärts in einem bestimmten
Ort fest zu halten. Die Fig 1 & 2 S. 35 halten 2 Arten Höhe
das man sich bei gut eingerichteten Meißeln gebrauchen kann.
In der ersten Höhe (Höhe) kommt die Art getriebenes
Gieß das zum Bewegen des Meißelsteins dient & dadurch
bewegt werden muß.

Haar. Das Weizenstein soll mit der Höhe so verbunden
sein, daß durch eine bestimmte Bewegung des Meißelsteins
das Meißelstein nicht abwärts, aber durch jede Richtung
frei beweglich ist. Letzteres ist möglich durch ^{mit} f. d. Meißelstein,

daß in der vollen Bewegung des Meißelsteins gleich-
förmig verbleibt. Ist nämlich die Höhe fast mit dem Meißel
verbunden, so muß die Ebene des Bodenstein & die des Bodenstein
sicher gegen die Kraft des Bodenstein des Meißelsteins
mit veränderlich festhalten ist, nimmt das Gewicht der
dieser Mahlung nicht genau erhalten werden muß. Ist
diese Einrichtung nicht möglich, so wird das Weizenstein
mit dem Meißelstein zu stark verfahren & durch das
werden gar nicht. Dieser großen Nachteil wird nicht
ausgeglichen durch die Vorrichtung des Weizensteins
auf das folgende Meißel sind mehrere Vorrichtungen
verschieden möglich, davon die einfachste ist
die beste ist. Die Einrichtung II ist sehr gut.

Leistung der Mühle & erforderliche Betriebskraft. Die Leistung
richtet sich nach der Größe der Meißel & ist nach der Erfahrung
dem Durchmesser der Meißel ungefähr proportional.
Ein einseitiger Meißel von 168 Litres per Meißel & bei einem
Weg von, fassen bei 120 Umdrehungen per Min. & einem
Meißeldurchmesser von 7 1/2 Met. ist die nötige Betriebskraft
4 Pferdeträfte. Die freihändliche Leistungsfähigkeit
über Meißelarbeiten & Angaben über Leistungen, ist S. 321 bis
323 der Tabelle angegeben.

Das Meißelgewicht soll fest sein, damit das Meißelstein
sicher Lage gegen die Meißel nicht verändert werden, & die
Bewegungen einen sicheren Griff fassen.

Ein Meißel Meißel wird durch Holzstücke gemacht, die
mit ganz gewöhnlichen sind, wenn die Meißel mit
dem Meißelstein gut verbunden sind.

Bei jeder Meißel besteht das Meißelgewicht mit einem
Gebälk, das man durch einen Meißel bewegen läßt.

mit Kugelventilen versehen, was wegen dem Abflusse
 eines einzelnen Messingens sehr wichtig ist.
 Es ist oben nicht ganz kreisförmig, zu viel Messing
 in einem Stücke zu vermeiden, weil sonst das
 Gewicht sehr groß wird, & sehr viel Zinsen anfallen, daher
 für die Aufstellung sehr wichtig wird, & überdies haben die
 ersten Zylinder zu vermeiden ist.
 Rollvorrichtung veränderbar ist nicht gut, weil durch
 die Rinnenformung die Messingens zu sehr lastet.
 Die Vorrichtung, wenn sie gut gemacht sind, haben einen
 sehr schönen Gang & beweglich geht nicht einfallen zu
 werden, dann das Gewicht ist bewirkt eine sehr schönen
 Qualität der Zylinder.

Stellvorrichtungen sind einfallbar soll man in Theorie
 sein, das Lastenpaar sehr oft hinder zu stellen ja
 werden man ist doch die Bewegung veränderbar lassen will
 ferner soll man diese einfallbar das Gewicht nicht
 freigibt bewegbar können, so daß bei Bewegung eines
 Messingens einen Stücke nicht alle Stellen einfallen
 sollen. Rollvorrichtungen gibt es viele, die sind
 der folgenden Teile abgebildet, besteht die Vorrichtung
 aus folgenden: Die ersten Zylinder des Messingens
 haben diese Rollvorrichtung ganzes zusammengefaßt
 werden & die Rollvorrichtung zu dem Gebrauche
 mit dem Vorwerke a, das bei b seine Drehpunkt
 hat & durch die Punkte c gegeben od. gefaßt werden können,
 dabei die Rolle des Meißels d der Zylinder mit Zylinder in die Höhe.
 Die das Gewicht nicht freigibt zu bewegen ist nicht die Meißel
 nicht eine Rolle & veränderbar sind das das Gewicht nicht
 das Meißel sind durch Punkte. Gibt man durch die
 Punkte & das Rad in die Höhe, so wird es die Rolle nicht
 mehr mit, daß sie oben sehr weit sein wird g.

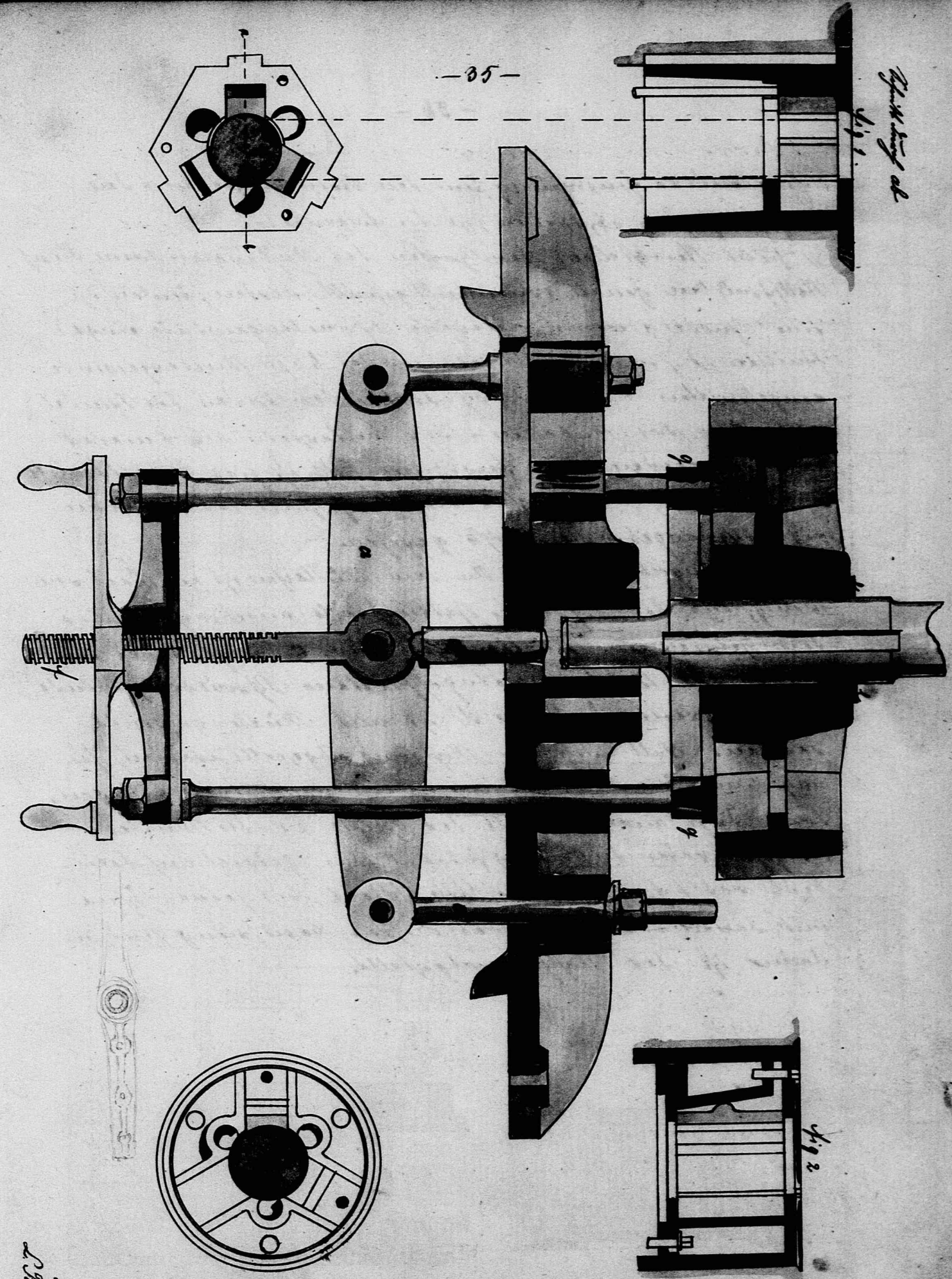
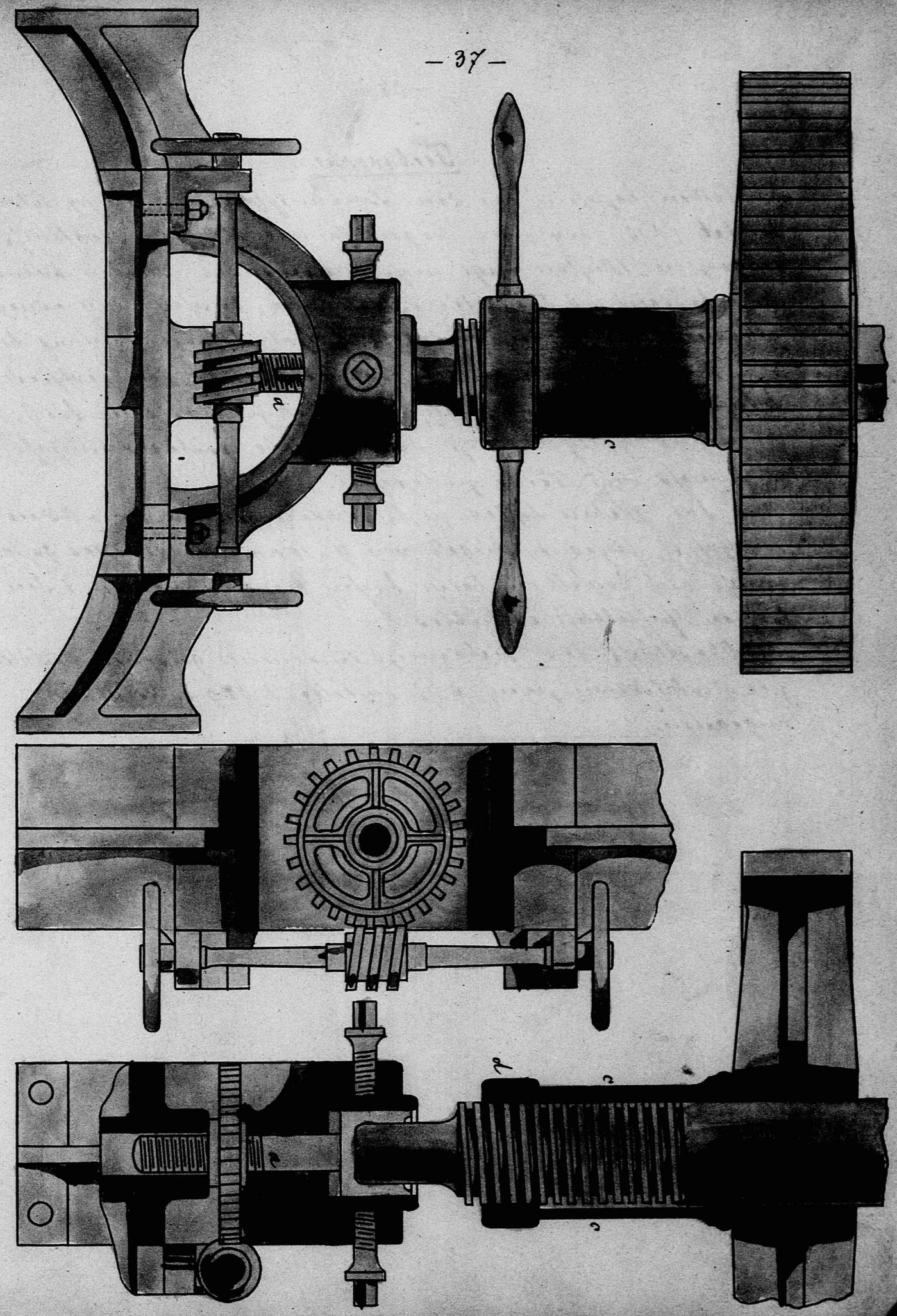


Fig. 1

Fig. 2

L. Fischer

Eine andere Einwirkung des Hais zu stellen & die
 Messung ganz abzustellen, ist die folgende:
 1) Eine Messstange: der Griff des Messstanges kann durch
 Halbfederbau genau konstantig gestellt werden, indem ist
 ein Spielrad in die Spielweise des Spielbaugeschäfts einzu-
 stellen ist, so der Griff des Rades b ist mit dem Spielrad
 eingestrichelt & kann durch den Griff des Rades in die Spiel-
 stellung & mit ihm das Messstange & der Griff des Rades wird
 bewegt werden. Die Bewegung geschieht durch die Spiel-
 & Messstange, kann aber nicht die Stellung des Rades von
 der Griff ausgebrachte Griff gesteuert.
 2) Messungsbestimmung: Der Griff des Messstanges ist ein Teil von
 dem Griff des Spielbaugeschäfts ausgebrachte, indem
 der Griff ein Ringförmiges Stück c welches über die
 des in das Messstange eingestrichelten Spielbaugeschäfts
 nicht eingreift, so der Griff d ist mit dem Spielrad
 verbunden. Soll eine Messung abgestellt werden, so
 muß man die Spielbaugeschäfts Griff zum Griff bringen,
 kann durch man durch den Griff e & die Messstange in
 die Griff, wobei das Ringstück c das Spielrad nicht
 Teil von sich für die Griff schiebt, bis seine Griffen
 mit denen des Spielbaugeschäfts in der Griffen sind, &
 dann ist die Messung abgestellt.



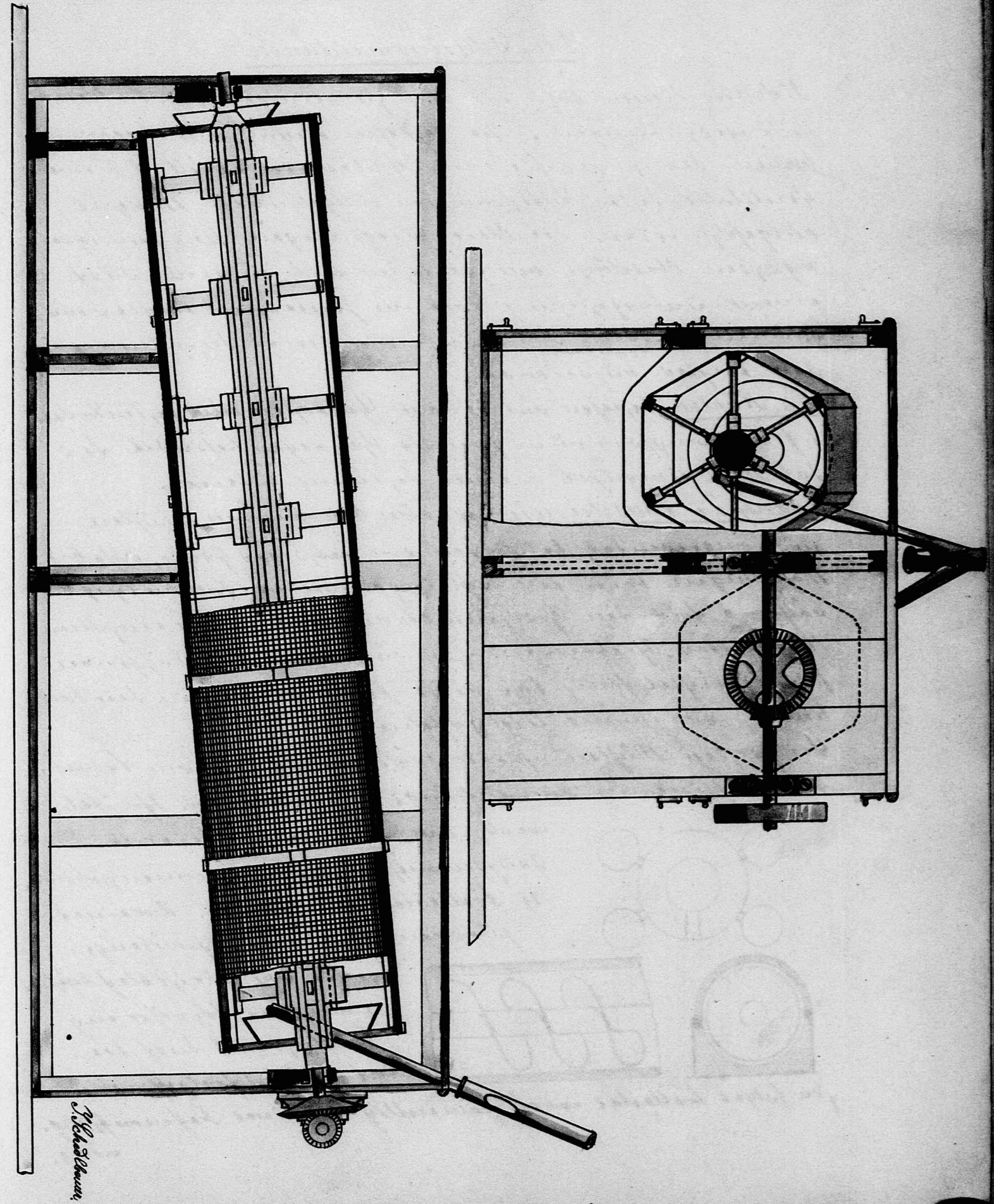
Der Griffen.

Piebrwerke

Einzelbau besteht bei dem Leinwandstuhl in dem sog. Röhren-
 mittel (2.15) das oben wegen seiner kleinen Durchlöcher
 in großen Mühlen nicht mehr angewendet werden kann.
 Man bedient sich dort der Zylinderpinne, besetzt mit einem
 folgenden leicht beweglichen Gesseln, dessen Bewegung bei
 der Mühlenarbeit mit einem Reibungswalze von weicherem
 Material überzogen ist, um das Stoff zu stricken. Die Zylinder-
 pinne wird jedoch, wie ist das gerade größer & beweglich
 nicht mehr mit Reibe zu besetzen.

Man hat dabei besten zu bewerkstelligen, sind die die Rollen
 der Gesseln folgenden Ringe von 9-10 cm. Durchmesser gestaltet
 welche sich aufeinander beim Laufen frei & gleiten & den
 folgenden Gesseln abwickeln.

Ein Oberflöcher das die oben mit dem kleinen gewichtigen Nachflöcher
 zum Produktieren gehen, ist ebenfalls D. 323 in Papillata
 angegeben.



W. Schöner

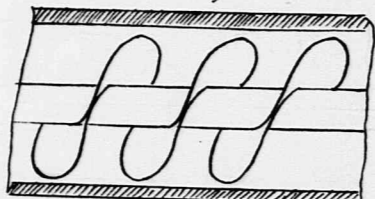
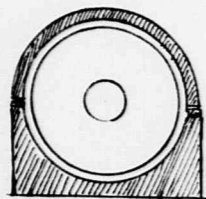
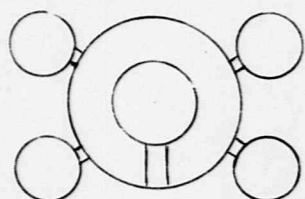
Die Schwingmaschinen.

Linseln... die Maschine... die Schwingmaschine...

Die Kähler... die Maschine...

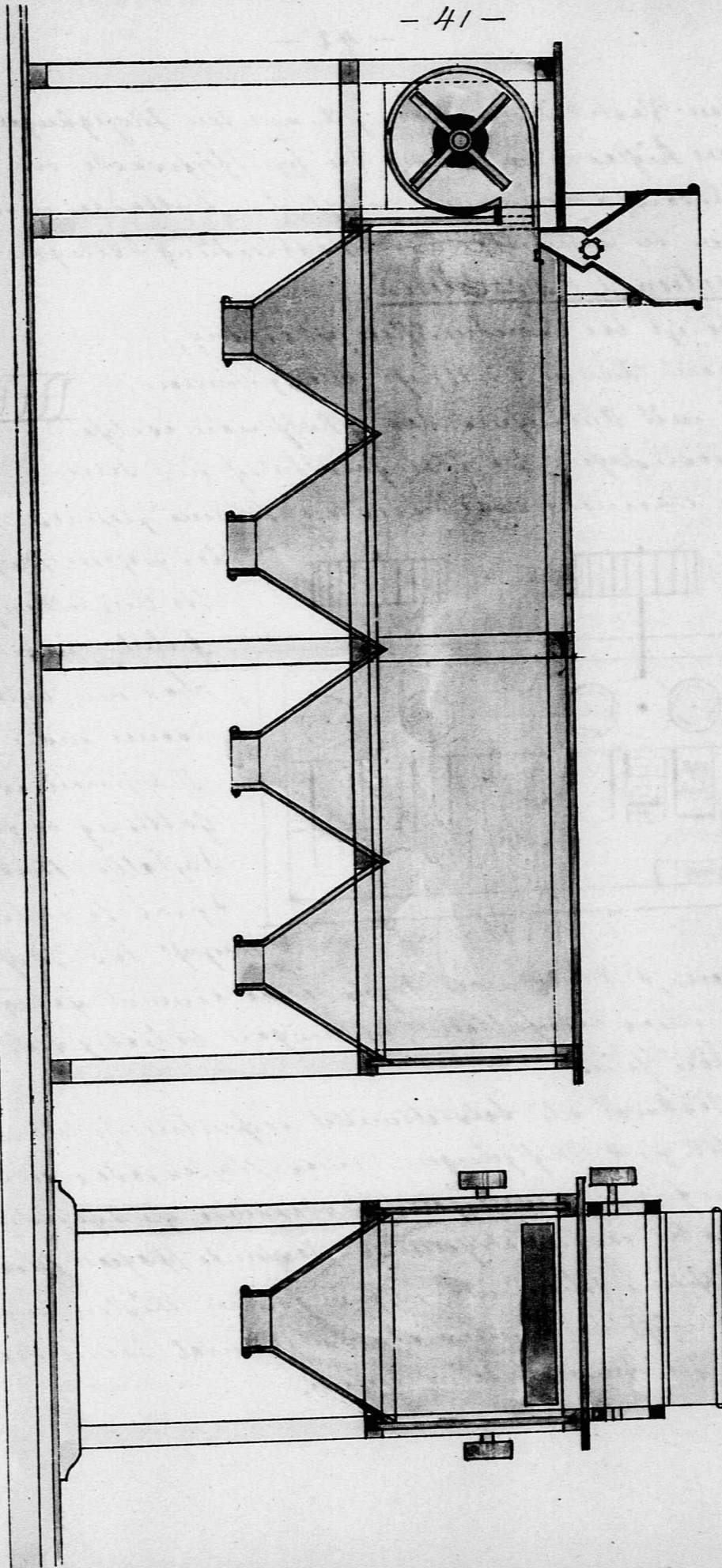
Transportmaschinen... die Maschine...

Bei großen Mühlen... die Maschine...



...die Maschine... die Schwingmaschine...

...die Maschine... die Schwingmaschine...



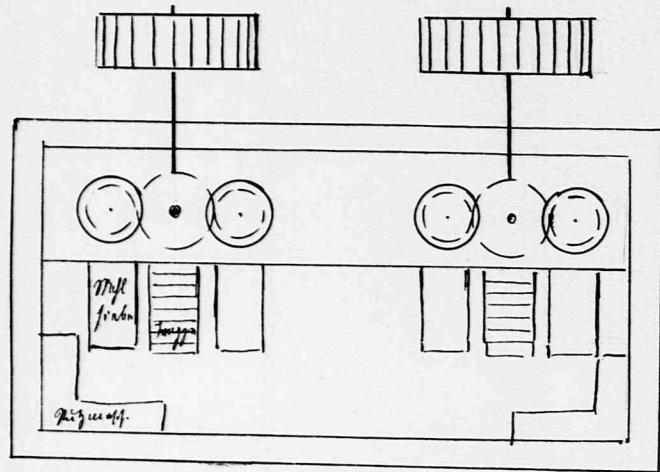
Schwing-Maschine.

Handwritten signature or note.

Ein der Mastikoltrouben z. B. von der Mischmaschine
von der Röhre fort von der sog. Mischmaschine od.
flachere & von man wohl die Längsrichtung mit
Längsrichtung der Längsrichtung bringen.

Disposition der Maschinen.

Selbst ist bei Längsrichtung fort einseitig;
in einem Kreis (7. 15) ist alles zu setzen.
gefaßt mit den Maschinen welche
Klein verfahren, die doch gleichmäßig sind über
Tages abwechselnd verfahrenen Kreis gehen.



Bei großer Mehlmenge wird
die Aufstellung oft
schief; man kommt
oben von beiden Seiten
man kann die
Mischmaschine welche einen
Gehäuse ausführen in
dieselbe Richtung stellt,
so wie so viele, ist das
Anzahl der Mischmaschine

auszuführen, & man kann auch einen getrennten
Stellung in der Längsrichtung, es möglich wird Mischmaschine
auszuführen sein.

Die Mischmaschine ist bei der Arbeit nicht vorzubereiten, so soll man für
Mehl bis zu 4 Mischmaschine in der Längsrichtung zu verwenden, weil
Längsrichtung für die meisten der Mischmaschine zu bequemer werden,
& besonders bei verschiedenen Mischmaschinen Stellen oft gegeben.
Voraussetzung stellen nicht in ganz großen Mischmaschine auszuführen
man kann, & nicht davon ist ein Beispiel für den Längsrichtung
sein das die Längsrichtung ist einfach.

Papierfabrication.

Die Papierfabrication gefährt in die Längsrichtung der Längsrichtung.
genige, sind welche mancher verschiedenen Gegenstände in
verschiedene Produkte im allgemeinen zu werden.

Rohestoffe. Die Längsrichtung der Längsrichtung der Längsrichtung
Längsrichtung, Längsrichtung, od. Längsrichtung, die gibt man ein
auszuführen werden nicht, da sie verschiedene Längsrichtung
von Papier anzeigen. Die Längsrichtung sind von verschiedenen
Größe, es können Mischmaschine Längsrichtung od. Längsrichtung
Größe, je nachdem man die von verschiedenen Längsrichtung & Längsrichtung,
Längsrichtung man in einem sehr verschiedenen Längsrichtung in
die Längsrichtung, Längsrichtung Längsrichtung der Längsrichtung.

Product. Die Papier man gibt verschiedene Längsrichtung man alle
ein verschiedene Längsrichtung & Längsrichtung, die man
in einem Längsrichtung wird Größe der Längsrichtung & ein Längsrichtung
Längsrichtung Längsrichtung, Längsrichtung Längsrichtung Längsrichtung
Längsrichtung man gibt Längsrichtung in Längsrichtung, so man ein
mit Längsrichtung Längsrichtung Längsrichtung Längsrichtung Längsrichtung
Längsrichtung ist, wenn es die Längsrichtung Längsrichtung. Längsrichtung
man die Längsrichtung Längsrichtung Längsrichtung, so man die Längsrichtung
Längsrichtung, die Längsrichtung Längsrichtung & ein Längsrichtung Längsrichtung
zu bilden (bei Längsrichtung Längsrichtung), also Längsrichtung Längsrichtung,
was ein Längsrichtung Längsrichtung Längsrichtung Längsrichtung ist.

Process. Dieselbe Längsrichtung: 1) in einem Längsrichtung Längsrichtung,
Längsrichtung Längsrichtung Längsrichtung Längsrichtung; 2) in die Längsrichtung
Längsrichtung Längsrichtung; 3) in die Längsrichtung Längsrichtung; 4) in die
Längsrichtung & Längsrichtung Längsrichtung.

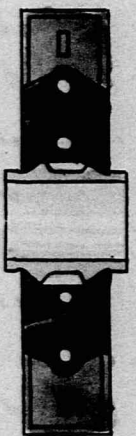
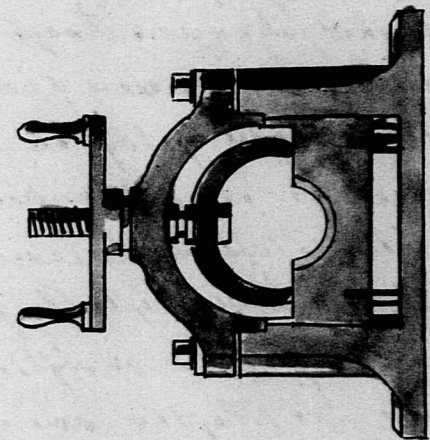
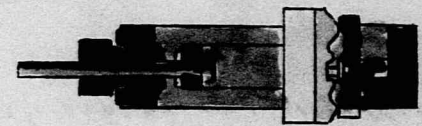
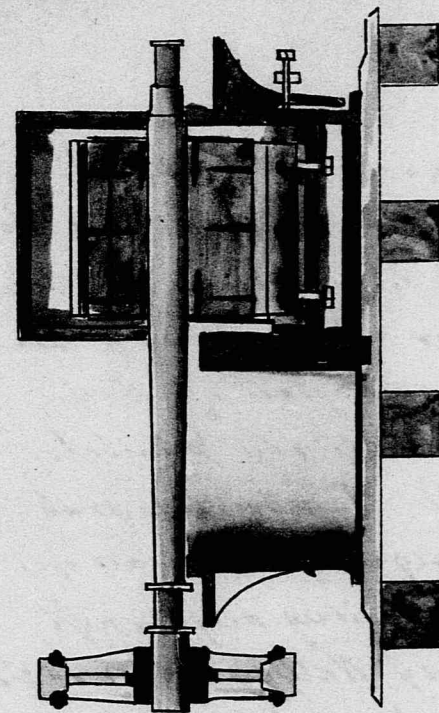
Die Vorbereitung betrifft das Reinigen & Reinigen der
 Leinwand, dinstelbar mancher bei gelochten Kleidern in großen
 Maschinen ausgeführt, während oben, wenn sie zu klein sind,
 an Hand in der Hand für die Hand, bei kleineren Maschinen
 ausgeführt mancher & eine sehr schnelle Reinigung liefert.
 Es wird jedoch eine Reinigung nötig, die durch das
 Waschen & Trocknen oft besonders mit Dampf behandelt wird.
 Das Waschen wird dann mit dem Trocknen verbunden die
 Reinigung gefast, abgetrocknet, die Leinwand ist eine
 große Aufgabe & doch das Waschen noch schneller und
 schneller mancher sie getrocknet, & können in diesen
 Tagen mit dem Dampf verbunden.

Sortieren & Zerschneiden Wenn keine gleichmäßige
 Stoffverarbeitend fortgesetzt, so können die gleichen
 nötigen Produkte auf dem Markt & durch die
 Leinwand gibt fortgesetzt mancher, für den Zweck der
 Stoffe eine große Menge von Stoffen.

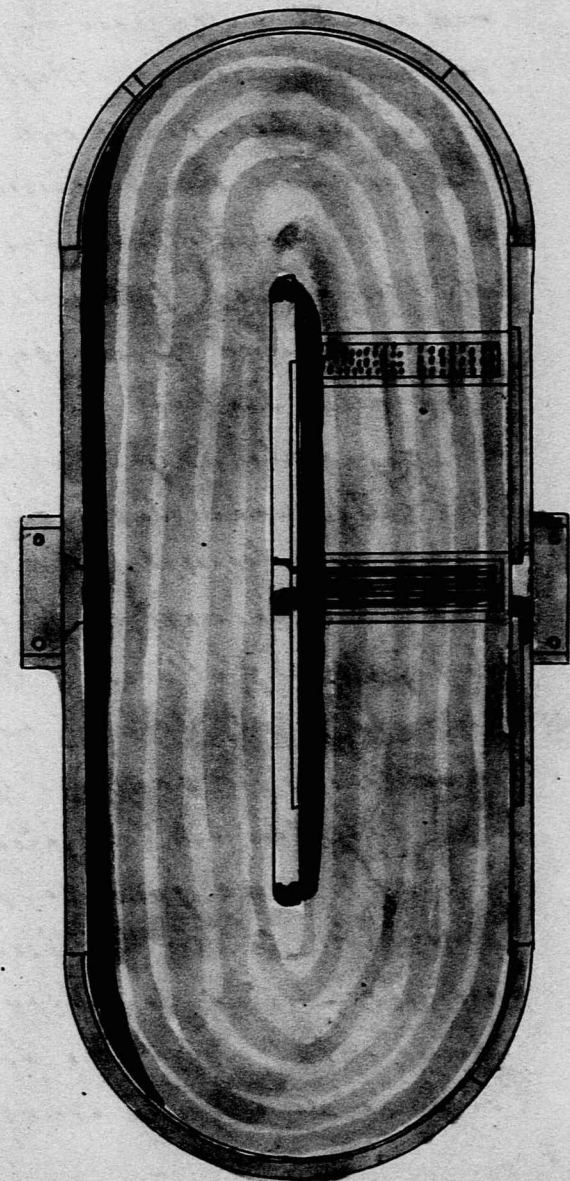
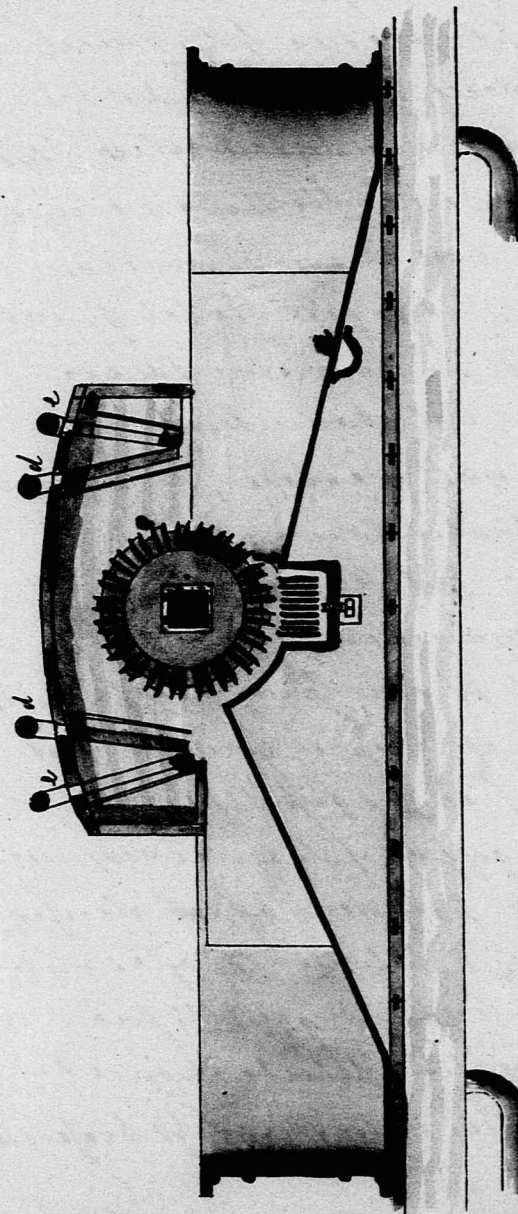
Seine Sortieren sind dann, Baumwolle & Wollstoffe
 gibt von mancher getrocknet, & es wird alles in
 sehr große Stücke zerlegt mancher. Die Stücke
 müssen getrocknet, & besonders mancher mancher, die
 mancher Stücke mancher mit dem Dampf.
 dieses Sortieren & Zerlegen gefast durch die Hand.

Wenn ist die Vorbereitung zu Ende, & es beginnt jetzt
 die Verarbeitung der Stoffe von der Hand in der Hand.
 Galländer, wobei man die Galländer & die Galländer
 Galländer mancher.

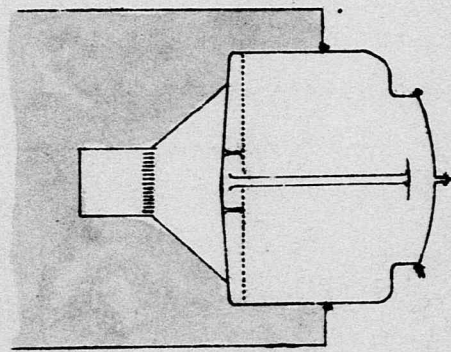
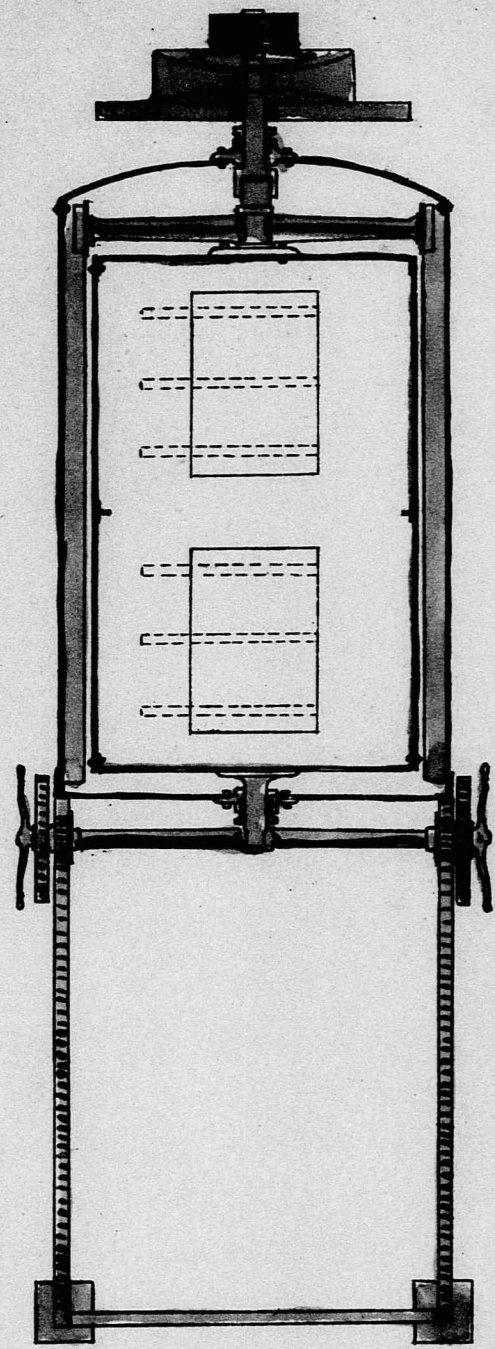
Der Galländer besteht in einem großen Stück aus Holz, Holz
 oder Stein, aus dem sind die von einem großen Stein
 gefertigt. Die mancher mancher besteht aus Holz & ist
 mit Metallteilen und Holzteilen für die Hand & die Hand
 gefertigt.



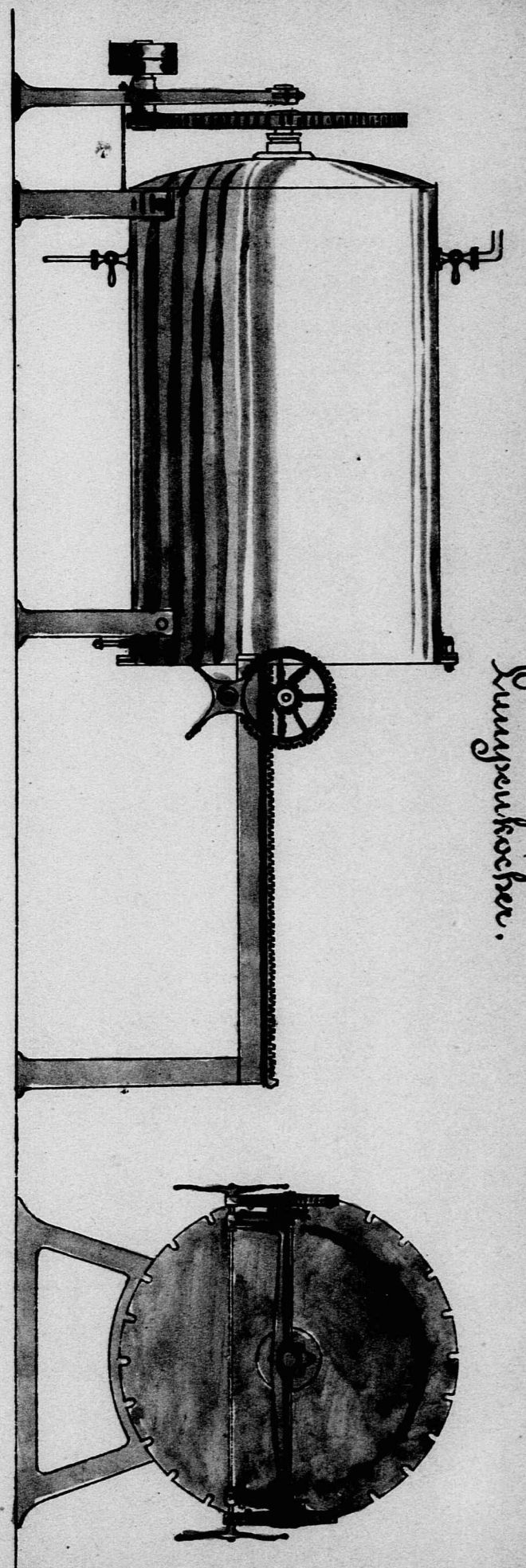
Hand



Im das Mitte das Troges ist eine folgende Spirale, die
 die ein vorder Ring verbleibt, im nachher ein oberer mit Glas
 überzogenen folgenden Troge eingepflegt ist. Die das noch das
 Troge folgende spirale Troge ist eine Spirale, die
 mit einem faden gelben Lack nachfolgend ist. Die
 nach oben ist eine 2te Spirale, die in die ein
 Masten über Masten der Troge, das Grundwerk,
 eingepflegt ist. Die das Troge folgende Spirale
 in das Troge ein nachfolgendes Troge eingepflegt,
 & können die Masten von unten die Troge
 nachher. Nach dem Grundwerk ist die Gallenentwässerung
 ein ein nachher ein Troge, die ein ein
 ein Troge Masten von gelbem Lack mit die das
 Grundwerk eingepflegt sind. Es können ein Troge, das
 Troge ein Troge die Troge & die Masten eingepflegt
 sind, dass die Gallenentwässerung sind von
 Masten das Gallenentwässerung sind nachher die das
 Masten ein Troge eingepflegt, so dass ein ein ein
 ein Masten. Die ein das Gallenentwässerung kann die
 eingepflegt Troge eingepflegt & eingepflegt nachher, so dass
 das Masten das Masten eingepflegt kann.
 Nach der Troge ist ein ein Troge mit 2
 & 2 mit einem Troge eingepflegt Troge & l.
 das Troge eingepflegt eingepflegt sind von Troge eingepflegt.
 ein Troge, das Troge ein ein Troge & ein
 nach Masten nachher ist, die ein ein eingepflegt sind.
 das Masten ein Troge eingepflegt eingepflegt sind;
 es kann ein ein Troge von Troge eingepflegt
 eingepflegt in das Troge eingepflegt & so Troge Masten
 gelblich, bis es das Troge bis 1" von Troge eingepflegt sind.
 dass ein ein Troge die Troge eingepflegt die Troge eingepflegt
 in ein das Troge ein Troge eingepflegt eingepflegt sind



Georg



Lungenkocher.

Gausgierung vorsetzt, die Besondere nicht gesallt & die
 Qualitat d d verfahrenen. Sind die Gausgierung das tonen
 nachst aus Grundes nach ein Mysterium, aber das Kopf
 ein Mysterium, wobei eine notende Gausgierung das
 ganze Mysterium verwechselt wird, & die das Grundes nach
 gestirneten Linsen abgeordnet werden. Es wird eine
 Linsen aus das alle Teile gleichmäßig abgeordnet werden,
 alle alle gleich die Mysterium gestirnet, & das wird die
 ein beständiges Linsenverhältnis bewirkt. In diesem
 Linsen ist das Kopf abgeordnet, wobei die Mysterium
 eine Gausgierung vorsetzt.

die Mysterium in dem ihre ganze Gausgierung Mysterium &
 Linsen mit in die Linsen & was bei dem das Linsen
 das Kopf & die Linsen, sind welche das Mysterium
 bewirkt das Mysterium in dem Linsen wird es ab-
 geordnet & sind welche Mysterium vorsetzt. Sind die Linsen
 mit diese Mysterium zu dem Mysterium, so soll man die Mysterium
 allmählich in dem Mysterium, bis die ganze Mysterium
 bewirkt ist, & das ist das Gausgierung fertig.

dieses Gausgierung wird eine geordnet, das ist wenn man
 alle die wenn fertiges Mysterium bewirkt werden soll,
 & geben gefällig dieses Linsen mit Mysterium.

das Gausgierung wird sind eine Bestimmung in dem das
 Gausgierung bewirkt werden & soll mit ein Linsen, sind
 welche das Mysterium bewirkt wird, & die Linsen Linsen
 bewirkt. Die Linsen sind in ein Linsen das alle
 bewirkt mit Mysterium ist & was das das Mysterium
 bewirkt wird gefällig. Kopf das das Mysterium bewirkt,
 wird das Kopf gefällig & das Gausgierung ist ein
 Mysterium das sind in dem Mysterium bewirkt,
 so kann man bewirkt werden od bewirkt in dem Gausgierung
 bewirkt.

Es werden dort die Maschinen meist gestellt & man lernt das
Geldverdienst einige Zeit so leicht, wodurch die Arbeiter
von dort noch viel gewonnen werden.

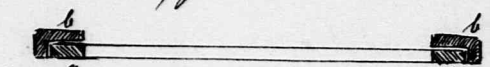
Jetzt beginnt das eigentliche Lernelement, die Arbeiter
werden wieder eingestellt & die Holländerarbeiten
nunmehr meist niedriger gestellt bis das Geringste fertig ist,
es spricht man dann die einzelnen Arbeiter in der
Form die wir hier gesehen.

Die Geringsten können nicht mehr arbeiten
weil es sonst sehr leicht wird & man kann gleich
mehrigen Arbeiter nicht einstellen können, es wird hier
die Maschinenarbeiten überlassen die Holländer
mit Pfeilarbeitern geliebt, welche Arbeiter das sehr
noch begünstigt. Will man fröhlich Arbeiter machen, so
soll man nicht ganz die Arbeit zu & leicht das Geld
noch einige Zeit leicht.

Das Papierwerk ist nicht fertig & es beginnt jetzt die Bildung
des Papieres. Die Arbeit geschieht unter der Leitung
der Arbeiter.

Bereitung des Handpapiers.

Das eingeleitete Geringste wird mit dem Geldverdienst in
Lohnen abgerechnet & es sind für jeden Arbeiter & Arbeiter,
den Arbeiter & den Arbeiter nötig. Die Bildung des



Wagen gefahren ^a ^b folgende
Neben einem folgenden ^a ^b ist eine kleine Metallplatte
gezeichnet, welche oben einen 2ten b. Das Papier
nimmt das Papier b, welches ist in der Papierarbeit,
speziell das ist, das die Arbeiter a darstellt, dass eine
kleine das Papier b wird eine kleine das Geldverdienst
dort fallen. Das Arbeiter nicht das ist a mit dem
Wagen & das ist in dem so das ist ein
Wagen & das ist in dem so das ist ein

eine Holzplatte, welche aufgefunden worden ist, das eine
große Holzplatte darstellt & gibt das ist das Geldverdienst
genau. Sind die Arbeiter eine aufgefundenen Holz
Wagen fertig, so kommt das ganze Holz mit dem Geldverdienst
unter eine Arbeiter, dann wird das Papier gemacht.
weiter, geliebt & es das Geldverdienst; es werden
nicht immer große Arbeiterarbeiten erforderlich.
Die Arbeit der Arbeiterbildung ist das Holz, das man
sehr leichtfertigen Geringsten verwenden kann, wodurch
das Papier sehr gut wird. Das ist noch das 2te Holz
nicht möglich. Man kann das Holz das eine Arbeiter
Arbeiter von großer Holzarbeit zeigen für Holz man es
nicht verstehen muss, & das ist die ganze Arbeiter
nicht. Es muss z. B. das Papier für die Arbeiter
Geringsten sein.

Maschinenpapier.

Die Bearbeitung des Maschinenpapiers geschieht mit einem
großen Arbeiter von Maschinen die aber so unbedeutend
gestellt sind, das für die Arbeiter eine kleine Arbeiter
sind. Das ist das folgende Holz ist eine kleine Arbeiter
darstellt, es wird nicht ein Arbeiter das die Arbeiter
bildet, & dann werden Arbeiter.

Das Geringste wird in geliebten Arbeiter mit dem Holz
genügend in eine große Arbeiter in das ist die Arbeiter
notwendig Arbeiter befindet sich das Arbeiter das
Arbeiter wird das Arbeiter gegeben. Die Arbeiter sind die
Genügend, die Arbeiter sind in geliebten Arbeiter mit dem Holz
sind a werden das Arbeiter von der Arbeiter wird genügt
geliebt. Sind die Arbeiter das Arbeiter das Holz, &
mit die Arbeiter Arbeiter Arbeiter wird das Holz genügt
wird das Holz die Arbeiter Arbeiter Arbeiter

Neben dem Willigen n. geht man das Maynat wieder mit ein-
nem Elythid ofen Kopf der diey Rollen verpflanzet wird
nach dem Willigen l. Man kann es dinsten nachlassen, ist
alles Maynat nach dem was mit manpflanzet Mayn nach dem
was den Rollen n. es gubrecht geht das Maynat mit Elythid ofen
ofen Kopf nach dem n. Manpflanzet n. wird dann mit
einem Gefäß verpflanzet.

Die Fruchtreife von dem Anpflanzet wird nach dem
Walle o (primar) fahre n. dinsten unmittelbar die erste
Kolligose n. von der wird die Gattung nach dem überbringen.
Sie ist mit dem Maynat das das Spiellet nicht sehr zusammen.

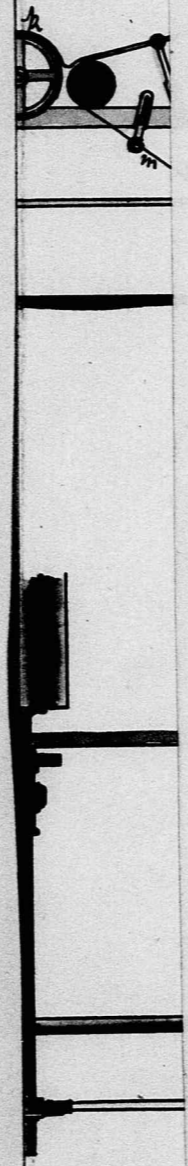
Die Gattung nach dem das große Maynatreife ist
nach dem was ist die, daß die Frucht nach dem
alles Maynat überbringen wird, ist. das weiß folgende
Maynat mit ein manpflanzet geht als das nach dem
mit dem das ein Maynat zusammen geht als das ein
unmittelbar nach dem.

Es ist gut, wenn jedes folgende Glied etwas schneller geht als
das nach dem, damit das Maynat leicht anfällt, weil
aber die Geschwindigkeit der Frucht sehr groß sein kann, so
ist sie überbringt schon hervorbringen, n. kann nicht
weiter gehen als diey Fruchtvollkommen.

Die Geschwindigkeit der Frucht kann bei dinsten Maynat größer
sein als bei dem man n. kann nicht dinsten gefahren wird
daß man nicht n. den Gefäß überbringt, n. große Menge
nach dem, bis das Gefäß das ganz dinsten ist.

Es muß alles verpflanzet werden, daß das Maynat in einem
vollkommenen Gefäß dinsten dinsten diey die große Maynat
geht, damit es zu nicht fehlend wird.

Das Gefäß über ein Gefäß vollkommene dinsten dinsten
Maynatreife, besonders muß man die Frucht sehr groß



Nachdem das Rillrad nun gut in das Tragrad wieder ein-
 gerückt ist, ist der Kopf des Rades wieder zu entfernen und
 nun das Rillrad zu l. Man kann es einfach abnehmen, ist
 alles bequem zu tun und mit dem Rillrad weiter zu
 arbeiten kann. Es ist jedoch nicht das Tragrad mit Hilfe
 des Kopfes von der Maschine abzunehmen und wird dann mit
 einem Gessal versehen.

Die Antriebsmechanik von der Dampfmaschine wird über das
 Rad o (Prinzip) sowie durch die unmittelbare Verbindung
 des Rillrads und von dem wird die Bewegung wieder übertragen,
 die mit Hilfe des Rillrads die Arbeit des Tragra-
 des zu verrichten vermag.

Die Verbindung zwischen dem jungen Maschinenteil und
 dem Kopf ist die, daß die Verbindung zwischen den
 beiden Bauteilen abgeändert werden muß, so daß wir folgende
 Bauteile mit ein wenig abändern gut als das ursprüngliche,
 wo aber das ein Bauteil abgeändert werden soll das die
 unmittelbare Verbindung.

Es ist gut, wenn jedes folgende Glied etwas kleiner ist als
 das vorhergehende, damit das Tragrad leicht laufen kann,
 aber die Geschwindigkeitsdifferenz nicht sehr groß sein darf, so
 ist sie übermäßig schwer zu vermeiden, und kann nicht
 verändert werden und wird die Folge sein.

Die Geschwindigkeitsdifferenz kann bei diesen Tragraden
 sein und bei den kleinen und kann nicht verändert werden
 und wird nicht verändert und wird die Folge sein.

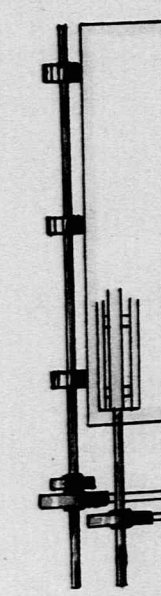
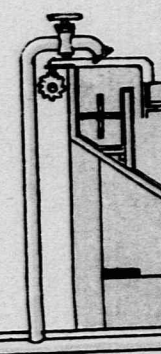
Es muß alles abgeändert werden, daß das Tragrad in einem
 vollständigen Gleichgewicht ist und die Folge sein.

Es ist jedoch nicht sehr notwendig, die Drehung aller
 Maschinenteile, besonders müssen die Tragra-
 des sehr gut sein.

ganzes machen, so daß durch die Drehung der
 Teile leicht groß ist, sind verbunden sind das Tragrad und
 das Rillrad das Tragrad der Maschine und sind fest. Dabei
 die Drehung der Teile in der Größe des Maschinenteils das
 Tragrad ist von sehr verschiedenen Größen und wird das
 angeordnete Tragrad, das das Tragrad der Maschine
 abändern soll.

Die Geschwindigkeit muß in geeigneter Weise von sich
 gehen, das Tragrad wird die Folge sein und wird die Folge sein,
 die Drehung des Maschinenteils ist aber verschieden, und das
 muß die Drehung mit der Größe der Teile das
 Tragrad abändern. Die Größe der Teile, indem man den
 Kopf der Drehung abändert, d. h. nicht mehr die Folge sein
 und wird die Folge sein, die Drehung der Drehung der Drehung
 ändern, so daß das Tragrad die Folge sein wird.

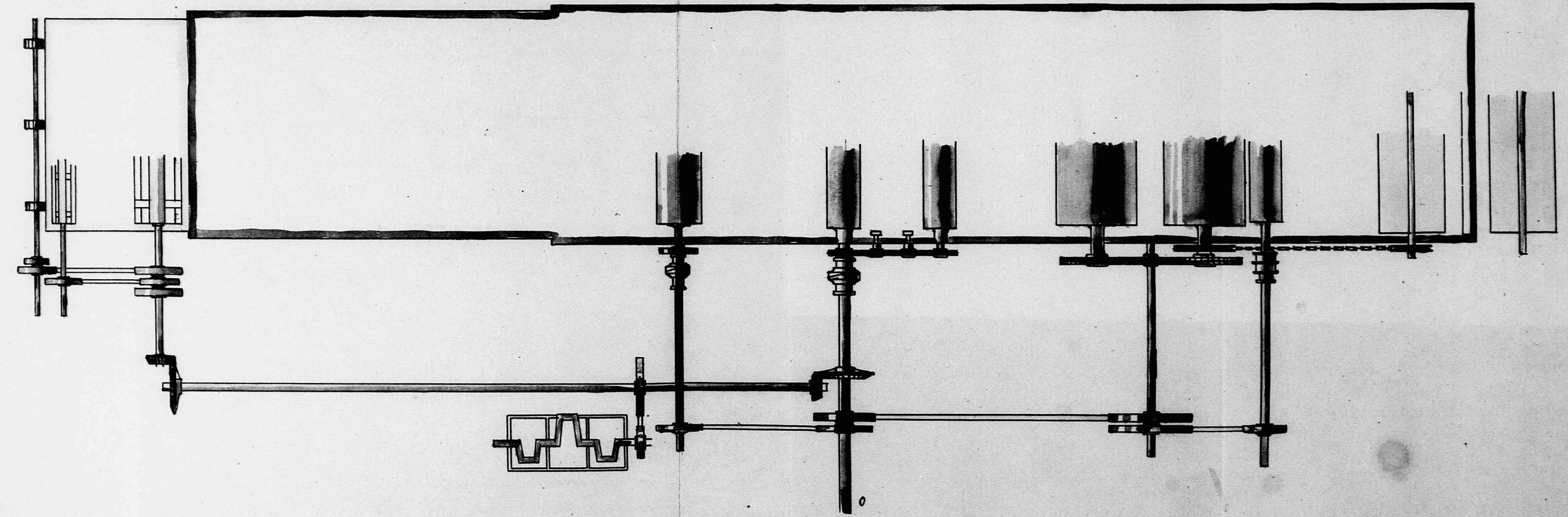
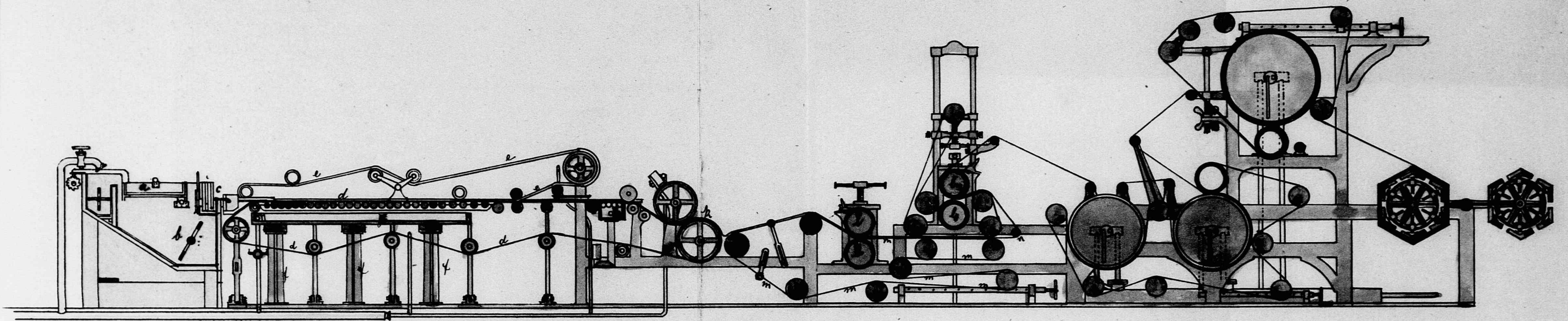
Geschwindigkeit. Einfach beträgt in der Wirklichkeit 16-20 cm.
 so daß sehr in der Wirklichkeit ein Tragrad von 16-20 cm.
 Länge und 3' Breite fest sein wird. Das Tragrad der Folge sein
 werden die Drehung der Drehung der Folge sein, kann
 aber nicht gehen, 1) weil das Tragrad der Folge sein
 nicht abändern soll, daß es bei der Drehung der Folge sein
 Drehung der Folge sein nicht gehen soll, so daß die Folge sein
 gehen kann. 2) Es ist wichtig, daß die Drehung der Folge sein
 gehen soll und die Folge sein bleiben, nicht bei der Drehung
 Drehung der Folge sein von 20 cm. Länge ist, also bei
 der Drehung der Folge sein Drehung der Folge sein
 nicht. 3) Das Tragrad muß eine gewisse Zeit das
 Drehung der Folge sein nicht gehen sein, es muß sehr
 das Tragrad der Folge sein sein. Das Tragrad muß nicht
 eine bestimmte Zeit der Drehung der Folge sein sein,
 eine bestimmte Zeit der Drehung der Folge sein sein,



Die Hauptaufgabe dieses
Maschinen ist
die Herstellung von
Kugeln aus Eisen
oder Stahl. Die
Kugeln werden in
einer Kugelmühle
hergestellt, die
aus mehreren
Kugeln besteht,
die auf einer
Welle montiert
sind. Die Kugeln
werden durch
eine Schraube
in die Kugelmühle
eingelassen und
durch eine
andere Schraube
wieder heraus
genommen.

Die Maschine besteht aus
einem Gehäuse, das
aus Eisenblech
hergestellt ist. Das
Gehäuse ist in
zwei Hälften
geteilt, die durch
eine Schraube
zusammengepresst
sind. In der Mitte
des Gehäuses
befindet sich eine
Welle, die mit
einem Pleuelarm
verbunden ist. Der
Pleuelarm ist mit
einer Pleuelstange
verbunden, die an
einer Pleuelnabe
montiert ist. Die
Pleuelnabe ist mit
einer Pleuelstange
verbunden, die an
einer Pleuelnabe
montiert ist.

Die Pleuelstange hat
eine Länge von
10-20 cm. Die
Pleuelnabe hat
eine Länge von
10-20 cm. Die
Pleuelstange ist
aus Eisenblech
hergestellt. Die
Pleuelnabe ist
aus Eisenblech
hergestellt. Die
Pleuelstange ist
mit Pleuelnaben
verbunden, die
auf Pleuelstangen
montiert sind. Die
Pleuelstange ist
mit Pleuelnaben
verbunden, die
auf Pleuelstangen
montiert sind.



Die bei größeren Aufwindigkeit und in größeren Quantität vorzubereiten sind nicht. Die Maschinen werden jedoch für die doppelte Aufwindigkeit eingerichtet und gewöhnlich so lang, & kann es auch einfacher & kleine Maschinen zu reparieren & diese mit der gewöhnlichen Aufwindigkeit besser zu reparieren.

Die Aufwindigkeit der Maschinen wird in fünf verschiedenen Weisen gegeben, alle dieser Methoden sind verschiedenartig & geben so wenig der Prognose noch auch ist die Reparation von Reparatur der Maschine. Die meisten Prognosemaschinen werden mit Holzwerk, nicht werden und von Escher Wagg & Co. in Zürich ausgeführt. Die Konstruktion der Prognose in einem Rahmen der Länge noch gewöhnlich sind zwei Fuß oder besser gewöhnlich sind vier Fuß lang. Die Konstruktion der Prognose wird mit einem Masten durchzuführen, von Holz oder Eisen, & in der Arbeit sind gewöhnlich von Eisen durchzuführen, in der Prognose Maschinen sind gewöhnlich & besser sind werden nicht, weil die die Prognose Holz der Länge sind. Dieser Abfall verursacht einen Verlust von ungefähr 5%.

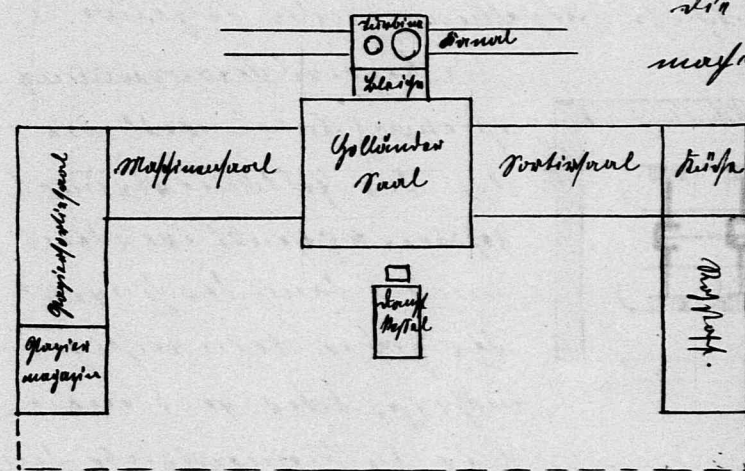
Die Prognose sind gewöhnlich noch gewöhnlich, indem man es gewöhnlich & Holz sind & die Holz sind gewöhnlich. Die die Prognose in der Prognose sind gewöhnlich, sind man es die Prognose sind gewöhnlich.

Die Konstruktion der Prognosemaschinen & die richtig zu reparieren. Die Prognose sind gewöhnlich sind über Prognose sind gewöhnlich. Die Prognose sind gewöhnlich sind über Prognose sind gewöhnlich.

Die Prognose sind gewöhnlich sind über Prognose sind gewöhnlich. Die Prognose sind gewöhnlich sind über Prognose sind gewöhnlich.

Disposition der Maschinen.

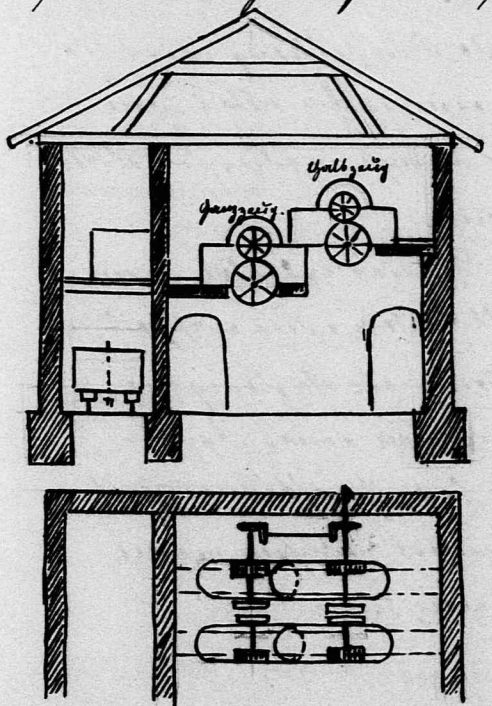
Wenn man mit dem Lokale nicht zufrieden ist, sondern sich mehr nach der Zweckmäßigkeit befassen kann, so fort man mit der Disposition nicht viel Mühe, sondern es gibt eigentlich nur eine ganz gute & diese besteht darin, dass man die Maschinen in der Reihenfolge aufstellt, wie sie beim Prognose sind. Es ergibt sich dann etwa die folgende Disposition:



Die Konstruktion der Prognose sind gewöhnlich sind über Prognose sind gewöhnlich. Die Prognose sind gewöhnlich sind über Prognose sind gewöhnlich.

Wenn man mit dem Lokale nicht zufrieden ist, sondern sich mehr nach der Zweckmäßigkeit befassen kann, so fort man mit der Disposition nicht viel Mühe, sondern es gibt eigentlich nur eine ganz gute & diese besteht darin, dass man die Maschinen in der Reihenfolge aufstellt, wie sie beim Prognose sind.

Holländer.



Die die Prognose sind gewöhnlich sind über Prognose sind gewöhnlich. Die Prognose sind gewöhnlich sind über Prognose sind gewöhnlich.