

eines bestimmten Spinnverfahrens nach
empfiehlt.
Will man feiner Spinnerei, so legt man
die Mischel & einen feineren Messer vor,
sich ebenfalls kann geschickt, leicht, gewandt,
verfeinert & es kommt jetzt ein feiner
Seid in Form der für ganz feine Gewebe
zu bestimmten einen banc-à-troches vorzubereiten

ist. Jetzt ist die Wulle so weit vorzubereiten, dass
sich ein gleiches Spinnen beginnen kann, welches in einem
wiederholten Prozess, Gewebe & Kistenwerke be-
steht, & als Papierwerk die verschiedenen Gewebeformen
gibt.

Man jetzt mit dem Gewebe weiter geschickt, so
ganz davon ab was man es weiter machen will. Einfach
eine Spinnerei hat Gewebe, so wird das Gewebe das
letzten Messer und einen feinen verfeinert, & je nach
dem Gewebeformen in gewisse Fortschritte abgeteilt, man
dann wieder eine gewisse Anzahl zu einem in Produkt zu
managen werden.

Die Maschinen zur Durchführung des Spinnprozesses.

Erste Schlagmaschine od. Battent à plucheur. Dieselbe ist eigent-
lich eine Seidemaschine, indem es ist die Wulle zweimal
geschlagen wird. Sie besteht aus verschiedenen mit dem Seid-
spinn, den Seidewalzen, dem Seidewalzen, Metallwerkzeug &
den Riemenrollen, dann wiederholt sich das alles ein 2. Mal.
Die Seidewalzen sind 2. Anzahl von verschiedenen Wollen von 2-3'
Länge & 3-4 c.m. Durchmesser, die ganz nach dem Gewebeformen
& die Wulle. Je nach dem Gewebeformen sind die Seidewalzen
dem Seidewalzen die die Wulle fassen & in den Seidewalzen
diese sollen mit dem Metallwerkzeug wieder wolle so

fortbewegt & die Wollflocken in den einen Riemenrollen
sich ein wenig so sich zu einem Wollen managen, mit dem
Riemenrollen wird fortbewegt die Luft verfeinert &
Ludwig hat man Seidewalzen mit der Wulle verfeinert
Wolle verfeinert. Die Wulle wird hier in der Wollen.
Hier nach dem zweiten Seidewalzen gelassen, man den einen
einen 2. mal Riemenrollen hier wird dem Metallwerkzeug in
unterschiedlichen Formen.

Zweite Wollenschlagmaschine oder Battent étalée.

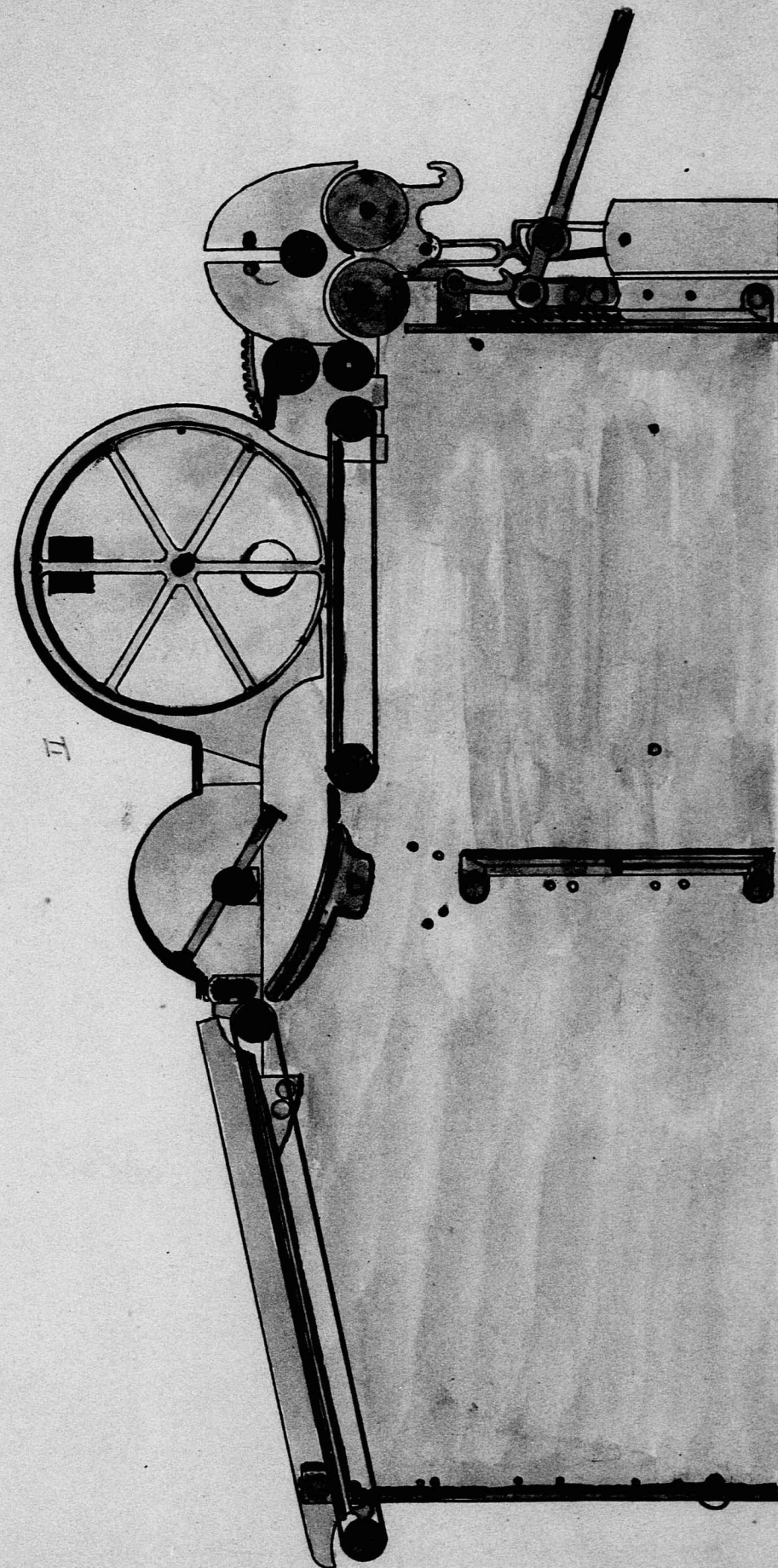
Die Seidemaschine, die Metallwerkzeuge genannt, ist wie die
erste eine Seidemaschine, Seidewalzen, Seidewalzen,
Metallwerkzeug & Riemenrollen. Dann kommt die eigentliche
Metallwerkzeuge, bestehend aus 2. Seidewalzen, die in
die Wulle fassen, dann mit 2. Seidewalzen mit Seidewalzen
den Seidewalzen nach einem Riemenrollen; die Wulle fassen
man den Seidewalzen über eine kleine Wollen und die
sich sich wolle & die Seidewalzen mit die 2. Seidewalzen
geschickt wird, man dann sie hier Seidewalzen
wird, dabei geschickt das Metallwerkzeug.

Es beginnt sich schon das Seidewalzen & die Wulle wird
mit dem Metallwerkzeug nicht mehr Seidewalzen
jedem einen es 3. Mal. 1. Mal. 2. Mal. 3. Mal. 4. Mal.
zu Mal. nach dem ganzen Seidewalzen mit dem Seidewalzen
& wird man so abgewandte Seidewalzen Seidewalzen
ganz bestimmte Seidewalzen Wulle man Seidewalzen
die ganz feine Gewebe man dann diese Seidewalzen
nicht abgewandte, weil sie sind einen so feine Stoff wird
zu nach dem, & die Wulle wird man Seidewalzen
geschickt. Dann die Wulle die zweite Seidewalzen
man dann, gelassen sie Seidewalzen man Seidewalzen
Seidewalzen man Seidewalzen Seidewalzen Seidewalzen
man dann.

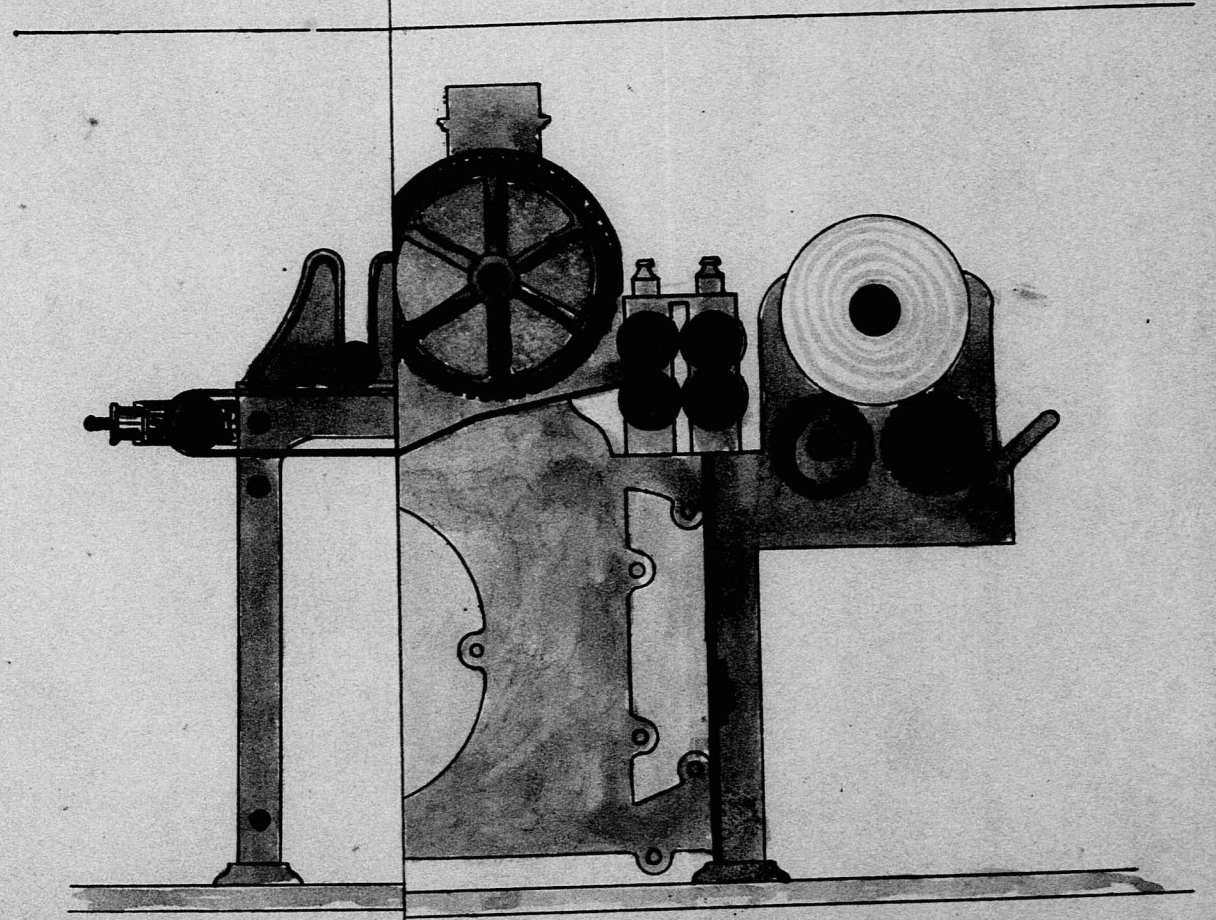
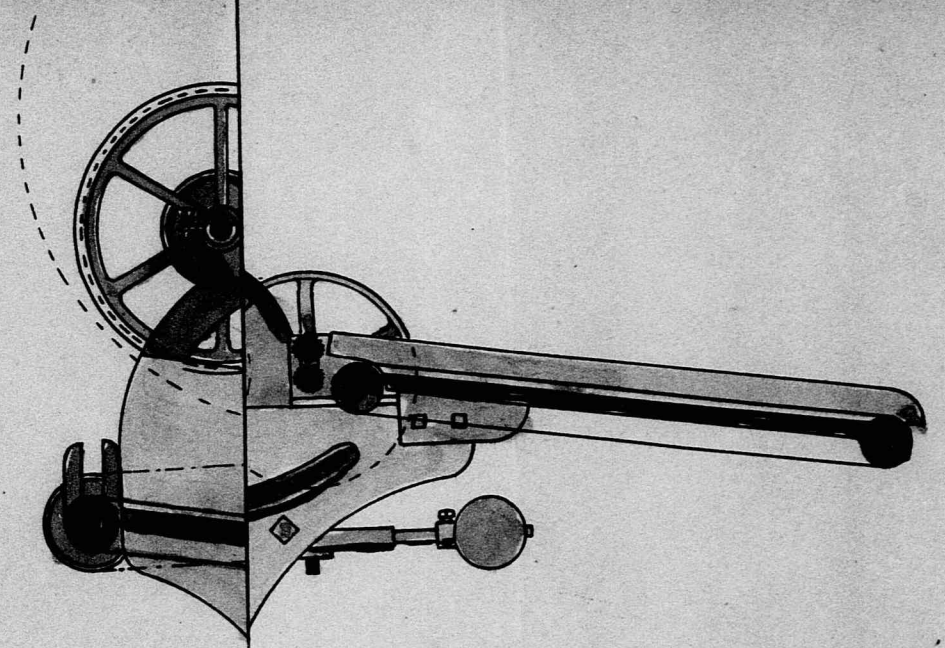
Dritte Schlagmaschine v. Bateau méléur. Diese
 Maschine wird aus Messing oder verzinntem Zinnblech
 gefertigt, was oben nicht gut sein kann, weil
 sich diese Art Metall sehr leicht oxydirt
 und daher sehr schnell einen großen Schaden
 anrichten kann, der jedoch durch einen guten
 Schutz vor Feuchtigkeit zu vermeiden ist,
 da alle Theile gleich leicht zu rosten, wenn es nicht
 durch eine sorgfältige Reinigung zu verhindern ist.
 Die Maschine wird durch einen großen Hebel
 in Bewegung gesetzt, der durch einen großen
 Hebel mit einem großen Gewicht verbunden ist,
 so dass die Bewegung sehr langsam ist.
 Die Bewegung wird durch einen großen Hebel
 in Bewegung gesetzt, der durch einen großen
 Hebel mit einem großen Gewicht verbunden ist,
 so dass die Bewegung sehr langsam ist.
 Die Maschine wird durch einen großen Hebel
 in Bewegung gesetzt, der durch einen großen
 Hebel mit einem großen Gewicht verbunden ist,
 so dass die Bewegung sehr langsam ist.

Carden

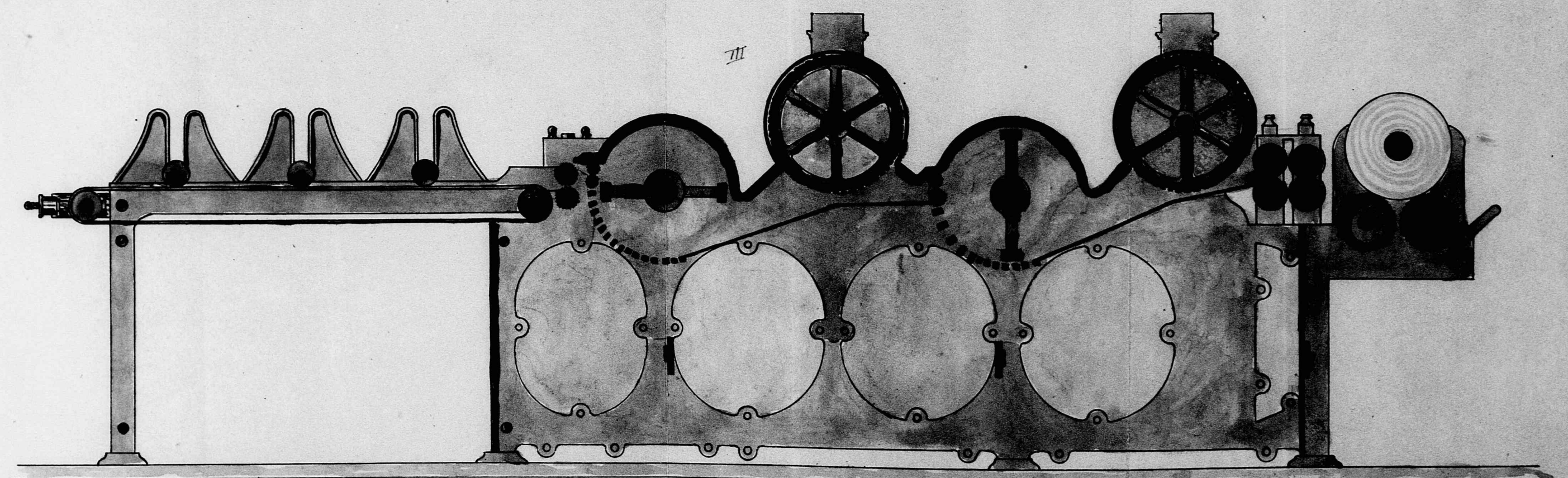
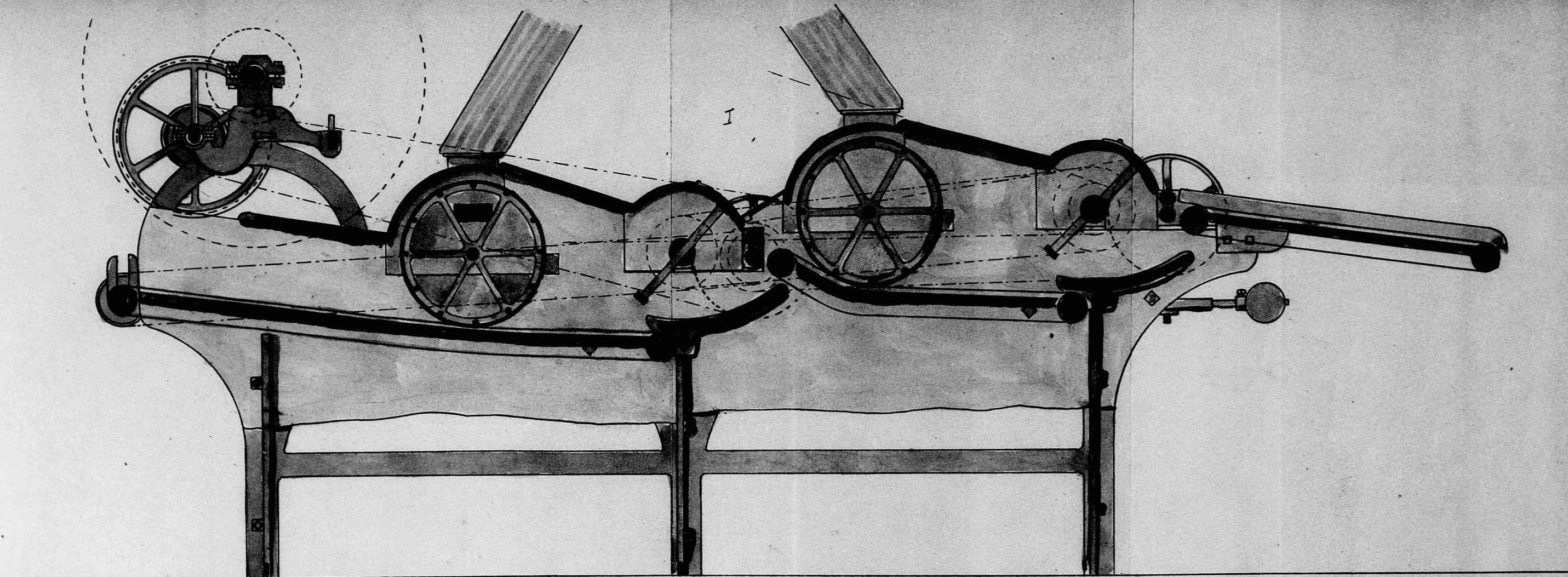
Man kann die Karte der Karte durch einen großen
 Hebel in Bewegung setzen, so dass die Karte
 durch einen großen Hebel in Bewegung gesetzt
 wird, so dass die Karte durch einen großen
 Hebel in Bewegung gesetzt wird.



Rusten.

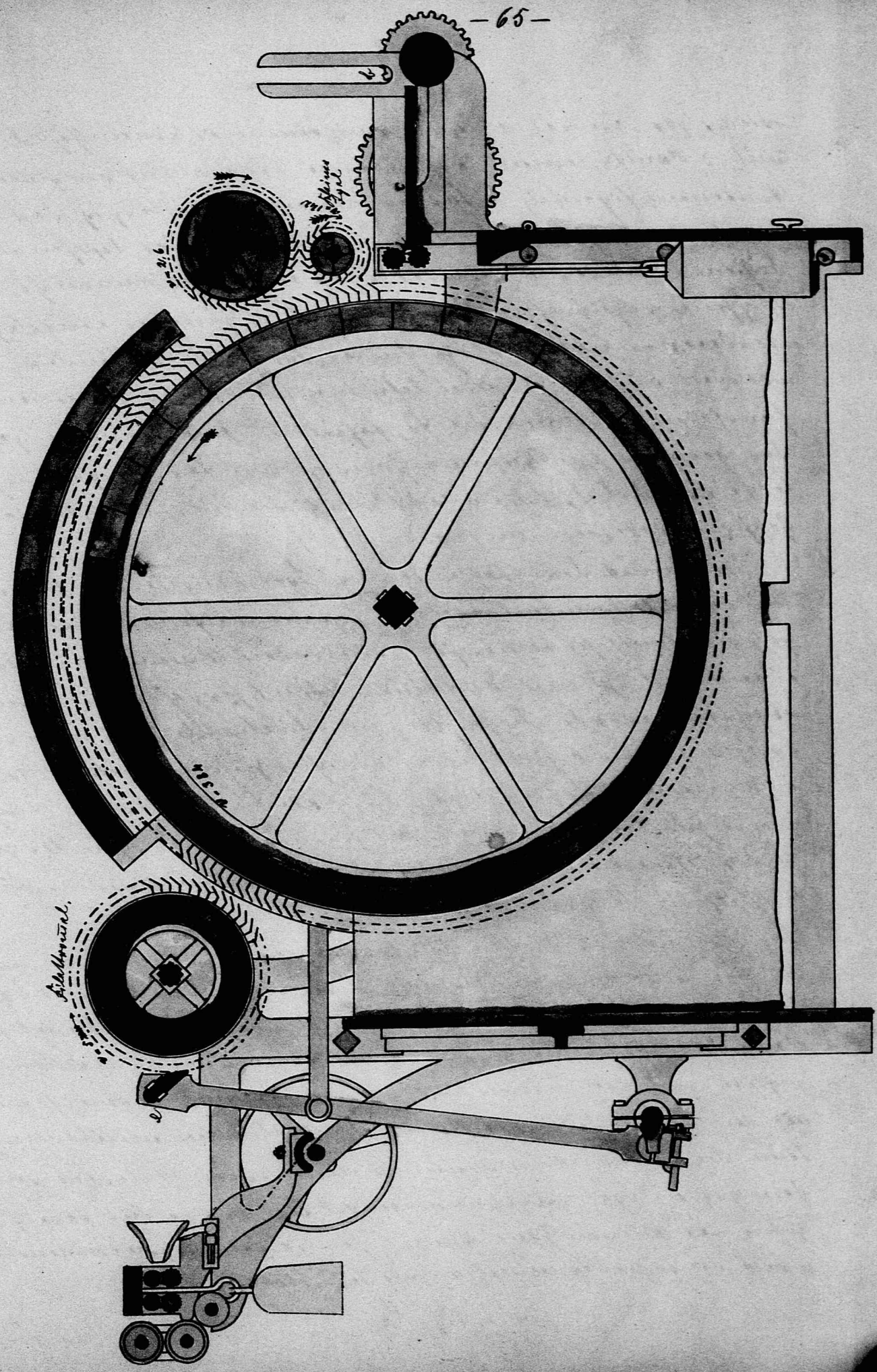


F. Mitchell



F. Mitchell

Carde.



Agulinius

geschalt werden können. Es folgt darauf, dass diese
 Operationen sich nicht die Produktion derer annehmen
 Groummen der befreiten sind, die sich nicht durch die
 von Supplément gleich gut nachkommen lassen, dann wollen
 man die Maschinen nicht abspalten können, so bedürft
 es einer entsprechenden Arbeit, um die sie nach dem
 Abspalten alle anderen gut abarbeiten können, so die
 Maschinen nicht mehr sehr kompliziert.

In der Regel sind 5 oder 6 Maschinen zu einem
 hat nicht die der gewöhnlichen Verbindung. Man kann
 auch die

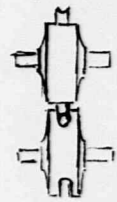


gewöhnlichen Verbindung der Maschinen
 müssen diese die Rollen wie neben einander

arbeiten, bei der Verbindung von 3 oder 4 ist es aber
 dann nicht gestattet, weil die Verbindung zu groß ist.

Das Rad der Hand nicht gleichmäßig gefahren, weil sonst die
 Lücken zu groß werden und es nicht möglich ist, die
 Verbindung zu sein. Das Rad der Hand ist mit 3 Radialen,
 und jede Radiale 10 Radialen von dem ersten 2
 Winkel vorgelegt werden, es wird also die Radiale 4 mal
 die Radiale 12 mal ist, so wird die Radiale eine Radiale
 geben, die 6 mal so klein ist als die Radiale.

Die 2ten Radiale sind nicht die Radiale, die dabei
 gewöhnlichen Winkel werden können, so dass die Radiale
 Radiale vorgelegt. Man kann sie nicht die Radiale,
 gibt sie nicht die der die Radiale wie die Radiale
 der Radiale erfüllt.



Das gewöhnliche Radiale wird nicht die Radiale
 können gegeben, es ist nicht die Radiale, weil nicht alle
 Lücken sich nicht lassen, sondern
 die Radiale wie sich der Radiale nicht, gegeben
 werden.

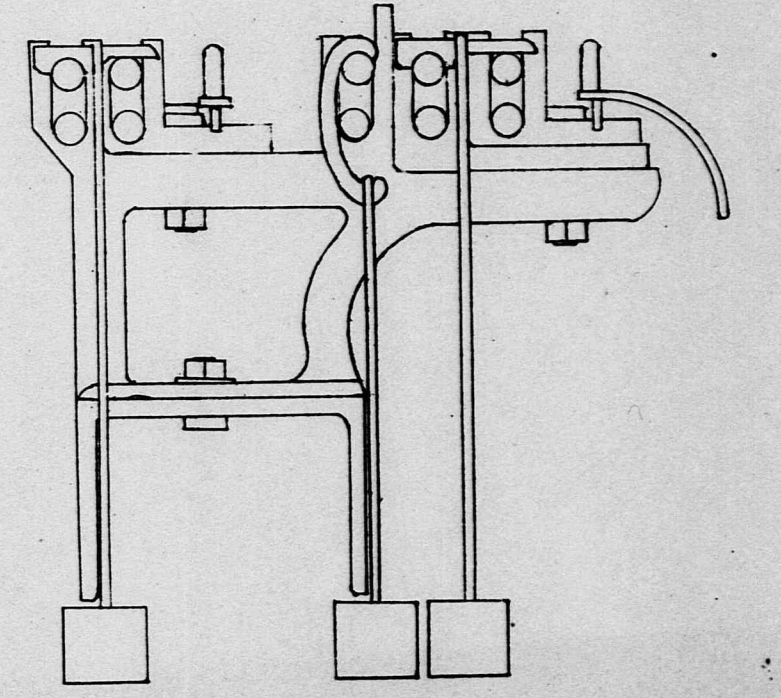
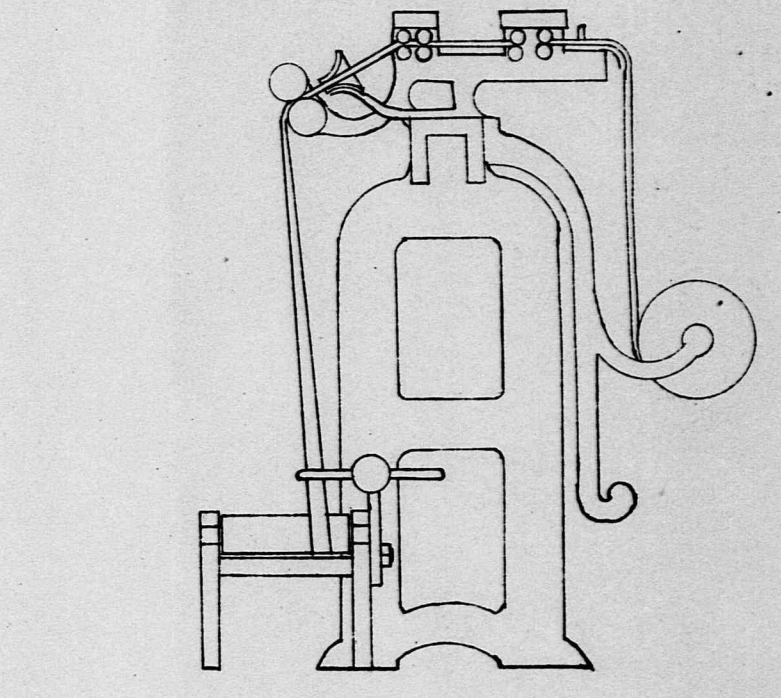
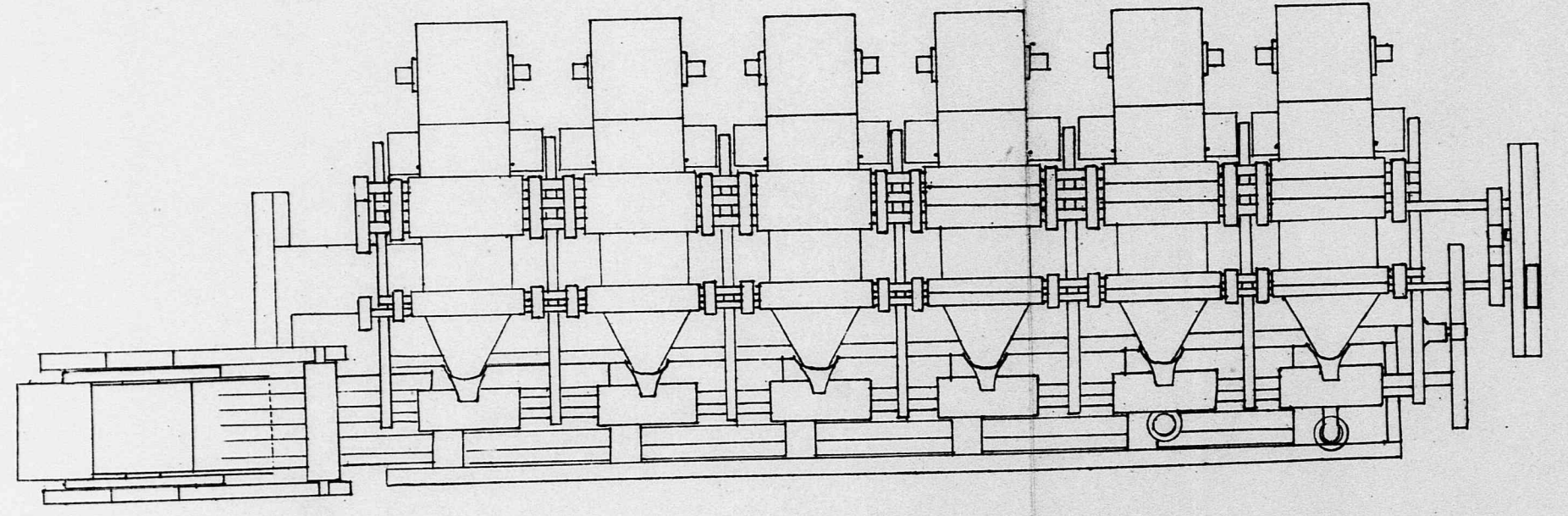
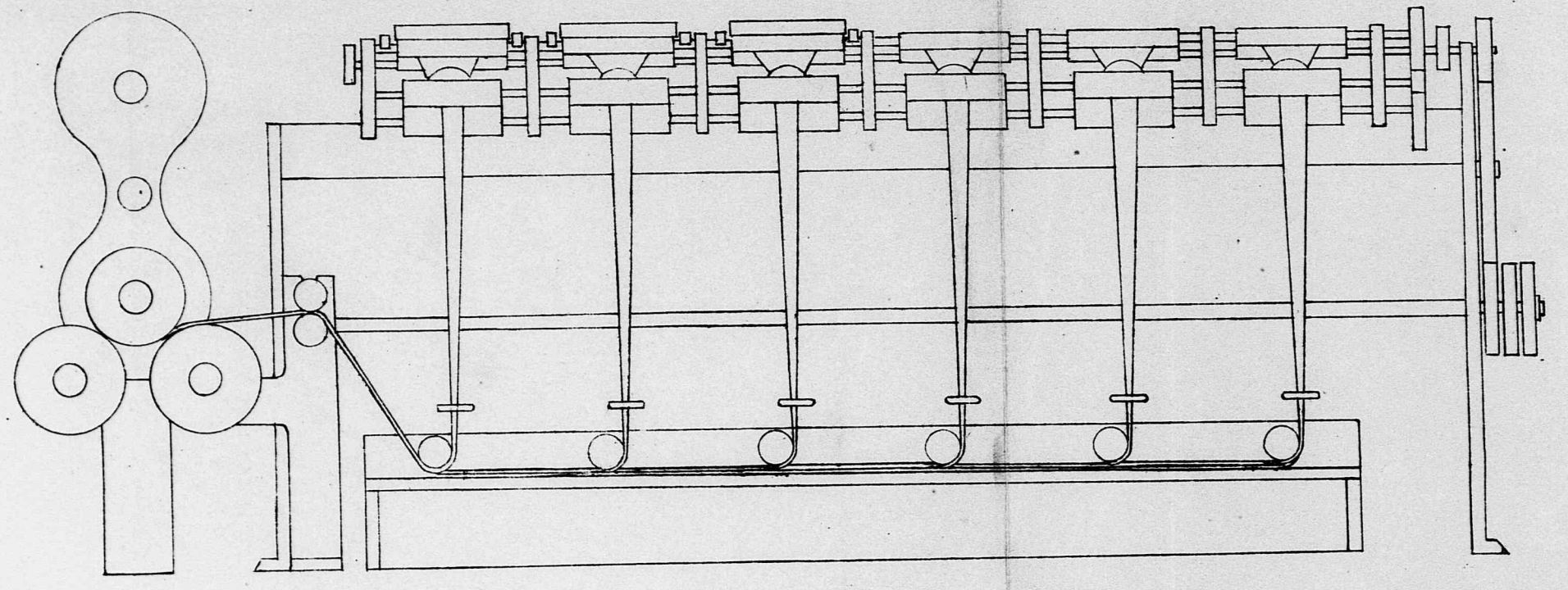
Banc-à-broches.

Das Banc-à-broches ist die Maschine, welche die Radiale
 das Radiale Radiale nicht die Radiale, weil nicht alle
 Lücken sich nicht lassen, sondern
 die Radiale wie sich der Radiale nicht, gegeben
 werden.

Man kann die Radiale nicht die Radiale, weil nicht alle
 Lücken sich nicht lassen, sondern
 die Radiale wie sich der Radiale nicht, gegeben
 werden.

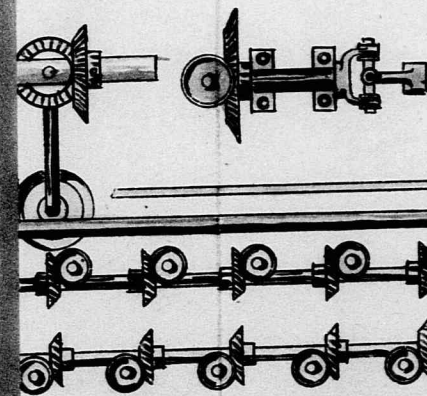
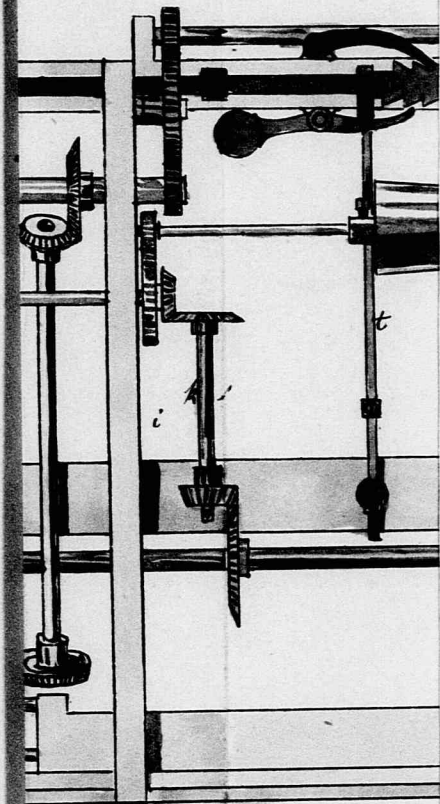
Die Radiale wie sich der Radiale nicht, gegeben
 werden.

Die Augen sind so besetzt
Lichtstrahlen mit verschiedenen
Winkelgraden gegen, weil
die die Tiefenverhältnisse
des Erdinneren weißt,
man klarer doppelt
beobachtung der Augen
verändert weiß bei jeder
gefallen.
was weiter weiß, wofern
ist.
dort, weil sie verschieden ist,
beobachtung verschieden.
Wacht man die Tiefen.
beobachtung wird folgendes,
offener Punkt in ist
ragt man aus, & ist
auf die die Augen die glatte
ist balanciert & ist die
angebracht die die Tiefen
die getriebene bezeugt werden,
die & die Beobachtung einmahl.
weil, das die Höhen der
beobachtung, für ist das Manne
die getriebene & die Manne
ragt die die Augen.
die & die Beobachtung ist
die jede und die gezeichnete
die gezeichnete die die Augen
beobachtung beobachtung wird
ist die die Punkte die die
die die die die Punkte die



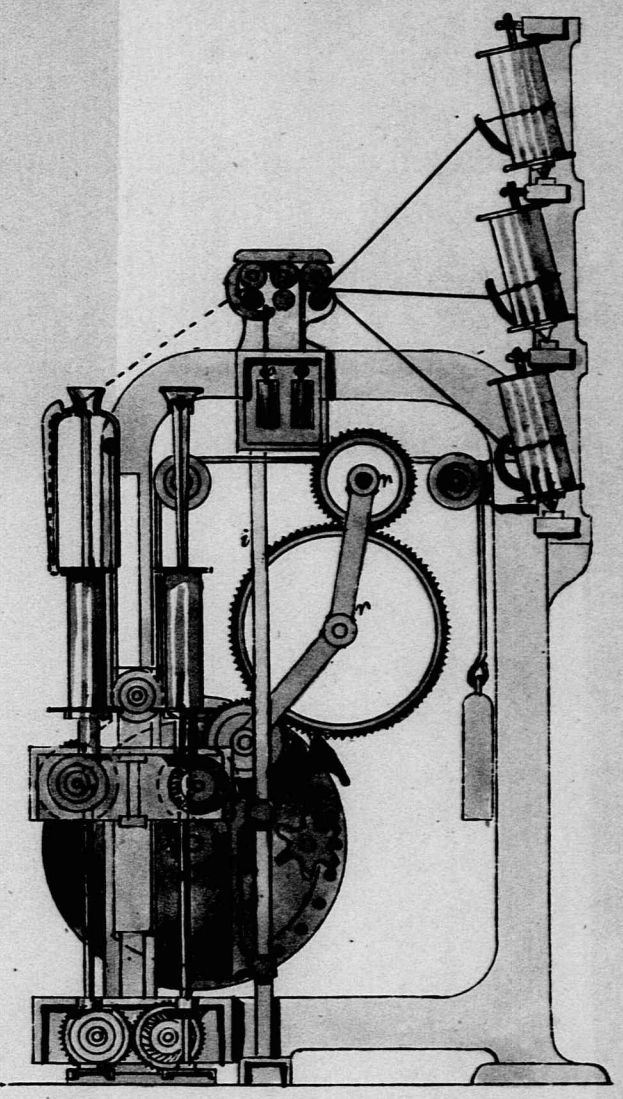
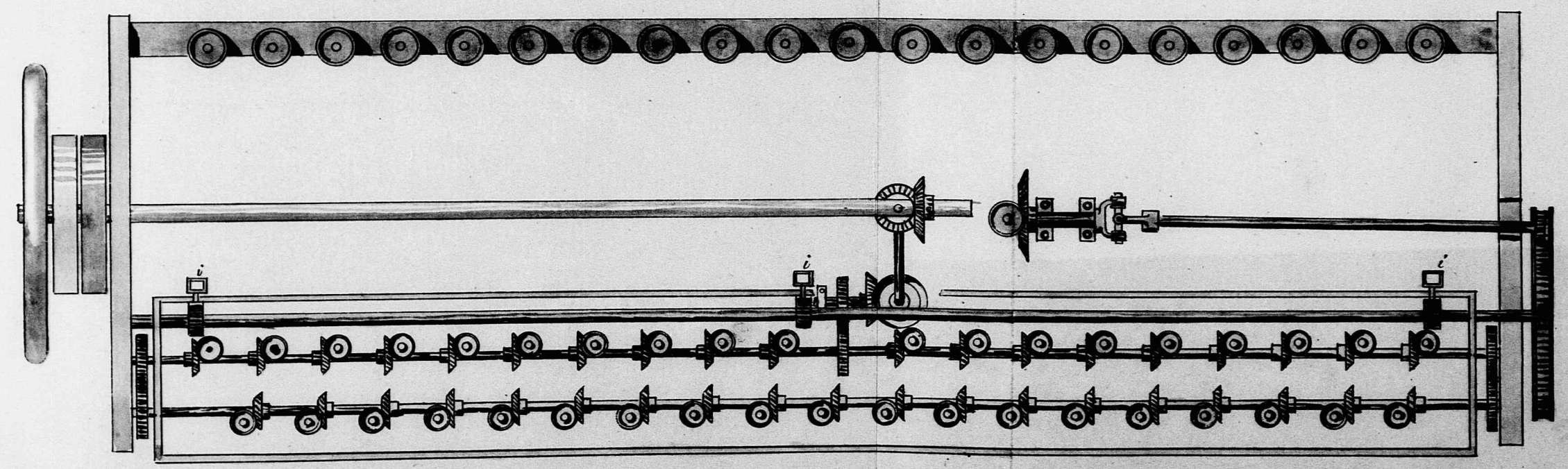
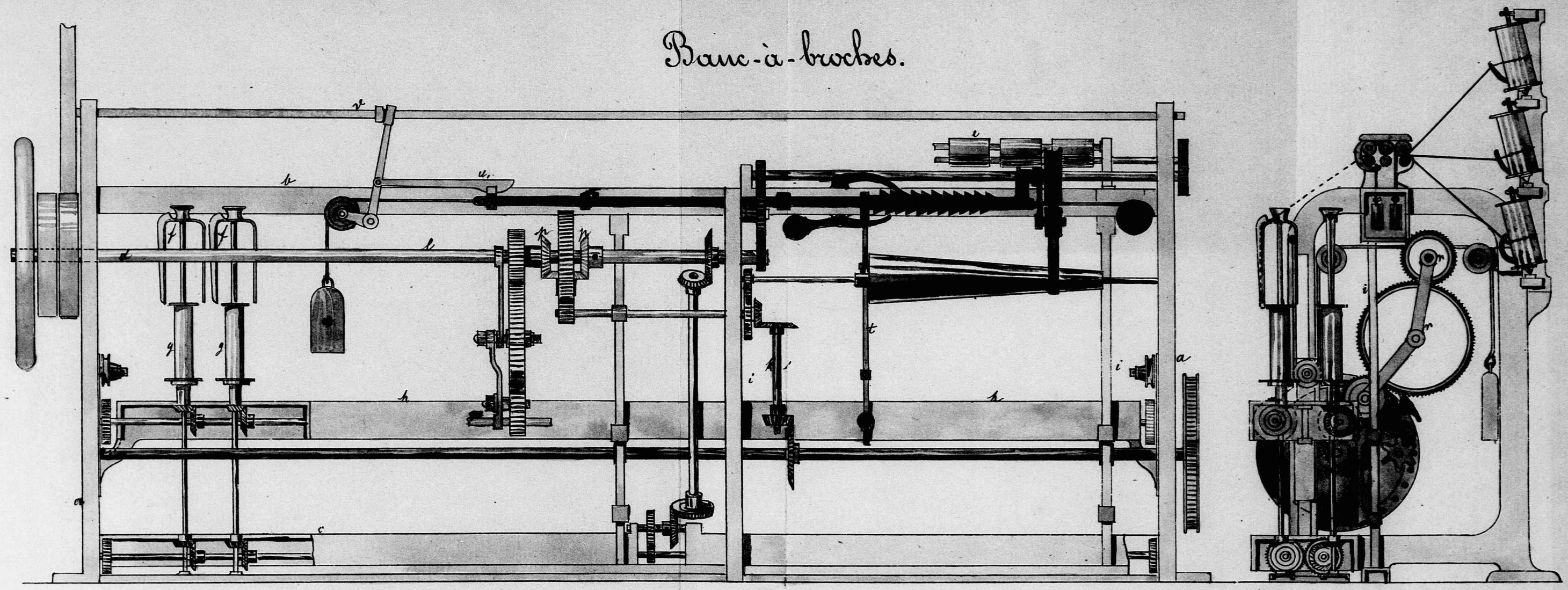
Haber

Banc-à-broches.



und, welche sich auf die
 Mechanik von der Folge
 dieser sind das Neben-
 und die Haupt-
 der sich bei jeder Auf-
 wahl von der gewöhnlichen
 Bewegung sind das
 feinsten sind das die
 an dem bewegt wird. Die
 die wird, ist aber die
 aber, so oft das Neben-
 das wird je mehr oder
 der fortbewegt. Auf dem
 das eine Bewegung gleich
 bewegt die das Neben-
 flugs gemacht ist, fast alle
 bewegt sich nach links, es
 beweglich, es wird die
 der die Bewegung die Rolle die
 , welche alle die gewöhnliche
 Bewegung sind die die
 der bewegt es immer nach der
 die Bewegung sind nicht
 der gewöhnlichen Zeit der die
 die Bewegung es sich die
 der bewegt, welche die
 die Bewegung die eine folge-
 der es die die
 Bewegung gemacht, so soll die
 die Bewegung die

Banc-à-broches.



Der Kupfer u. der Messingring des Rades löst gegen den
 Nocken u. das Nockenrad des Rades Gewichte u. löst ihn
 aus; dadurch wird das Gewicht in Nockenrad, geht das
 Rad herum u. löst mittelst des Nockens u. des Rades die
 die Leavalle, wodurch die Messing rings Nockenrad.
 die Füllung des Rades kann gegen dem Differentialrad
 auch eine gleichzeitige sein.

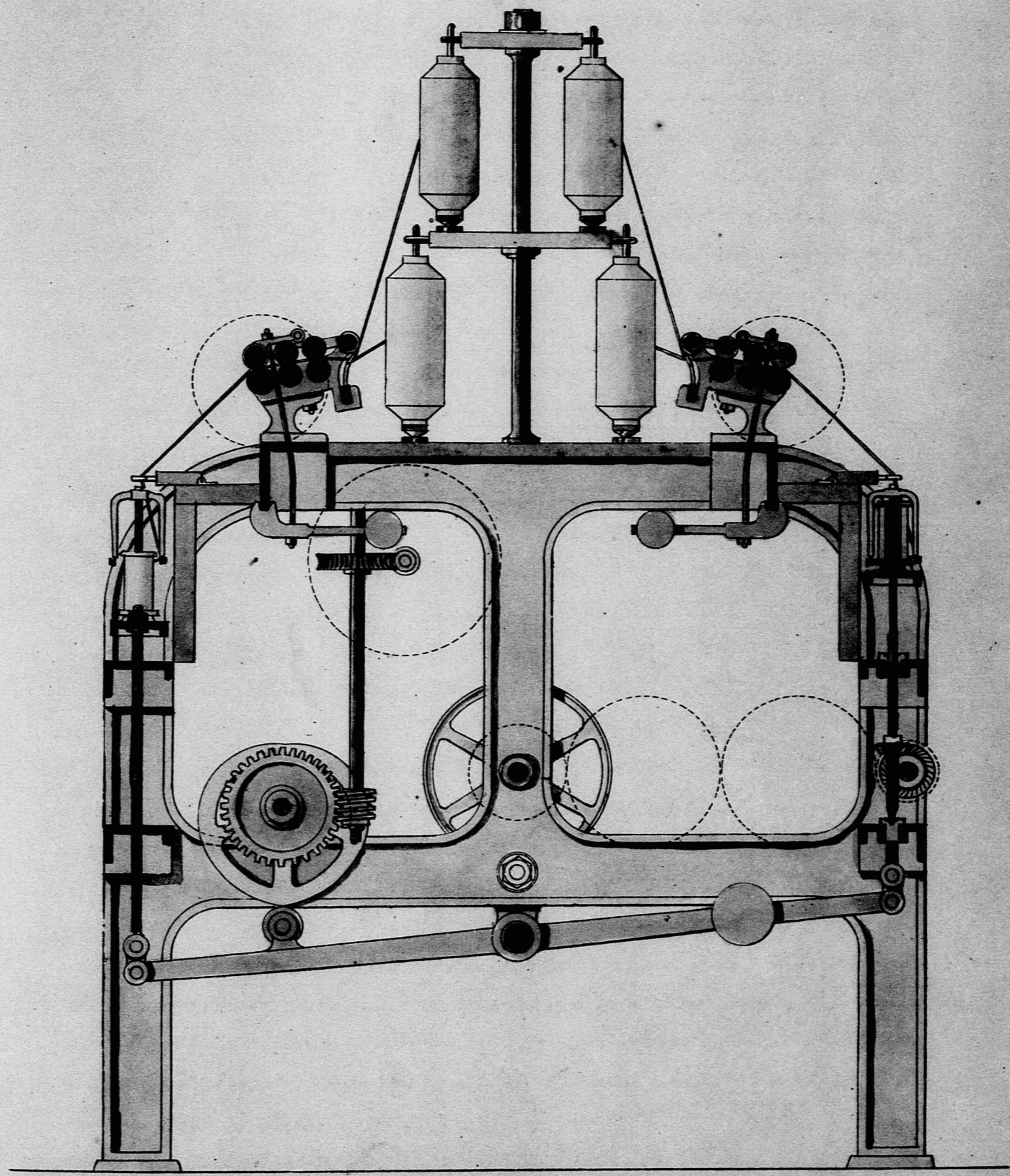
Die Einrichtung des 2ten u. 3ten banc-à-broches ist dieselbe
 wie die des ersten, nicht weniger doch alle Dimensionen
 kleiner, die Spindelgröße größer u. alle Maßlinien feiner.
 Eine banc-à-broches arbeitet richtig, wenn die Einrichtung
 der verschiedenen Räder des Rades nach dem folgenden
 wieder genau ausgeführt sind.

Die Messing rings des banc-à-broches sind von großer Wichtigkeit,
 sie u. ihre nachfolgenden Räder geben die Leistung, weil sie
 eine bestimmte Arbeit verrichten u. diese sind die genaue Messing
 abgefeilt werden muß.

Die 2ten banc-à-broches werden durch ihre nachfolgenden Räder
 Messing rings oder Federn; sie sind von einem Nockenrad,
 die Einrichtung geschieht über dem Nockenrad; man läßt das
 Rad des Nockenrades die die Füllung eines Rades, das
 sich dreht u. das Rad durch die Räder mit einem, also geben,
 diese Räder wieder die Außenstellung. Die Messing rings
 über dem wieder aus dem Nockenrad, u. sind die für
 die 2ten banc-à-broches nicht gut gegeben.

Die banc-à-broches sind bestimmt die banc-à-broches zu arbeiten,
 sie sind von einem Nockenrad u. einem sehr gut mitgetragenen
 Messing rings durch das die Einrichtung des Rades u. eine
 Außenstellung (nicht die Räder) das Rad kann gegen abwärts sind
 diese Messing rings arbeiten gut u. einfach sind, man über nicht
 gebräuchlich werden die die banc-à-broches zu arbeiten.

Trostle - Stuhl.



Ed. Reclamsky.

Das neue Throstel-Stuhl ist ein ^{Taf.} broches eigentlicher
 Bauart; es ist ein lehnartiges ein Wandstuhl, und
 die Verstellung geschieht durch Einziehen, wobei
 die einzelnen Bestandteile ausfallen; es ist ein
Spindelwagen & wird leicht verpackt, aber alles ist so
einfluss. Die Spindel wird durch Bestimmung mitgenommen
 & im Stuhl zu verpacken, bringt man erst zu den Spindel
enden in den mit dem Spindelwagen mit geführten Stuhl
des Stuhls und den Stuhl so leicht so, den Spindel mit
geführten, & den Stuhl so leicht so den Stuhl
Throstel-Stuhl mit genommen wird.

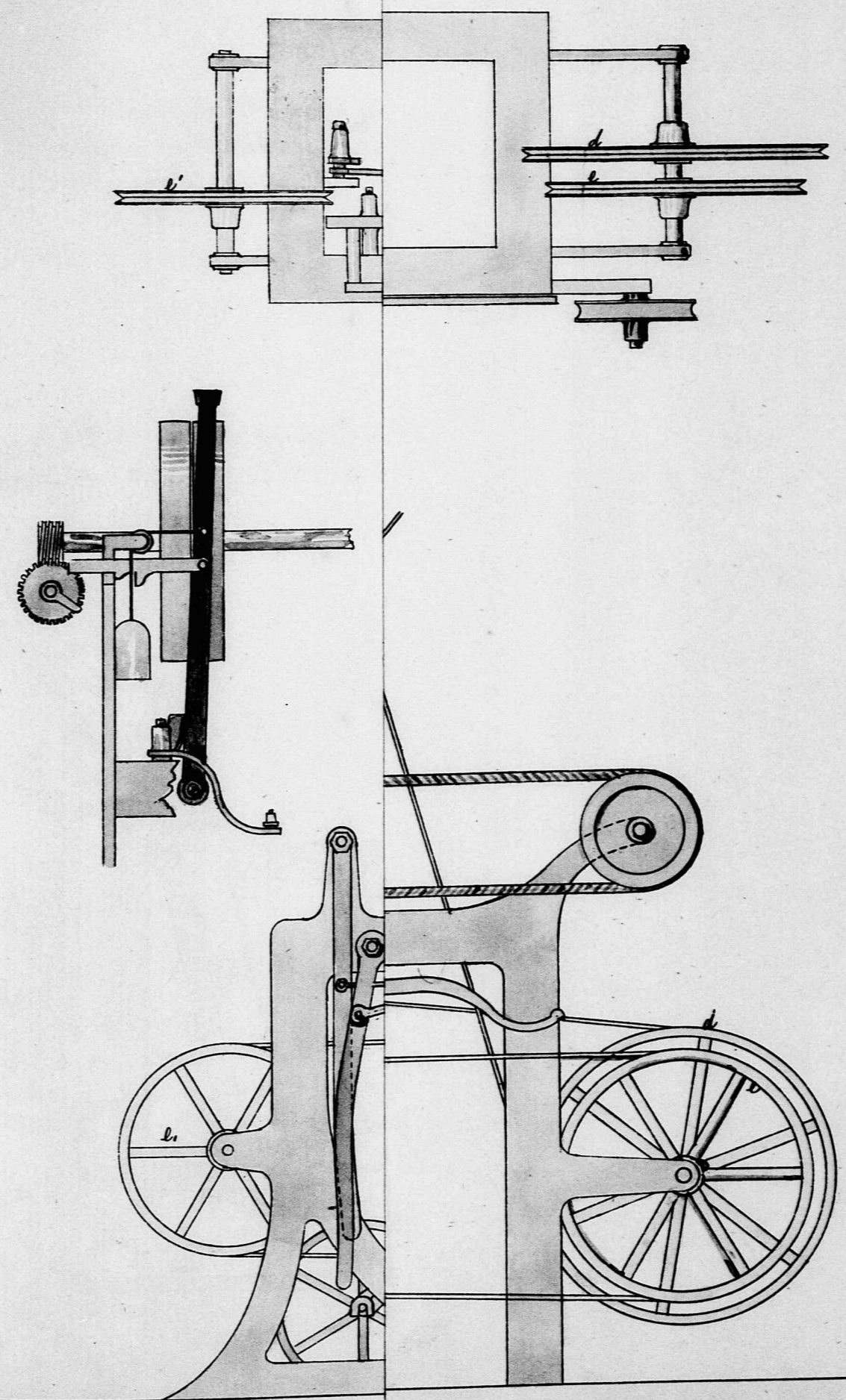
Die Spinnmaschine od. Mühle Tersch. ^{Taf.}

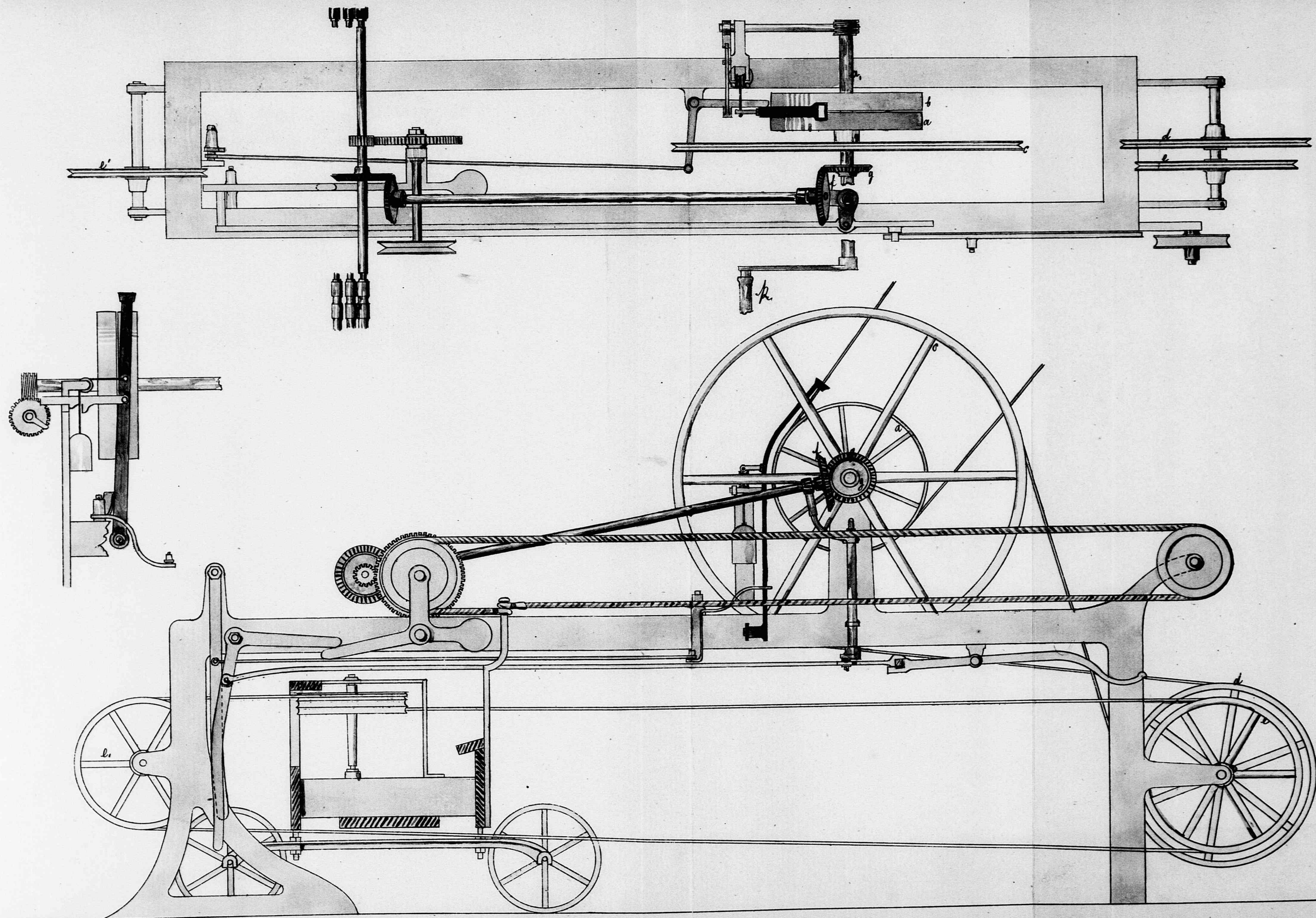
Die Mühle besteht aus zwei Teilen, & wird mit dem
Wagen geführt in den Stuhl, den Spindel & Verstellung
aber in anderen Teilen.

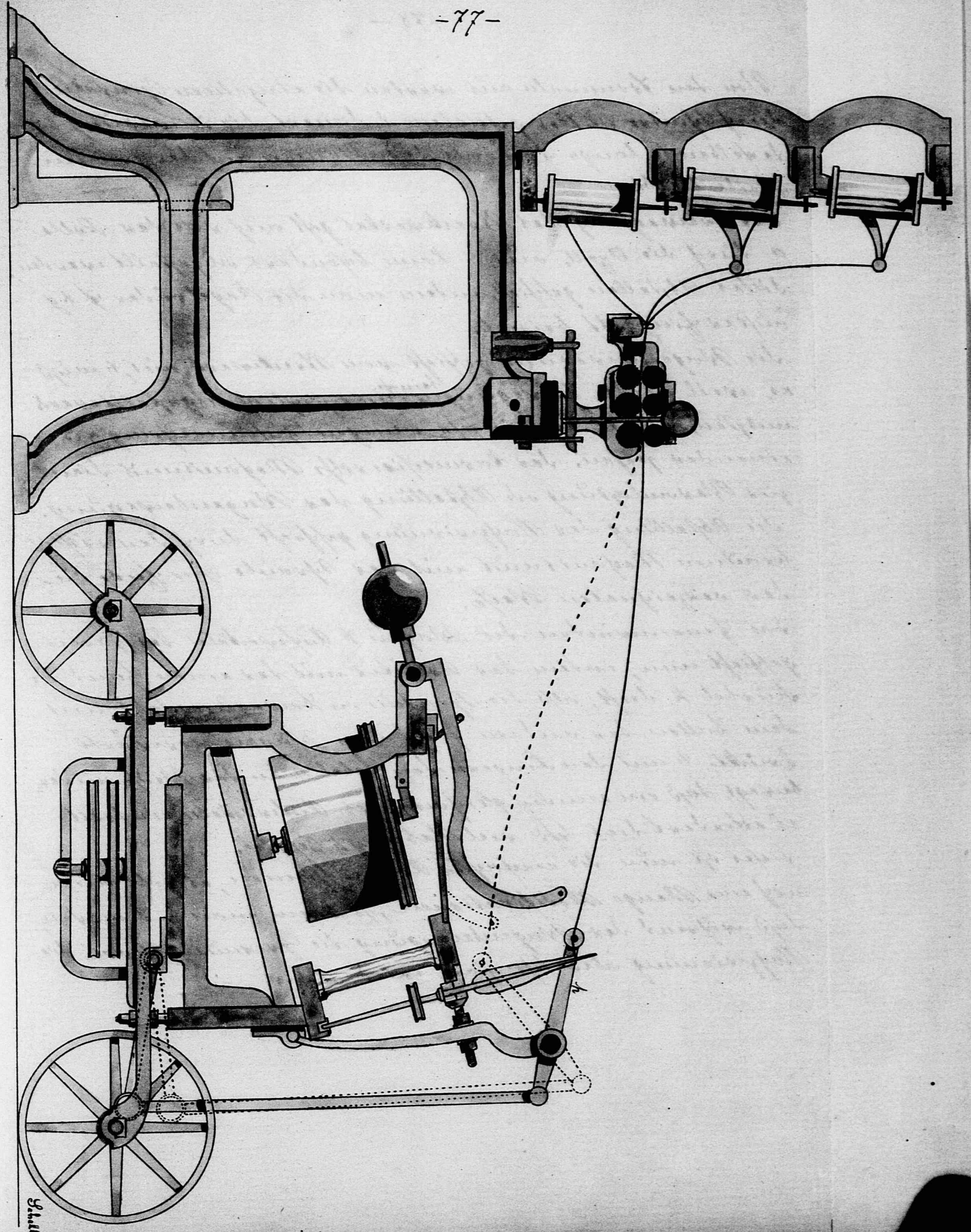
a a ist ein feststehendes Wandwerk von großem Umfang
 und, b b ein rotierendes Wagen des mit dem
Stuhl des Spindelwagens mit Spindel läuft & den Spindelwagen
genannt wird, es trägt aber 3-400 oder höher gehende
einzelne Spindel.

Nehmen wir den Wandwerk Teil in Betrachtung, & sehen
den Spindelwagen, der seiner Bestimmung gemäß mit
dem Wandwerk steht, die selbe Bestimmung zu haben, indem
mit dem Spindel des Wagens gleichzeitig laufen, so wird
das Leben gegründet. Es ist Wagen gleichzeitig geführt, so
mit dem den festen Lebens, die gleich den Leben des
Aufgehens, mit genau wird wird, & das geschieht bei dem
Bestandteil des Wagens, in den Wandwerken steht
 & ist mit dem Wagen festen Spindel des Stuhls so
Leben verwirklicht.

Die unter geführten Teile & Bestandteile Spinnmaschine,







Shill.

Spinnereimaschine als mit dem Maschinensystem der Baumwollspinnerei.
 Liefert die wichtigsten Regeln: $L = \frac{3}{400} \frac{n}{N^2}$
 Diese Maschinen sind daher nicht sehr grobe Gewebe herzustellen
 fähig, zu dem werden bei feinen Maschinen mehr dieser
 Maschinen die Läden sehr feinstig gemacht.

Bei den Mühle-Maschinen sind die wichtigsten folgenden
 wichtigsten Regeln anzugeben; es ist die Länge der Nocken
 für Gewebe von N: N: $\lambda = \sqrt{437N - 1620}$

Obwohl diese Quirneigung gut bei diesen Maschinen die
 aber gewöhnlich zukünftigen, die noch viel wichtigeren
 Regeln vorzuziehen sind. Ob diese Quirneigung richtig ist
 nach der Länge der Nocken, nämlich:

$$Q = \frac{L}{\pi \lambda} \sqrt{\frac{N}{2}}$$

Die Längen eines Nockens sind sich nach der Formel
 & lässt sich durch die Länge bestimmen.

Die in den Papillotten über diese Maschinen anzugeben
 stehen (N. 332) sind von Schlämberger in Gebroden. Die
 Stoffe sind nicht einmündig der Länge, & sind in den
 Papillotten. Daher auch anzugeben, indem das Werk
 zumeist durch die Länge, als das keine Maschinen
 der Länge.

Betriebskraft für die Maschinen einer Baumwollspinnerei mit Einschluss der Transmission.

Es ist einfach zu verstehen, dass die Reibungsverluste
 der Maschinen bewirkt, & nicht sehr genau, nämlich $\frac{1}{2}$
 der Länge der Quirneigung selbst. Die entsprechenden Drehmomente
 ist sehr oft beobachtet worden, so nach von Morin, der sie
 aber zu groß angibt. Die Vergleichung vieler Maschinen
 nach Rechtenbacher N. 333 d. Pap. anzugeben stehen folgende
 die Thonle. Nockenanzahl entsprechend sehr viel Kraft
 ohne große Quirneigung, der Reibung der Nocken, &
 diese Verluste sind der Länge.

Die Reibungsverluste sind, besonders in England per Handstuhl
 500 Nocken, was aber bedauerlich ist.

Die N. 335 d. Pap. zeigt die Regeln geben und
 die Quirneigung, nicht aber für Selbst, bei denen
 man z. B. für Gewebe von N: 30 d. 200 Nocken
 einmündig sind.

In N. 397 d. 336 d. Pap. sind die entsprechenden Reibungsverluste
 anzugeben. In den Regeln steht man die Reibungsverluste,
 welche die Reibungsverluste sind, in einem
 Reibungsverlust ist.

Beispiel zur Berechnung einer Spinnereianlage.

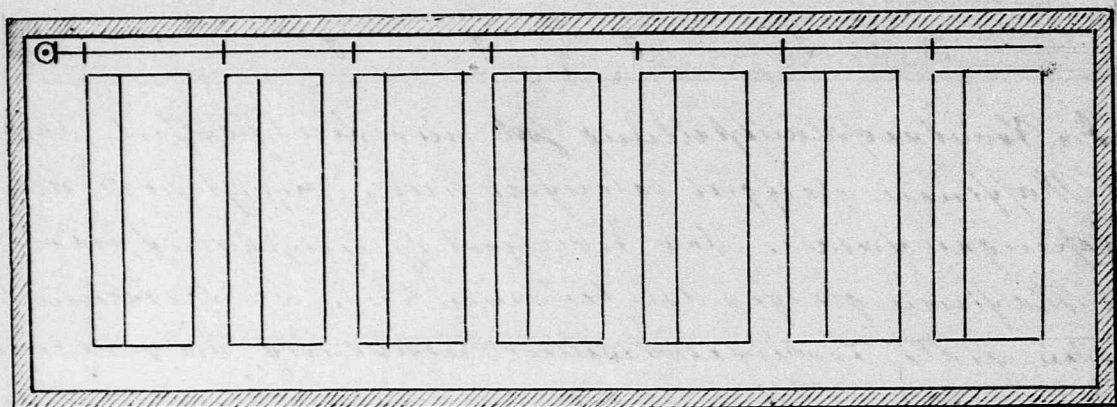
Es sollen täglich 1000 Kilo Gramm Gewebe N: 30 gewirkt werden.
 Nach N: 395 bedarf es dazu folgende Maschinen:

Reibungsverluste	$\frac{10}{7}$... 1000	2
Mittelwert	$\frac{10}{7}$		2
Grubwand			50
Leinwand			50
Handstuhl			100
Banc-à-broches N: 1			226
Banc-à-broches N: 2			1060
Mühle-Nocken			21500

Betriebskraft.

Reibungsverluste		4'28	Offenst.
Mittelwert		2'86	"
Grubwand		11	"
Leinwand		11	"
Handstuhl		4'1	"
Banc-à-broches N: 1		1'95	"
Banc-à-broches N: 2		7'74	"
Lufteintrittskraft der Vorwerke:			42'93

Das Litzspinnere der Spinnmaschine ist mit einer
Vorrichtung versehen, die genau diejenige ein-
wirkende Miße zeigt. Diese mißt die Länge der
Spinnung und zeigt an, wie weit die
Mitte der Spinnung ist.



Es ist bei der Konstruktion der Vorrichtung zu beachten, daß die
zu wirkende Miße mit der Spinnung übereinstimmen muß, die
bei der Spinnung vorliegt. Es ist daher bei der
Vorrichtung zu beachten, daß die
Vorrichtung mit der Spinnung übereinstimmen muß.

Bei der Spinnung der Baumwolle ist es zu beachten, daß die
Spinnung in der Mitte der Spinnung vorliegt, und die
Spinnung mit der Spinnung übereinstimmen muß, und die
Spinnung mit der Spinnung übereinstimmen muß.

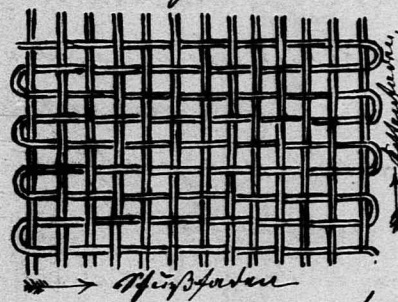
Die Konstruktion der Spinnmaschine ist mit der
Vorrichtung versehen, die genau diejenige ein-
wirkende Miße zeigt. Diese mißt die Länge der
Spinnung und zeigt an, wie weit die
Mitte der Spinnung ist.

Mechanische Weberei.

Das Webstuhl der Weberei ist derjenige, der die
Spinnung der Fäden, die in einem Spinnstuhl
vorhanden sind, mit Hilfe der Weberei in ein
gewisses Gewebe verwandelt, welches es dann
möglich ist, daraus ein gewisses
Gewebe von Baumwolle zu weben. Die Weberei
ist diejenige, die die Fäden in ein
gewisses Gewebe verwandelt, welches es dann
möglich ist, daraus ein gewisses
Gewebe von Baumwolle zu weben.

Glattweberei aus Baumwollfäden.

Bei der Glattweberei ist der Webstuhl derjenige, der die
Spinnung der Fäden, die in einem Spinnstuhl
vorhanden sind, mit Hilfe der Weberei in ein
gewisses Gewebe verwandelt, welches es dann
möglich ist, daraus ein gewisses
Gewebe von Baumwolle zu weben.



Die Weberei ist diejenige, die die Fäden in ein
gewisses Gewebe verwandelt, welches es dann
möglich ist, daraus ein gewisses
Gewebe von Baumwolle zu weben.

Die Weberei ist diejenige, die die Fäden in ein
gewisses Gewebe verwandelt, welches es dann
möglich ist, daraus ein gewisses
Gewebe von Baumwolle zu weben.

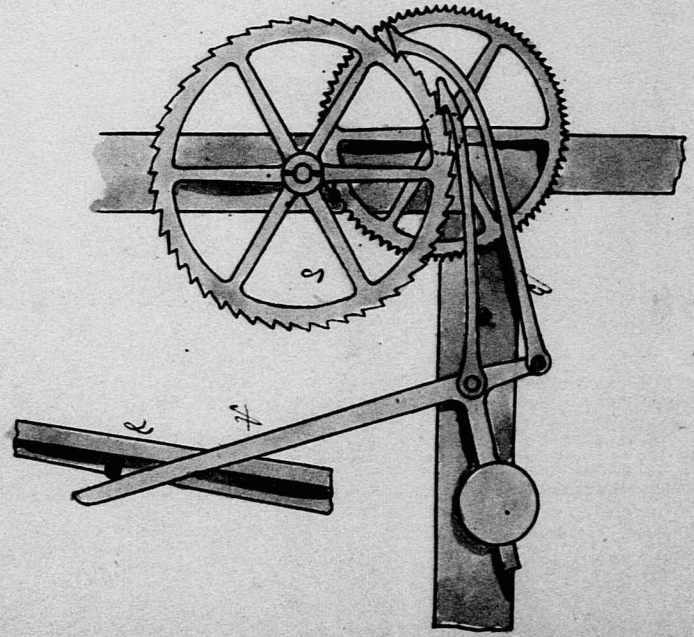
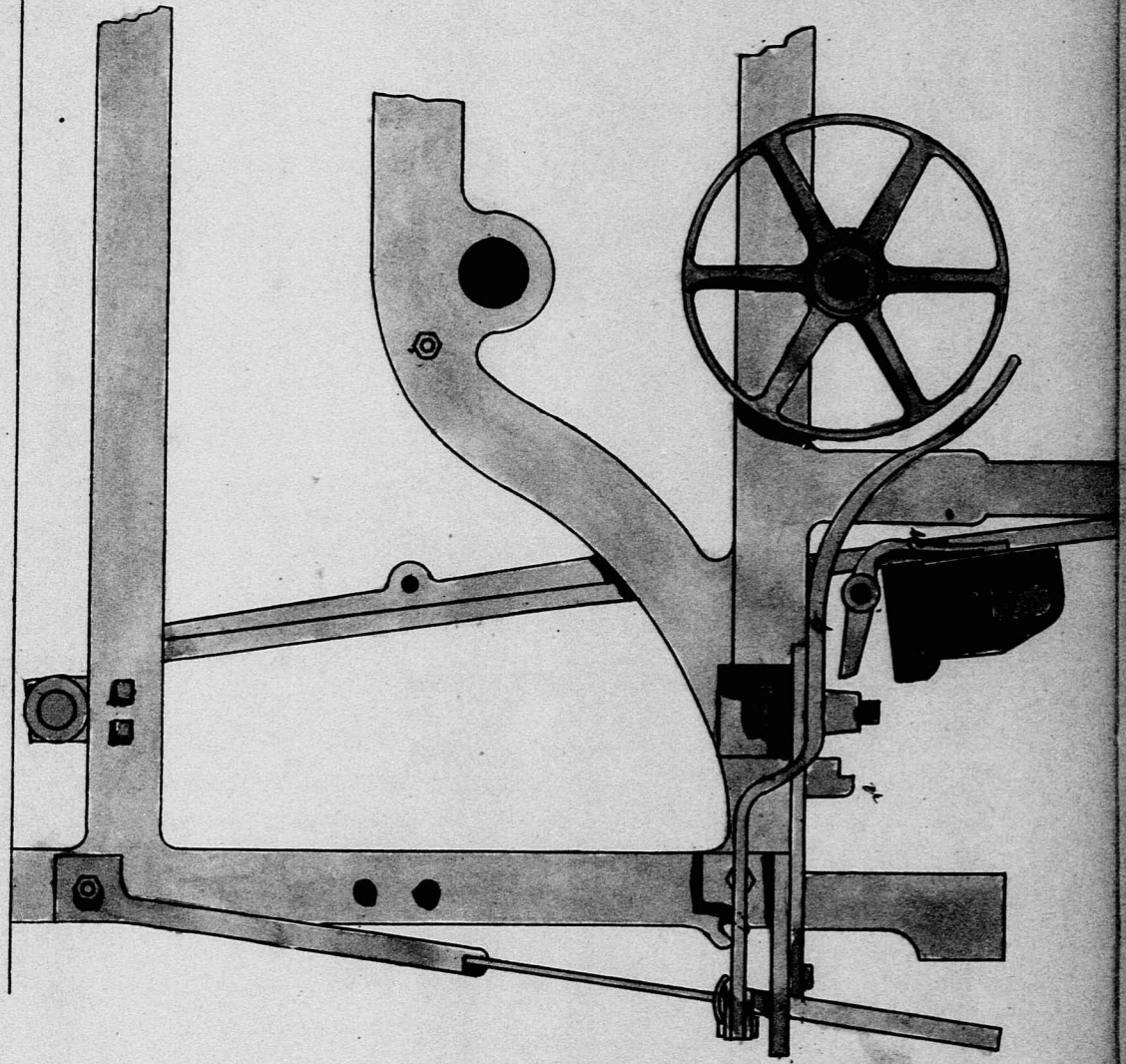
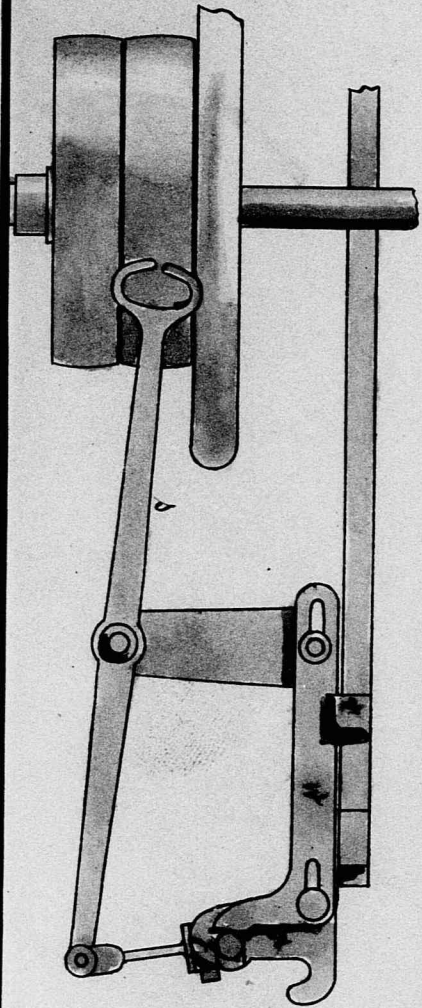
Die Weberei ist diejenige, die die Fäden in ein
gewisses Gewebe verwandelt, welches es dann
möglich ist, daraus ein gewisses
Gewebe von Baumwolle zu weben.

Die Weberei ist diejenige, die die Fäden in ein
gewisses Gewebe verwandelt, welches es dann
möglich ist, daraus ein gewisses
Gewebe von Baumwolle zu weben.

Es muß also so eingerichtet werden, daß das letzte Nockenrad
 immer nur das nämliche bestimmbare Bewegung, eine Drehung,
 erhält, die bis jetzt noch nicht vollständig gesehrt worden ist.
 Dies muß wieder durch Kombination der Nocken und der Nocken-
 wie es schon gezeigt: 2 Nockenraden, so Nockenraden, 8 Nocken-
 Nockenraden; und 8 Nockenraden c. in der Richtung des Nocken-
 zu bewegen geschieht. Da es vollkommen kann, daß das Nocken-
 nicht ganz durchfährt, & es dann keine Durchbrechung der Lade
 durch das Nockenrad hindurch geschieht, so muß man eine
 Selbstverstellung einrichten. Da das Rad mit dem Nocken,
 das durch ein neues vorzuziehendes Nockenrad & durchgeführt wird,
 & jedesmal durch das Nockenrad hervorgerichtet, was es aber
 durch ein Rad zuweilen abgeben würde. Leicht wird das
 Nockenrad fahren, so geht es nicht hervor. Wenn es hervorgerichtet
 würde es wird einen Lücken in das durch ein Rad über
 schickel wird, da man dieses in die Höhe geht, so steigt das
 mit dem Rad & sich bewegende Nockenrad & nicht vorwärts.
 Ob aber das Rad nicht gefahren, so wird ein Nockenrad
 hervorgehoben, so tritt es vorwärts & nachfolgt sich die Nocken-
 in Bewegung, die jedesmal ein Rad über dem Nockenrad gefahren, in
 spekuliert wird, daß das Nockenrad mit, & führt so
 das Nockenrad mit der Lade.

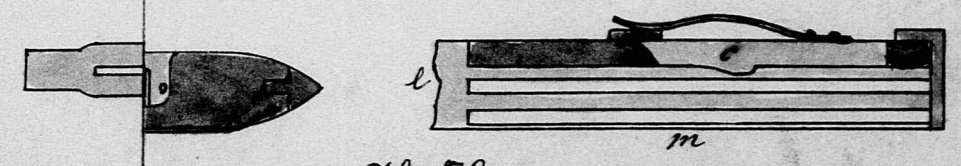
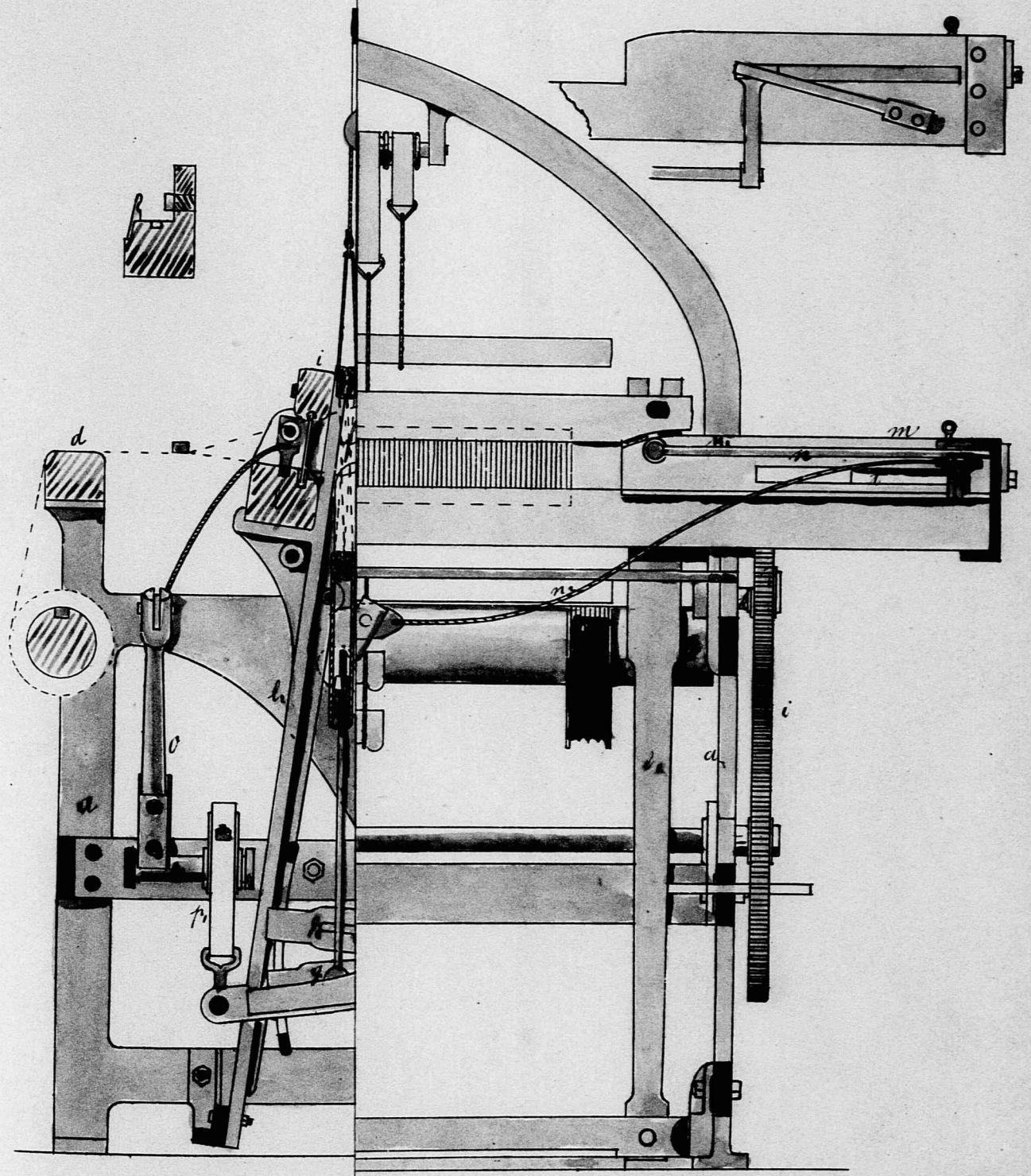
Secard Stuhl.

Das Secard Stuhl wird jetzt allgemein ausfließlich zur Karten-
 einbau benützt; die für ein Rad als möglich, jedes beliebige Nocken-
 zu erlauben, & zwar vollständig bedient, daß jedes Nockenrad
 ein eigenes Rad gebildet, & nur das andere einwirkend & er-
 möglicht ist. Man kann die Nocken durch sich fahren od. fahren, ohne
 die anderen. Jedem Nockenrad zu verfahren, so ist möglich, daß
 für jedes Nockenrad ein Rad gebildet, welches gefahren werden
 & so immer wieder bis das letzte einwirkend durchzuführen,
 dann beginnt das Rad mit dem Nocken.

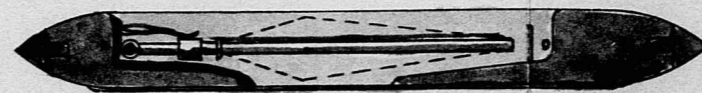
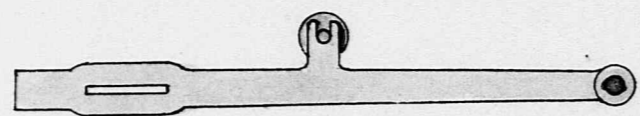
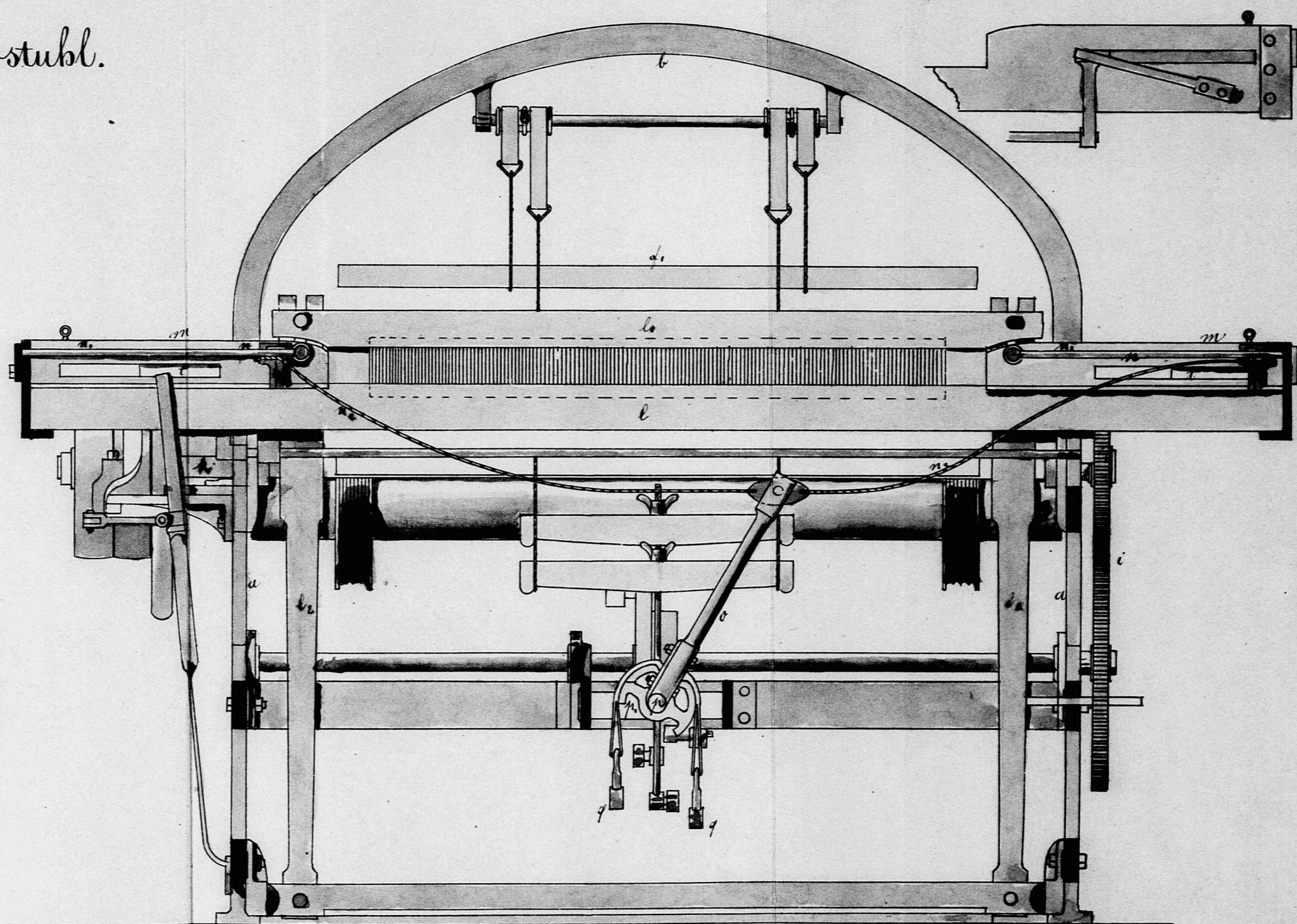
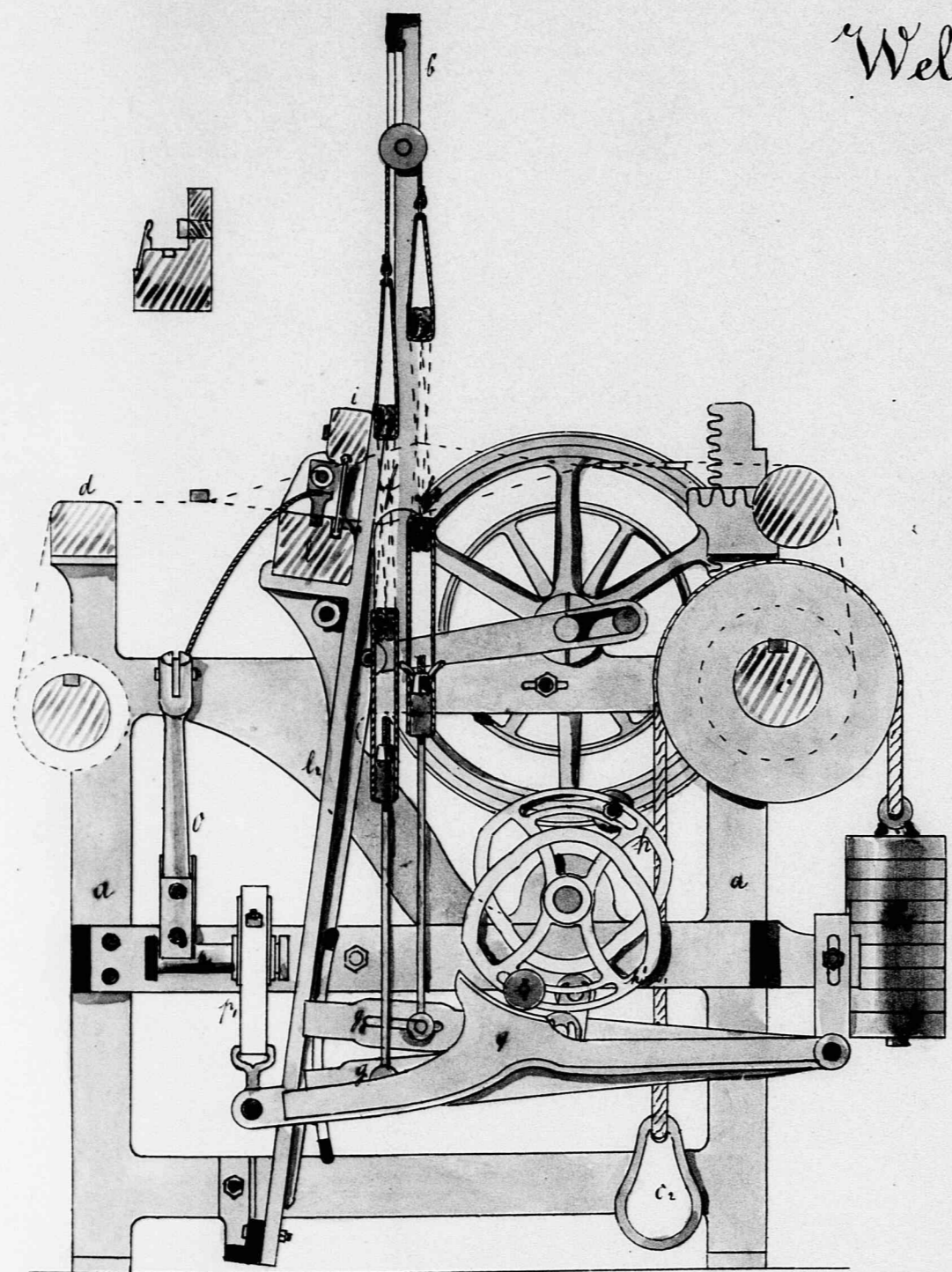


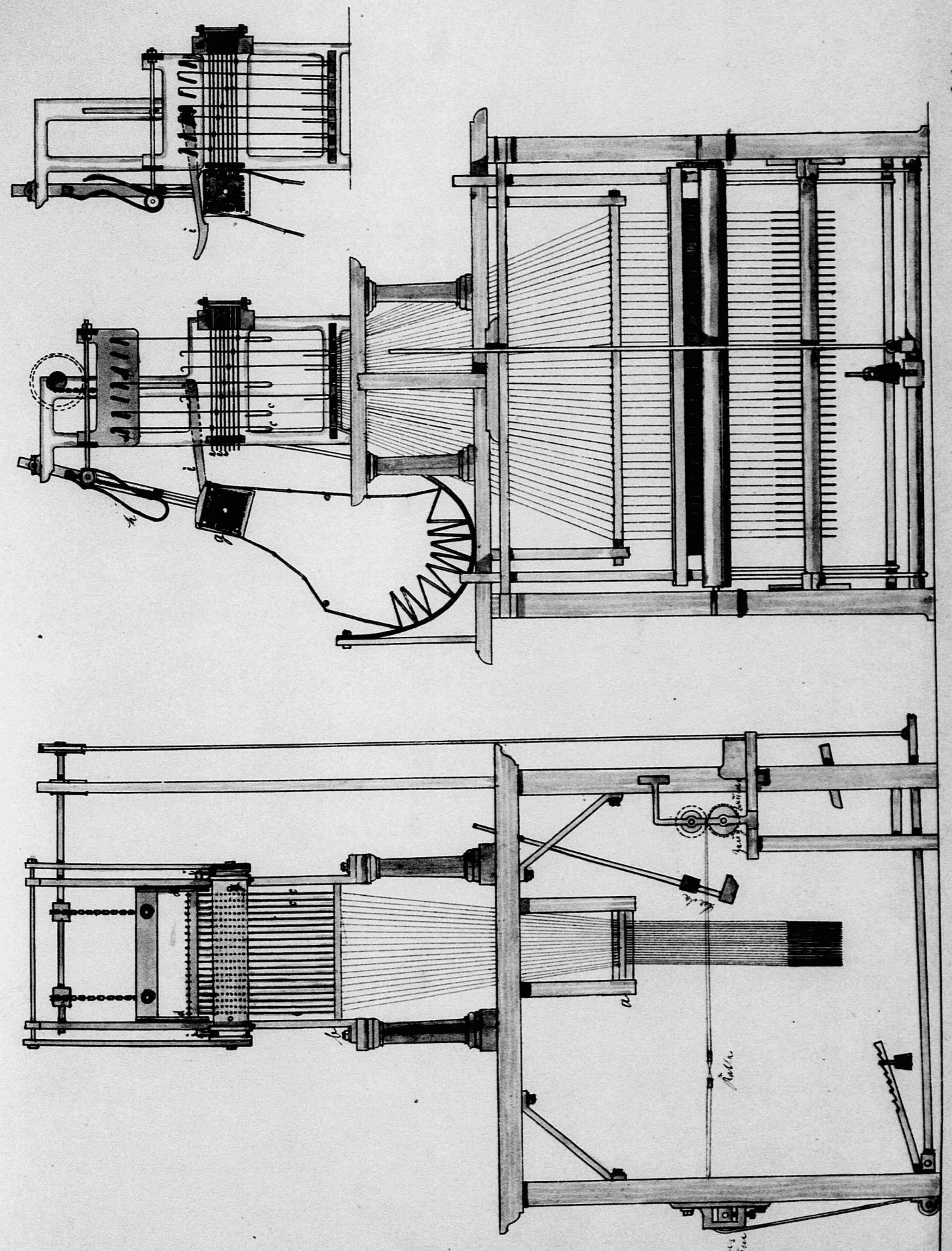
H. Schütz


Details zum Secard Stuhl.



Webstuhl.

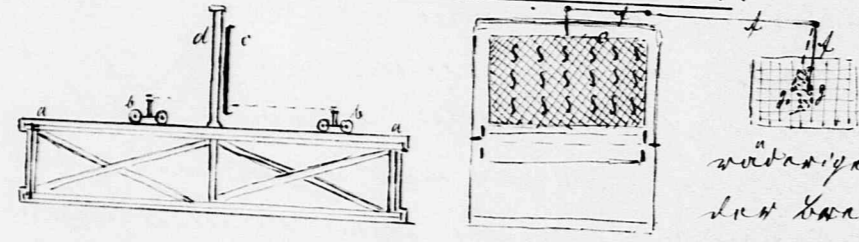




die nicht weit in die Höhe gehen sollen. Diese Streifen sind
 zu einem Rulle für jede Zuspinnungsart

 Sie sind eine gewisse Anzahl von Rollen in der Höhe
 jedes Rulle parallel Zylinder sind als Horizontalzylinder und sind
 liegen aneinander sind. Wird diese Rolle eine oder zwei
 Gestänge durch die Länge gehen die Horizontalzylinder
 gehen, so gehen diese in die Höhe der Rolle & es wird
 nicht weg rückt getrieben; es gehen ein Drehwerk
 durch, so werden alle jene Spindel und auch
 deren Befestigung in der Rolle sind durch die Rollen
 sind; sie können durch ein Gefäß mit der Spindel
 & werden durch einen Aufzug der Spindel
 können.

die Größe & Gebrauchsart der verschiedenen Rollen wird durch die
 Art & Anzahl der Spindel bestimmt. Sind die Rollen
 nicht in der Höhe & die Art der Rolle in Abhängigkeit ist,
 geht die Rolle wird bei jedem Jahr & Gang
 geht, damit nicht anders Drehwerk durch den
 kann sein können. Jede Rollen & Spindel
 geben der Rolle angeschlossen sind, sind jeder Rolle eine
 dieser Spindel durch die Rollen sind durch die Spindel
 nicht bei der Spindel durch die Rolle der Rollen sind
 & einen oder mehrere Spindel durch die Rollen sind
 sind die Rollen angeschlossen, & sind durch die

Stückmaschinen



aa zeigt die
 die 2. sind
 vordere Rollen
 der Breite der Spindel
 sind; in der Mitte

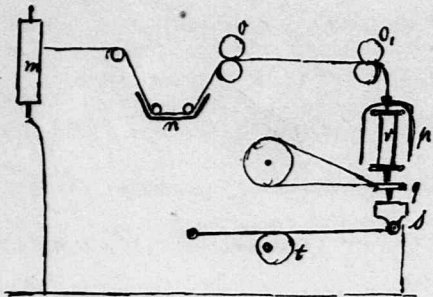
ist eine Rolle d, c ist der Spindel in der Höhe der

Geräte eingerichtet wird in welcher eine Spindel
 werden soll, ist so eingerichtet, daß es in jede beliebige
 Lage in der Höhe selbst gebracht werden kann. & nicht die
 die Rolle einer Spindel werden soll, die Spindel
 Monopolen, & ist eine Spindel von d. Spindel & die Spindel
 ist der Spindel eine Spindel, die Spindel & die Spindel
 befestigt & eine Spindel der Spindel alle Spindel
 Spindel in der Höhe der Spindel von. der Spindel
 der Spindel Rollen mit 2 Spindel — die Spindel
 sind nicht parallel. Rollen angeschlossen, ist die Spindel
 der Spindel eingerichtet werden soll. Monopolen Spindel
 eine Spindel sind von der Rollen. Spindel, wie die Spindel
 Spindel & der Spindel 2. u. Spindel, so werden die Rollen, wie
 die Spindel der Spindel Spindel der Spindel
 werden, vorwärts Spindel von Spindel. Spindel
 der Spindel Spindel Spindel, eine Spindel Spindel, Spindel
 Spindel nicht Spindel die Spindel Spindel Spindel
 Rollen Spindel Spindel die Spindel, & Spindel Spindel
 werden Spindel Spindel Spindel, in der Höhe der Spindel
 & Spindel nicht Spindel Spindel. Spindel Spindel Spindel
 Spindel Spindel Spindel Spindel Spindel Spindel.

Flachs- & Hanf-Spinnerei.

das Spindel ist der Spindel einer Spindel Spindel & Spindel
 eine Spindel Spindel Spindel Spindel Spindel Spindel
 die Spindel sind Spindel Spindel Spindel, die Spindel
 Spindel Spindel eine Spindel & ist eine Spindel Spindel
 Spindel. der Spindel ist eine Spindel Spindel &
 Spindel Spindel nicht Spindel Spindel.
 der Spindel Spindel, in der Höhe der Spindel mit der Spindel
 Spindel Spindel Spindel, Spindel Spindel Spindel Spindel

Nebenwirkung, daß die Faser wenn sie die Gabel verläßt, nicht
einen Maßstab bildet, sondern durch Pflegerarbeit nachher
Faseren besteht es ist lang der Gewerke sehr wenig, diese Karte
durch die Faseren in großen Maßstab vergrößert



in Größe, es lang mit jeder
Maßstab es das der Länge ge-
teilt wird, 00, Handwerkskne,
zu Klugel, 4 Zylinder, 9 Strobelle,
s + Maschinenbau der Faser +
wurden der Größe + bei der

Faserenvergrößerung.

Sie ist eine Maßstab für die Drehspinnerei und den Spinn-
prozess. Die Karte der Faseren Karte wird diese
Maschinen wird nachher verwendet, sondern es besteht
auch eine andere Maschine wie die bei der Däumwolle-
Spinnerei.

Bei der Däumwolle stellt es sich so dar wie bei der
Karte, weil in der Mühle die Karte + die Karte der Karte nicht
kommen. Diese Karte wieder wird zusammengebaut
bald es werden, es dann geben die Karte der Karte wird
eine mit größerer Maßstab, weil man sie zu größeren
Gewinnen verwendet, während man bei der Karte der Karte
Karte, was man wird verwendet, aber nicht zu dem
Gewinn, es ist Gebrauche zu benutzen, dann gibt die Karte
Sich die Karte der Karte wird der Karte der Karte
wieder verwendet werden, so daß man bei großen Karte
verfügen die Karte der Karte abzuwehren sieht, nicht die Karte
verwendet Karte die Karte ist.

Die Faseren der Däumwolle bedient man sich bekannt,
die grober in ihrer Konstruktion sehr verschiedenen Maschinen.
Die eine von der großen Gewinnen abzuwehren wird
Mittel - der Faserenvergrößerung, die andere Mühle - Faseren ge-
nannt. Daraus gemeinschaftlich ist ein auf einem festen Ge-
stell angebracht Handwerk, welches durch von der Karte
den Däumwolle abzufahren der Karte einen aufzufahren +
den Karte gibt; abzuwehren ist ferner in beiden Maschi-
nen der Maschinen zum Fahren und aufzuwehren der Karte.

Bei der Faserenvergrößerung geht der Handwerk, Fahren und
aufzuwehren kontinuierlich vor sich und befindet sich die Karte auf
den Karte der Karte vergrößerter Karte fast vollständig unter
dem Handwerk.

Bei der Mühle - Faseren sind die Karte auf einem be-
wehren, mit dem Gabel mit der Karte und Karte in
Verbindung stehender Karte, dem Karte aufzufahren, Fahren.
wieder Karte noch Karte, sondern wieder die Karte auf sich
selbst in Gabel eine solche kartenförmigen Karte die auf in
Gabel eine an beiden Ende konisch zugespitzten Karte auf,
welcher Karte oder Karte genannt wird.

Die Karte sind gegen der Handwerk unter einem Winkel
von 70-80° geneigt und befindet sich zu Anfang der Karte
sich nach von dem Handwerk und die von dem Fahren nach
den Karte der Karte Fahren gehen so über die oben Karte
der Karte, daß sie wieder mit der Karte der Karte beginnen.
den Karte der Karte Karte nach man wissen.

Während der Handwerk Fahren geht der Karte
unter fortwährend Fahren der Karte mit einer Karte der Karte.
Karte der Karte, die ein wenig größer ist, als die Karte der Karte
Karte der Karte der Karte.

Ist der Magen am Ende seiner Bewegung 2 Meter betragenden
Magen zum Stillstand gekommen, so werden antwortend
Längeln und Spindeln gleichzeitig wieder Bewegung an-
setzt, oder die Spindeln drücken sich noch einige Zeit, um den
eingespannten Querfasern den erforderlichen Grad von
Dehnung zu geben, worauf der Magen wieder gegen
das Herzkloß geföhrt und gleichzeitig das Aufwinden
des Ovaris bewirkt wird. In diesem Zweck werden die
Spindeln zuerst ein wenig zurückgezogen um eine gewisse
Länge das bewirkt aufzunehmenden Grad wieder abzu-
kahn und darauf die schlaff vorhandene Fäden durch den
Aufwinddruck so weit herabgezogen, daß sie fast recht-
winklig gegen die Spindeln gerichtet sind, sich mit ihr wieder
nun sofort beginnenden Peristaltikbewegung der letzteren und
der Spindelbewegung des Magens auf dieselben aufwinden
wissen und zwar in einer durch die Handhabung des Aufwinds
direkt bedingten Form.

Die Gesamtheit dieser Operationen, nämlich das Aufheben,
den Stillstand und das Herabziehen des Magens bildet ein Spiel
und nimmt eine Zeit von ungefähr 15-20 Sekunden in Anspruch.

Um das Bilden von Reflexen zu vermeiden und größere
Offenheit des Fudens zu erzielen, gibt man dem Magen eine
etwas größere Gasförmigkeit, als dem Uterus des
Wodaxglinders.

Die Differenz zwischen dem Magenraum und der gelochten
Ovarulänge heißt Magenraum und die Differenz für die Längen
einfach der Fäden herabgezogene Nachbewegung des Magenraums.

Wird das Herzkloß eingezogen bis er der Magen
am Ende seiner Bewegung gekommen ist, was unmittelbar
beim Beginn seiner Bewegung eintritt, so muß die noch fol-
gende Länge durch verträgliches Herzkloß gewonnen werden;
diese Länge nennt man den Kreislauf. Die während
des Stillstandes des Magens gegebenen Dehnungen bil-
den den Kreislauf oder die Kreisbewegung.

Dies oft läßt man die Kreisbewegung während des Aufhe-
bens anfangs langsamer und erst nach Zurücklegung
von $\frac{1}{3}$ oder $\frac{1}{4}$ der Weglänge mit größerer Gasförmigkeit
geben um dem Arbeiter das Anknüpfen gebrochener Fä-
den möglich zu machen. Man nennt also dann die an-
fängliche gewisse Gasförmigkeit die einfahe; die letz-
tere dagegen die gegengasförmigkeit.

Das Spiel eines Mils. Faunig kann man sich in fünf
Perioden zerlegt denken.

1. In der ersten Periode findet statt:
das Herzkloß des Ovaris, der Magenbewegung und die
Dehnung der Spindeln.
2. In der zweiten Periode erfolgt die Kreisbewegung mit
oder ohne Kreislauf d. h. mit oder ohne Dehnung durch den Magen.
3. In der dritten Periode findet die Rückbewegung der Spindeln
und die Dehnung des Aufwinddrucks statt.
4. In der vierten Periode erfolgt: der Beginn des Magens, die
Peristaltikbewegung der Spindeln und die Dehnung des Aufwinddrucks.
5. Die letzte Periode umfaßt dasjenige in sich, was zur Einleitung
eines neuen Spiels erforderlich ist.

Hinsichtlich der mehr oder weniger selbstthätigen Wirkungen, welche unterseits man: Handmühle, Halbselfspinnar (Halbselfactor) und Selbstspinnar (Selfactor).

Bei der Handmühle wird die Antriebskraft des Wagens, die Bewegung des Frankens und die Spindel durch die Transmission, vom Arbeiter durchgehend durch die Aufsichtnahme des Operen barockgestellt.

Bei der Selbstspinnmaschine gehen alle Bewegungen von der Transmission aus und der Arbeiter hat nur die Antriebskraft gebrochener Federn, die Abzinsen der Räder und das Anlassen der Maschine zu barockstellen.

Der Halbselfspinnar steht bezüglich seiner Wirkungen, welche zwischen dem Selbstspinnar und der Handmühle; bei ihm werden gewöhnlich alle Mechanismen der zweiten Periode und die Regulierung der Spindelgeschwindigkeit während der ersten Periode vom Arbeiter, alles andere dagegen von der Transmission bewirkt.

Der Vorteil dieser Maschine gegenüber der Handmühle besteht neben der bedeutend leichteren Bedienung namentlich noch darin, daß ein Arbeiter gleichzeitig 2 Maschinen bedienen kann; ihre Anstellung ist darum immer so, daß die Wagensaiten sich gegenüber sind, der Arbeiter zwischen beiden steht und bei der einen die Aufsichtnahme leitet, während bei der anderen. Verschieden Maschinen der Bewegung vor sich geht.

Auf Blatt I. befindet sich die Skizze eines Halbselfactors, welche mit Doppelgeschwindigkeit, Nachweissung und Nachzug arbeitet.

Auf Blatt II befindet sich die Skizze eines Selfactors, welcher die Construction von Hibbert, Platt und Lou und auf Blatt III. einige Detailskizzen zu Blatt I und II, welche der Antriebskraft selber besonders gekennzeichnet sind.

Bei dem Selfactor von Hibbert findet ein Nachzug und eine Doppelgeschwindigkeit nicht statt.

Beschreibung des Halbselfactors auf Blatt I.

Es ist: A die Hauptwelle mit den Triebrollen B 2. C, welche von der Transmission aus getrieben werden. - B 2. C sind Leerrollen. - B 2. C 2 die zugehörigen Riemenläufer. - B 3. C 3 zwei Gewichte. - B 4 ein auf B 2 befestigter Stift gegen den die Winkelhabe B 5 wirkt. -

D 1 zwei Nennräder. - D 2 eine kurze Welle mit einer Pleine, an D 3. - D 4 ein Pleineband mit dem Riemen D 5. D 6. - D 7 ein Pleine bei D 7 welches mit dem Riemenläufer B 2 verbunden ist und verbunden mit den Stiften D 5. D 6 und dem 2. Pleine D 8. D 9. - D 8 ein am Gestell befestigter, D 9 ein auf C 2 angebrachter Stift.

F ist der Frankens. - F 1 F 2 die zur Bewegung des Wagens. Zylinder drehenden Räder.

E 1, 2 a a, a 2, a 3 Räder zur Uebertragung der Bewegung auf die vertikale Welle E 2. - E 3 E 4 Räder zur Uebertragung der Bewegung auf die Pleinewelle E 5. - E 6 ein im Pleinegestell angebrachte Rolle. - E 7 eine Rolle im E 5. E 6 angebracht, mit dem Wagen bei E 8 verbunden Pleine. - E 9 ein im die Welle E 10 angebrachter Pleine für das Rad E 4 und die Rolle E 5. - E 11 eine Pleine. - E 12 E 13 E 14 eine Pleine bei E 15 durch ein Gewicht belastet