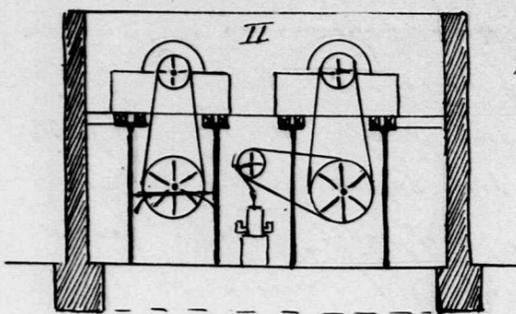
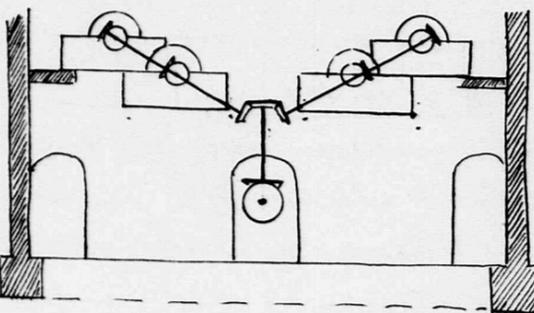
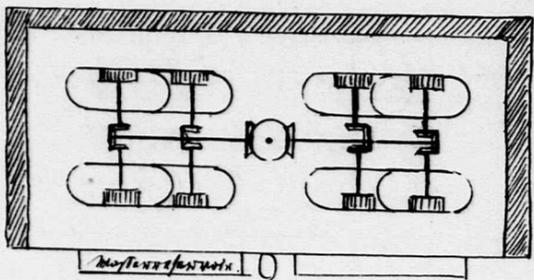


Man kriecht zuerst sehr weit über die folgenden Dispositionen:



Abendbau entworfen.

Seine sonst sehr verschiedenen Dispositionen ist die folgende:



Die erste Anordnung ist oben im
ersten Buch als das Ganze nach
Motta fast & darüber sehr sehr
verändert für gewisse sehr
wichtige ist. Das Ganze wird
dieser Welt & das Ganze ist
wegen der Einfachheit sehr
klar.

Die zweite Anordnung
ist etwas anders als die
die des Goldschmelzwerks
verändert & verändert
nicht & kann sehr
das Ganze sehr
nach ist, sehr
für die
Arbeit.

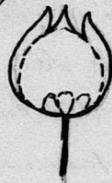
Die dritte Disposition ist die
(II) wenn man alles
kann nicht
betonen.

Seine Dispositionen werden

verändert die Dispositionen werden
das Ganze sehr
betonen. Die Dispositionen werden
nicht & kann sehr
das Ganze sehr
nach ist, sehr
für die
Arbeit.

Baumwollenspinnerei.

Die Baumwolle ist das Produkt eines baum- od. kraut-
artigen Pflanze & besteht aus kleinen weissen Fäden
welche in weissen Gewebe die Fäden bilden eingeben,

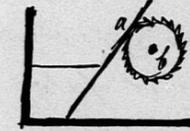


welche Motta aber noch wie ein
inzwischen ist die keine
die Fäden dieser Pflanze sind die
niedrigen oder sehr hohen Gewebe, wie

in Afrika die Fäden niedrigeren des
die das Meiste, in Asien die
wird alle diese Fäden & die
ist das kleine in dem sie
fast das ganze sehr gut.

Man die Pflanze sehr
alle diese Fäden von der
Gülle gewonnen.

Die diese Fäden werden
gewaschen & man das
dieser Fäden werden
gewaschen & man das

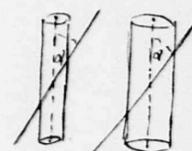


gewaschen & man das
dieser Fäden werden
gewaschen & man das

Die Baumwolle wird
gewaschen & man das
dieser Fäden werden
gewaschen & man das
dieser Fäden werden
gewaschen & man das

Mangelnde mit nachfolgenden Mollkornarten mit einander, so
 findet man, daß sie aus feineren Körnern bestehen
 die nicht einfarbig sind, & daß sie in dem Mangel
 dieser eine große Mannigfaltigkeit besitzen, welche
 feine Punkte sind weiß od. gelblich weiß, andere grob
 od. grünlichgrün; andere sind viel fleckiger, andere löcherig
 od. zerfallen, & besitzen eine große Menge von feinsten Körnern
 abgetrennt. Diese Körner sind von den Körnern der
 feinen Mangeln verschieden. Die Körner-
 löcherige Mannigfaltigkeit Mollkorn ist N. 328 N. 384 & 4. Aufzählung
 angegeben. Diese Körner sind die Mollkornarten, welche
 einen Mangel haben, so findet man daß sie eine
 besondere Menge von Körnern enthalten.

Product Garne. Das Garne besteht aus mehreren Mollkorn-
 Körnern die gleichmäßig sind, haben & finden einander
 gelagert, & die einander anhaften, zusammen sind. Diese
 man einen Körner sieht, so verliert er seine Fähigkeit,
 was sich leicht erkenntlich zeigt bei der feinen Körner
 Mollkornarten besteht. Es gibt Garne von mannigfaltigen Körnern,
 wenn man sie nicht untersucht, so fällt sie für sich, daß die
 Zusammenfassung bei allen Garne gleich, ist. Das Zusammenfügen besteht



bei allen Garne besteht. Derzeit folgt
 daß bei feineren Garne die Zusammenfassung ist
 als bei groben.

Die Größe der Garne richtet sich nach der Größe der
 Stoffe aus dem der Körner gemacht ist, auch der Mollkorn-
 sind der Zusammenfassung, die von einem regelmäßigen haben &
 zusammenhängen der Körner & einen ganzheitlichen Bestand
 Zusammenfassung. Das Körner muß gleiche Eigenschaften haben,
 weil das wird von dem Gebilde nachher wird & sonst keine
 Arbeit leicht. Die Zusammenfassung besteht die Zusammenfassung
 in der Garne besteht.

Die Zusammenfassung der Garne wird bestimmt nach der Qualität
 der Mollkornarten in einem Mangel. Die Zusammenfassung
 gemacht, indem man die Körner löcherig macht die einen
 ganzheitlichen Zusammenfassung, & wenn sie als solches Zusammenfassung
 der Stoffe = 1/2 Kilogr. zusammenfügen werden.

Das die Zusammenfassung der Mollkornarten ist Garne von N. 1 folgt,
 davon 1000 Met. 1/2 Kilogr. einigen, & Garne von N. 100 folgt,
 davon 10000 Met. 1/2 Kilogr. einigen.

Die feinsten Garne sind die feinsten & die feinsten Garne =
 Zusammenfassung gemacht; in dem feinsten Zusammenfassung
 besteht die feinsten. Die Zusammenfassung der feinsten
 Zusammenfassung in feinsten & Zusammenfassung ist N. 327 &
 328 der Zusammenfassung angegeben.

Proceß. Es ist ein ein die Zusammenfassung gemacht, wie die
 Zusammenfassung von dem Zusammenfassung der feinsten Körner
 eine regelmäßigen Zusammenfassung gemacht, in dem die
 Zusammenfassung möglich ist, wie die Zusammenfassung
 werden zu groben & ein einander zu feinen sind.

Die Zusammenfassung kann nicht gleich gemacht, sondern
 der Zusammenfassung muß die Zusammenfassung von feinsten
 Zusammenfassung aus feinen Zusammenfassung Zusammenfassung
 Zusammenfassung nicht gemacht werden.

Man muß die Zusammenfassung der Zusammenfassung, wenn man gleich
 Zusammenfassung & Zusammenfassung Zusammenfassung der
 Zusammenfassung & dabei feinen ein Zusammenfassung der Zusammenfassung.
 Zusammenfassung zu groben; Zusammenfassung nach der Zusammenfassung.

Das Zusammenfassung die Zusammenfassung ist der Zusammenfassung ein
 Zusammenfassung ein ein ein Zusammenfassung Zusammenfassung Zusammenfassung.
 Man will ein ein ein Zusammenfassung Zusammenfassung Zusammenfassung:
 die Zusammenfassung der Zusammenfassung Zusammenfassung Zusammenfassung.

Zusammenfassung od. Stoff; Zusammenfassung folgt ein Zusammenfassung Zusammenfassung mit

den Nylongewirfen, wodurch die Wolle flüchtig wird die gleiche Wirkung erzielt zu erzielen vermögen wenn die Wolle durch Garen mit einem Kloben blickt.

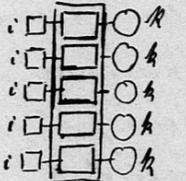
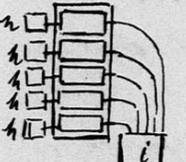
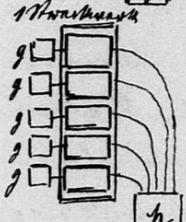
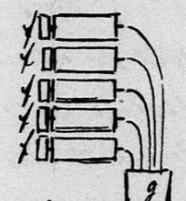
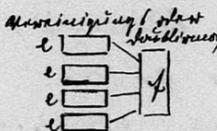
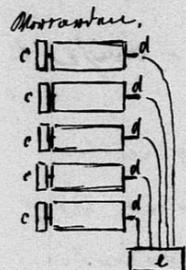
Die Wolle kommt für sich in die 2te Nylongewirfen, wo aber schon nach der Garung eingewirrt, daß man oft Produkt aus ziemlich regulärem Gebilde erhält, sie liefert die sog. Wolle der Wiskele, was sich für ein Wiskelewirfen eignet wird. Oft wird das Nylongewirfen zum Strickemachen verwendet, nebst den dazu die Arbeit, von dem Wollefortbau ist ein anderer zu wissen, das Produkt wird einander die Wiskele.

Man unterscheidet zwei Klassen von Wolle bei der Nylongewirfen: grobe und feine Wolle. Das grobe Wolle wird in einem bestimmten Grad der Garung und länger wird, man erhält also fast alle die Wolle der Nylongewirfen. Feine Wolle man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen.

Das grobe Wolle wird in einem bestimmten Grad der Garung und länger wird, man erhält also fast alle die Wolle der Nylongewirfen. Feine Wolle man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen.

Das grobe Wolle wird in einem bestimmten Grad der Garung und länger wird, man erhält also fast alle die Wolle der Nylongewirfen. Feine Wolle man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen.

Nylongewirfen 2te Nylongewirfen 3te Nylongewirfen. Nylongewirfen die Wolle die dritte Nylongewirfen = Nylongewirfen werden für, kommt für in die Garderie, wo sie mittelst feiner Seile gebildet wird, um die Parallelität der Seile zu bewerkstelligen.



Die Nylongewirfen liefern sehr feine, feinfaserige, die feinfaserige Wolle die man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen.

Die Wolle wird in einem bestimmten Grad der Garung und länger wird, man erhält also fast alle die Wolle der Nylongewirfen. Feine Wolle man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen.

Die Wolle wird in einem bestimmten Grad der Garung und länger wird, man erhält also fast alle die Wolle der Nylongewirfen. Feine Wolle man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen.

Die Wolle wird in einem bestimmten Grad der Garung und länger wird, man erhält also fast alle die Wolle der Nylongewirfen. Feine Wolle man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen.

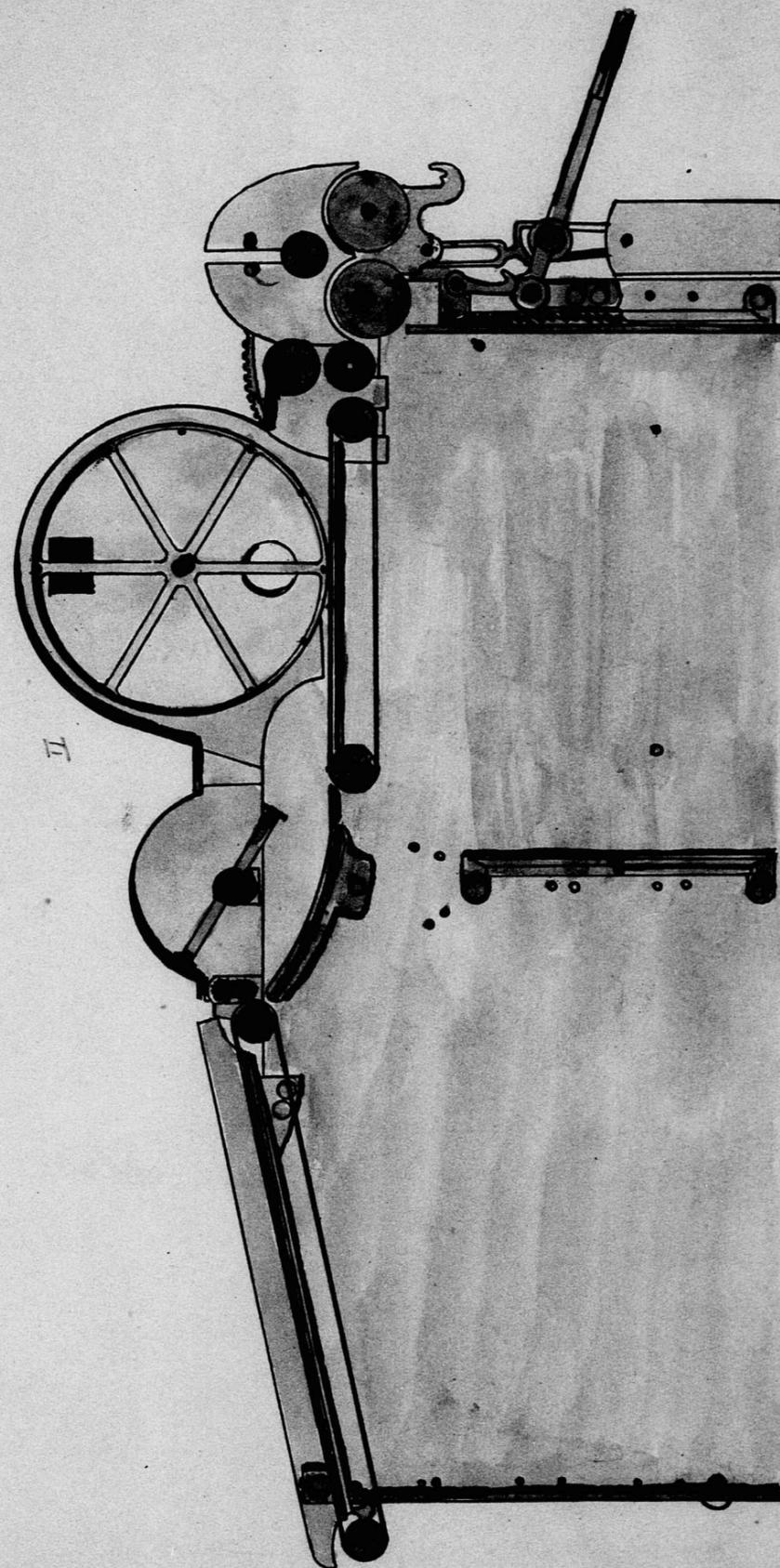
Die Wolle wird in einem bestimmten Grad der Garung und länger wird, man erhält also fast alle die Wolle der Nylongewirfen. Feine Wolle man erhält die Wolle der Nylongewirfen, die man erhält die Wolle der Nylongewirfen.

Dritte Schlagmaschine v. Bateau méléur. Diese
 Maschine wird bei Mischen von verschiedenem Maltens
 posten benutzt, was aber nicht gut sein kann, weil
 sich die drei Maltens von verschiedenem Lagerungs-
 erhaltungszustand heraus, es aber sehr einen großen Schwere-
 schwingung des Rührerapparates von größter Wichtigkeit ist,
 daß alle Lager gleich Länge haben, dann es sich nicht
 heraus waschlich die Lagerung des folgenden Maltens,
 & die sich nicht ein Lagerungs gefallen werden können,
 so muß man die Lagerung oder Lagerungs stellen vorarbeiten
 werden. Die Lagerung dieser Bateau méléur ist wie
 die der ersten Rührermaschine. Auf drei fester einander
 liegenden Holzbohlen werden Maltens von verschiedenem
 Qualität geladet, die sich auf einander legen & alle die
 dazwischen liegenden Maltens Maltens geben. Diese Maltens
 wird durch eine besondere Holzbohle geladet, die
 dann sich auf drei auf drei auf drei auf drei auf drei
 durch welche die Holzbohle wieder bis zu den
 Maltens nicht einfallen darf, sie wird durch
 diese einen Rührer durch welche, geladet die Holzbohle,
 welche durch 2 Holzbohlen, von denen das fester einander
 stellen gegen keine & nicht richtig aber richtig ist.

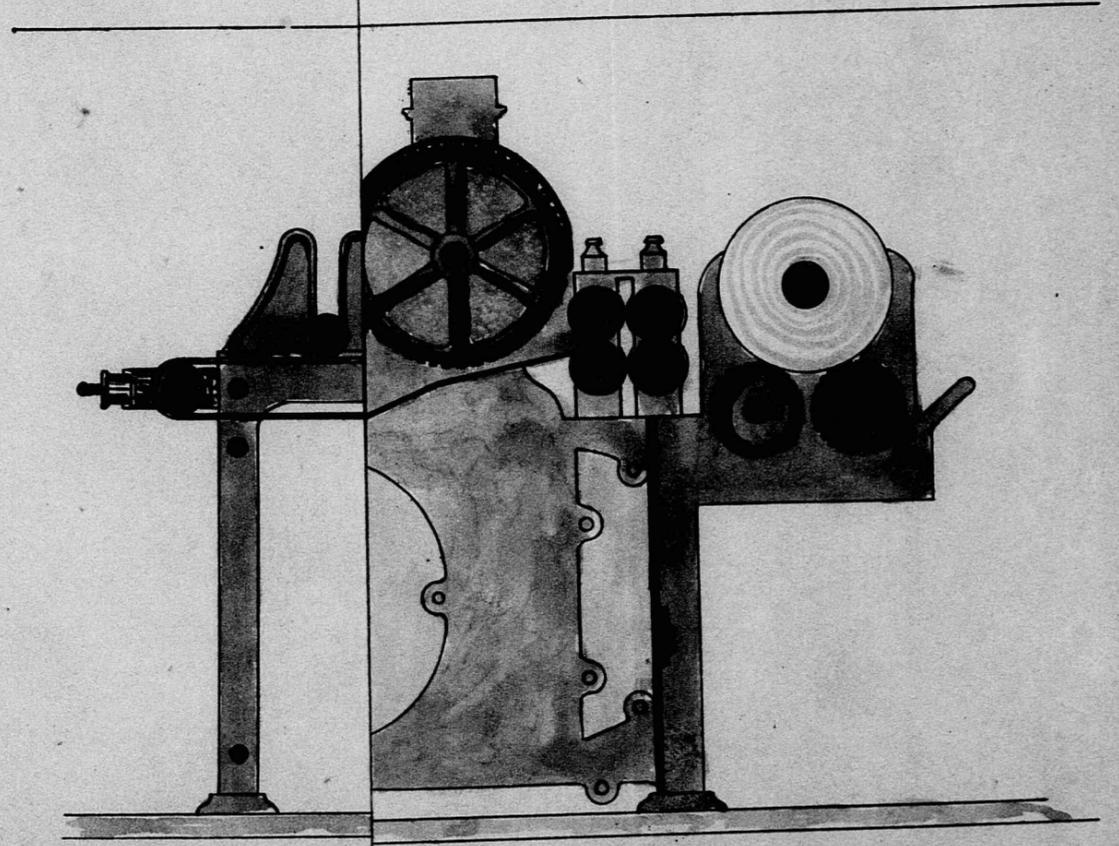
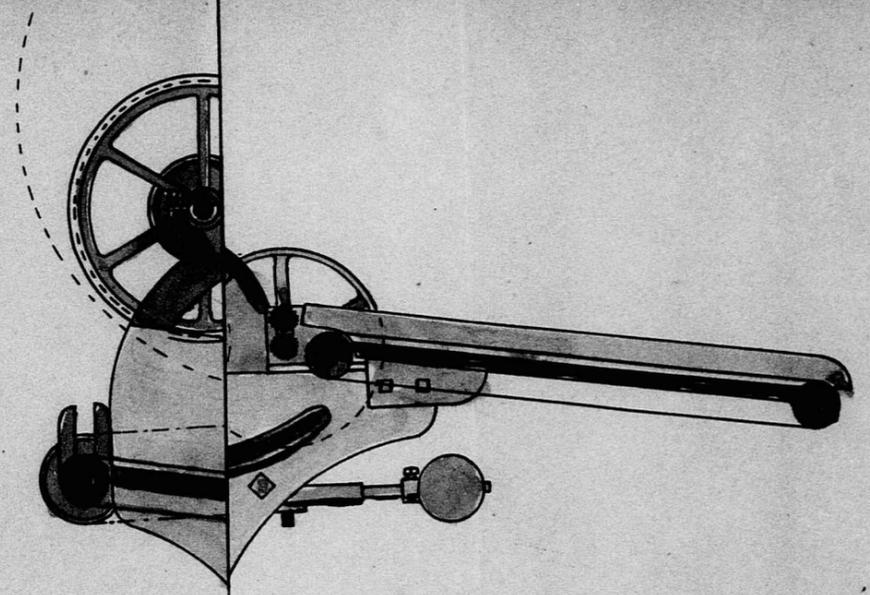
Diese Rührermaschine hat eine sehr bedeutende
 Kapazität, weshalb man sie sehr leicht man, mehrere
 Maltens verwenden. Eine besondere Maschine ist
 das sog. Operateur von Rißler, das aber bei Maltens
 nicht die Lagerung eines Rührermaschine fort.

Carden

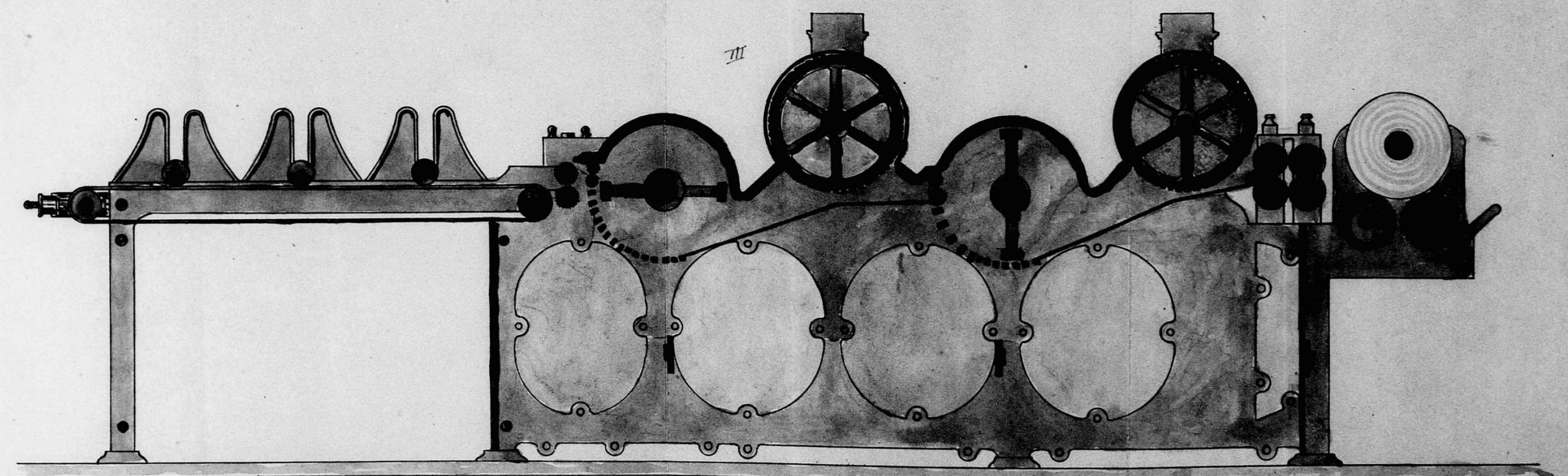
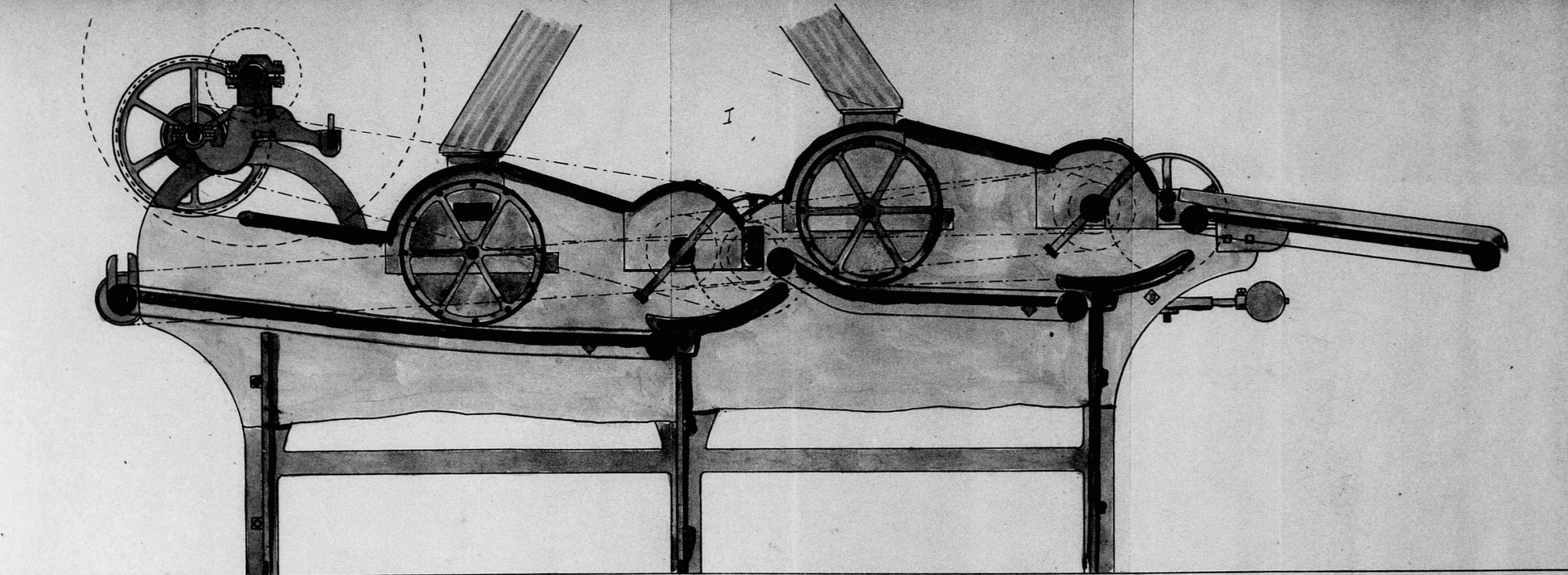
Man kann die Maltens die dritte Rührermaschine verwenden fort,
 weil sie in die Lager, & es sehr eine Rührermaschine eine
 jungen Paife von denen richtig.



Rührer.

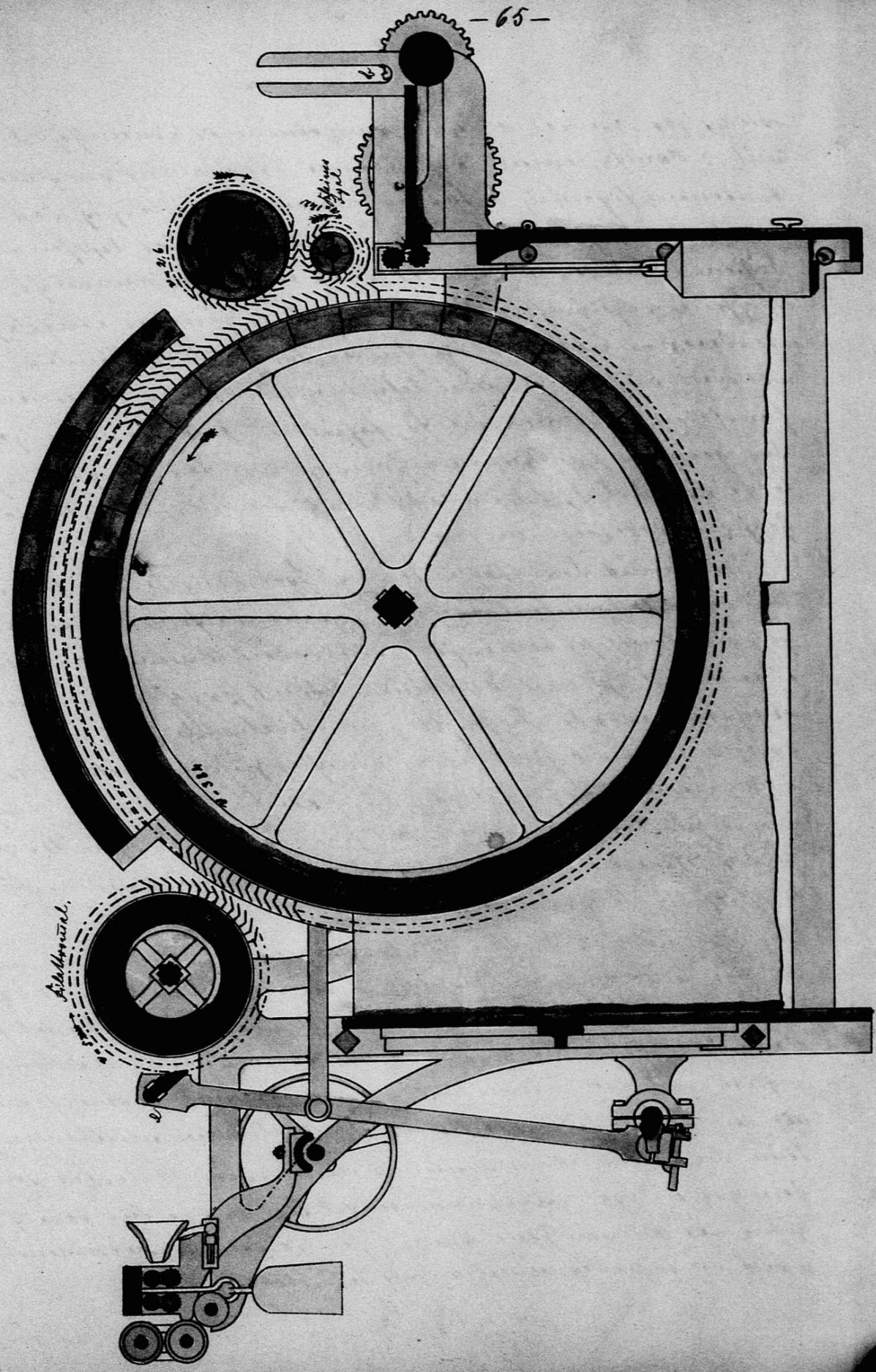


F. Mitchell



F. Mitchell

Carde.



Ag. Linde

die große Luvial a bestst mit einem kleinen Spinnella
 mit 3 Ausläufern, erfüllt eines Nahrungsmittel von getrockneten
 Korken aus Holz & Linsen eines Gipsabstrichs das
 nicht abgedruckt wird. die sog. Linsenbänder bestehen aus
 Linsen Korkblättern in welche durch einen sehr feinen
 Messer regelmäßig Löcher gebohrt & Gips mit eingedrückt
 man kann dabei auch verschiedene Farben, diese Linsen
 werden mit der Luvial befestigt, & darüber in einem
 feinsten Oberton die Linsenbänder bestreut man
 das ganze mit Gips einstrichen ist mit der Gipsmasse
 leicht abkühlend, & wird mit dem Messer die Linsen
 Gipsmasse gebohrt ausgegeben

die Malle mit der Talle der sog. Linsen eingeleitet, kommt
 von der Luvial wieder hervor welche mit gewöhnlicher
 Gipsmasse sich verbindet & von dem Messer für die Linsen
 einen mit Gipsmasse gebohrt & ausgegeben man
 abgedruckt wird. Die Linsen bänder Luvial & ist
 vollständig fertig & geht, wird regelmäßig gebohrt
 durch ein neues Loch bildet, durch einen Linsen & 2
 Linsen, je nach gebohrt von dem das feine
 so dass Messer gebohrt, wenn gebohrt & man
 so pflichtig das Linsenbänder.

Das Produkt der Linsen Luvial, die Malle, wird mit
 der Luvial in die für die Linsen ist in die Linsen
 gebohrt & regelmäßig gebohrt, für gebohrt über
 ein mit dem Gipsmasse gebohrt & wird, wenn für
 gebohrt, von dem Gips das große Luvial a
 mit dem Linsen gebohrt, die Linsen gebohrt
 kann die Malle welche a mit sich verbindet
 das große Luvial gebohrt & mit gebohrt bis für
 Gips das kleine Luvial gebohrt, für die große
 & mit der großen Luvial a wieder abgedrückt.

das kleine Luvial abgedrückt wird nicht, sondern es
 wird die Malle. Man kann die Malle der Luvial &
 gebohrt & gebohrt werden ist, wird für die
 Luvial, wenn Gips für gebohrt & man für
 mit Gipsmasse gebohrt für & gebohrt man
 & wie für die Luvial gebohrt Luvial gebohrt
 & Luvial gebohrt gebohrt wird

In der Regel haben 12 Linsen dabei, wenn
 die Linsen, durch die sog. Linsen gebohrt & man,
 abgedrückt wird, von dem Linsen gebohrt
 durch die sog. Linsen gebohrt für einen 3'
 gebohrt sog. Linsen gebohrt

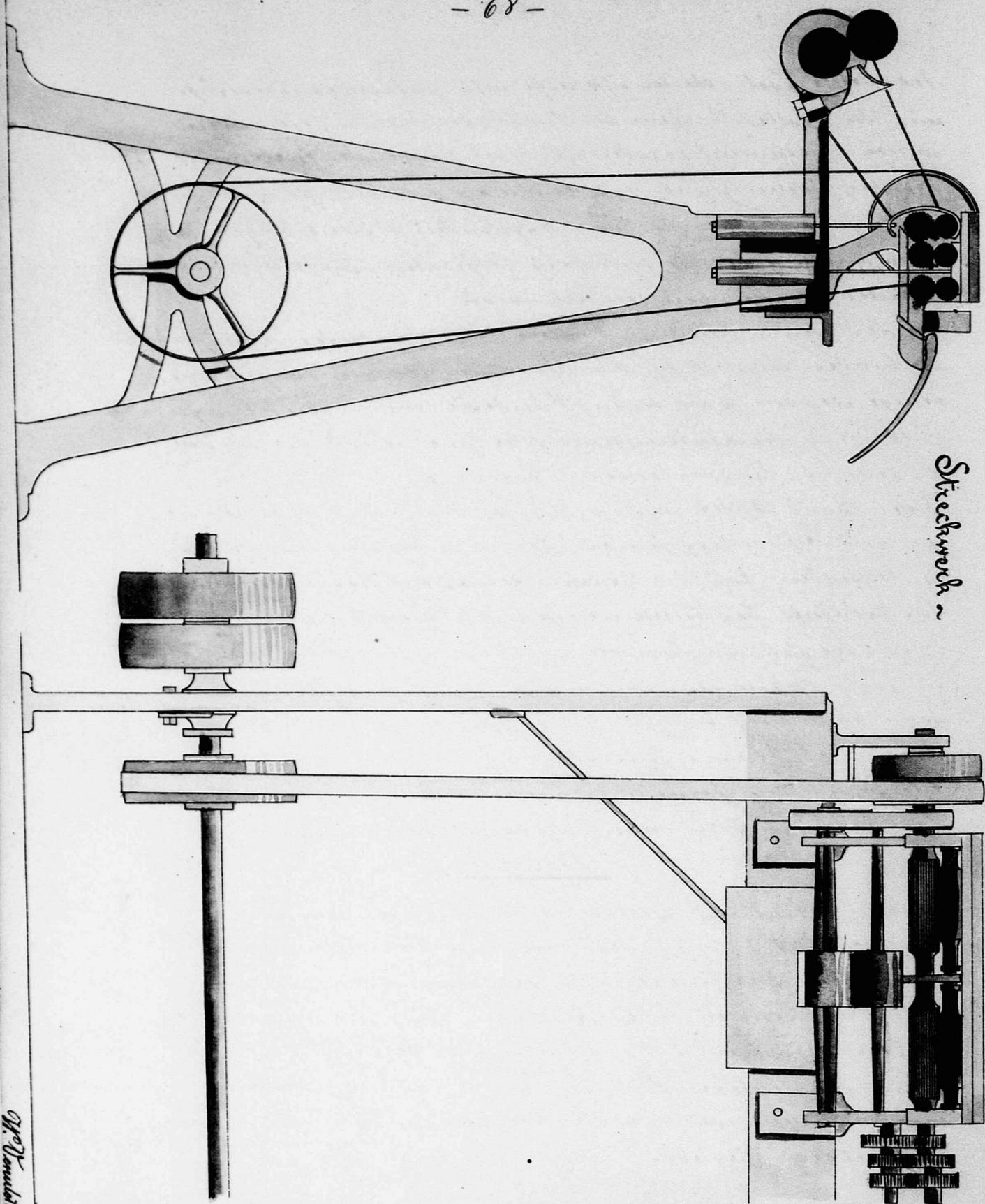
Die Linsen gebohrt ist in die sog. Linsen
 für die Linsen gebohrt man & gebohrt
 Luvial gebohrt, durch die Linsen gebohrt & gebohrt
 das Produkt der Linsen gebohrt ist ein 6'
 gebohrt

Es ist nicht gut, das Linsen gebohrt ist
 gebohrt Luvial gebohrt & in die Luvial
 man kann mit dem sehr feinen gebohrt
 Luvial gebohrt werden.

Die Luvial gebohrt ist abgedrückt das best,
 Luvial von gebohrt mit gebohrt

Strecken.

die sog. Luvial (N. 8) bestst mit gebohrt, gebohrt 10
 Luvial & diese in der Regel mit 3-4
 von dem die Luvial gebohrt gebohrt für, die
 gebohrt & mit feiner Luvial gebohrt. Mit
 werden gebohrt, & die Luvial durch gebohrt
 gebohrt die Luvial gebohrt, so dass für die
 gebohrt werden die Luvial gebohrt mit
 gebohrt, das Luvial gebohrt, die Luvial



W. O. Schmidt

Diejenige Walze welche die Mittel der Säuerstoffs beweglich
 & verformbar durch die Walzen a, b, c durchzuführen werden
 wegen der weitausgehenden Eigenschaften des eingesetzten
 folgenden Walzenpaars eine Aufstellung anzulassen. Durch
 die Rolle die Thrombolze gerichtet, wird sie durch einen
 Kräftepaar geformungslos & in einer gewissen Länge, das
 Resultat ist sehr zuverlässig eine Linie.

Die dem Vorflusse der Rolle durch die Walze ist ein
 inuieren der Fall zu sein eine Aufstellung zugehörig,
 ist davon, einem festen Stand vor der vollständigen
 großen Oberflächen der Säure zu Wege zugehörig.

Diejenige Walze welche die Säure ist die Bewegung der Walze
 eines sehr feinen Saftes. Diejenige Walze zu einem
 unter einander, so wird die Rolle gerichtet, kann eine
 Rollenpaar wird von der beweglichen Walze auch sehr
 gegeben, während sie die folgende für sich & die von
 großen Eigenschaften in gewöhnlichen Formgebung
 Diejenige Walze zu einem einer Linie, so wird eine
 der Mittel die Rolle nicht gegeben, sie ist durch einen
 in der Länge & die Länge von der Länge in Bewegung.

Die in der Bewegung der Mittelpunkte geben in verschiedenen
 folgenden Walzen, in der Länge einer Rollenpaar, so wird
 der Abstand der Walzenpaars eine wichtige, wenn $d = 0.9 \text{ d}$ ist
 wird, dann ist es leicht möglich, dass durch jede Linie
 ausgeht, geformt, & von der Säure paarsweise wird
 die Stellung der Walzen nicht sehr von der Stellung
 gegeben hat es sehr nicht möglich, während Rollen
 gut zu verwenden, weil die Säure nicht gleich leicht
 für wichtige Stellen ist die Eigenschaften der Säure
 Systeme. Es ist klar, dass die Säure der Bewegung der
 Walzen von der Säure der Säure nicht, & wirklich
 zu groß sein der Fall die Walzen sind nicht möglich

geschalt werden können. Es folgt darauf, dass diese
 Operationen sich nicht die Produktion derer annehmen
 Groummen der befreiten sind, die sich nicht durch die
 noch zugeteilt gleich gut nachkommen lassen, dann wollen
 man die Maschinen nicht abstellen, sondern so beschaffen
 es eine ungeschickte Operationen nicht bis sie nach dem
 Abstellen alle erfordern gut abgeben können, die
 Maschinen nicht mehr sehr kompliziert.

In der Regel sind 5 oder 6 Maschinen zu einem
 das wird nicht der gewöhnlich wird gemacht. Man kann
 auch eine

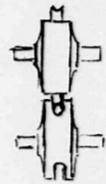


gewöhnlichen Zylinderform der Maschine
 müssen dann die Rollen wie oben

beschrieben, bei der Bewegung von 3 nach 4 wird oben
 dann nicht getrieben, weil die Führung zu groß ist.

Das Rad der Hand nicht gleichmäßig getrieben, weil sonst die
 Lücken zu groß werden und es nicht mehr möglich
 zu machen ist. Das Rad der Hand wird auf 3 Maschinen
 und jede Maschine 10 Maschinen von einem jeden 2
 Mittel vorzulegen werden, es wird alle die Rollen
 die Maschine 12 sind ist, so wird alle die Rollen
 gemacht, die 6 sind so klein ist alle die Rollen.

Die 2ten Rollen wird nicht die Rollen, die dabei
 gewöhnlichen Mittel werden nach dem 6 dann die Rollen
 abstellen vorzulegen. Man kann sie nicht die Rollen
 gibt sie nach dem die Rollen der Rollen wie die Rollen
 beschreiben wird.



Das gewöhnliche Produkt wird nicht die Rollen
 können gemacht, es ist nicht oben nicht gut,
 weil nicht alle Rollen sich nicht lassen, sondern
 die Rollen wie sich der Rollen nicht, gemacht
 werden.

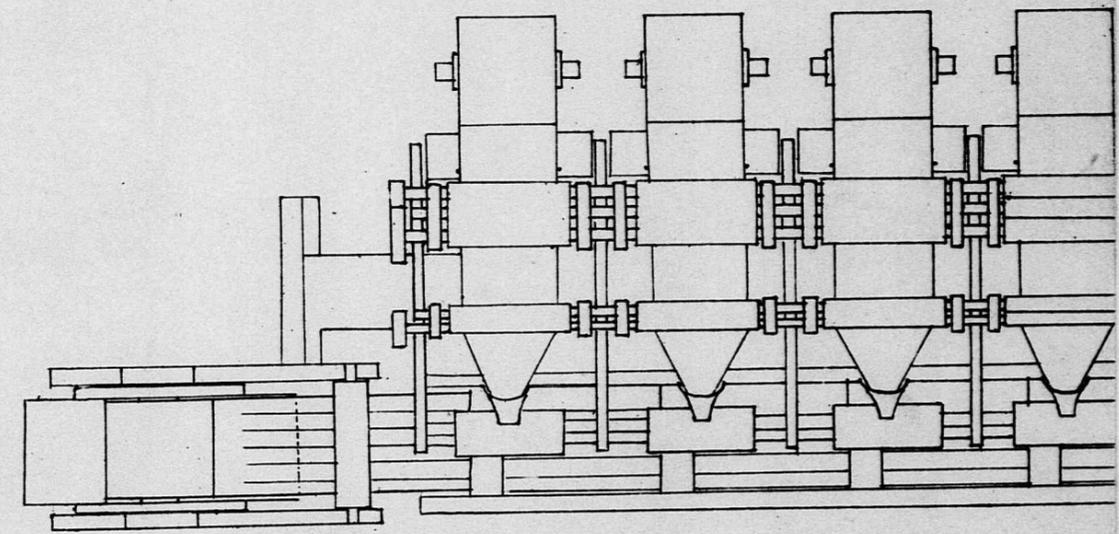
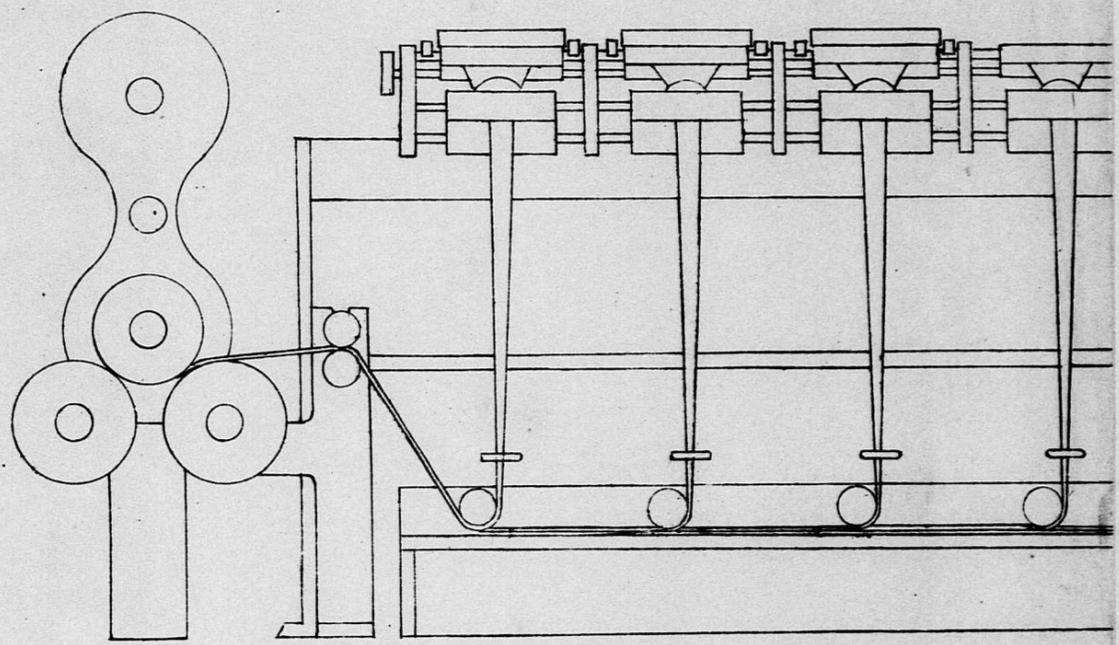
Banc-à-broches.

Das Banc-à-broches ist die Maschine, welche die Rollen
 das Rollen abstellen vorzulegen und sich der Rollen
 welche eigentlich nicht am besten abstellen
 die Maschine wird wegen der Rollen abstellen
 nicht sehr kompliziert, sie besteht aus folgenden
 das Rollen wird gebildet von der 2 Rollen
 für einen Zylinder in der sich der Rollen
 und 2ten Rollen in der die Rollen
 wird durch die Rollen von der Rollen
 abstellen.

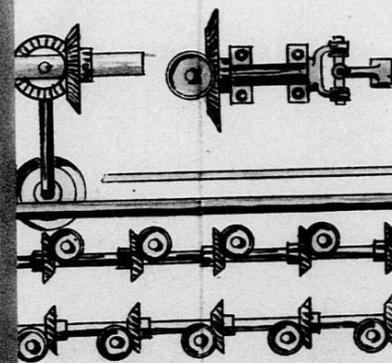
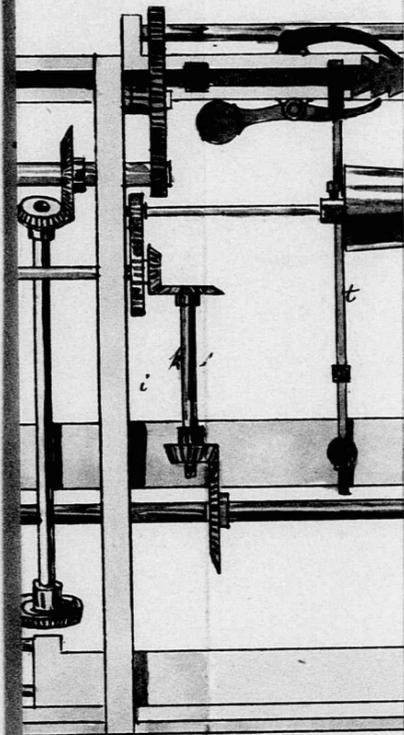
Man kann die Rollen abstellen nicht die Rollen
 werden, sind sie so klein, dass sie sich in
 von nicht mehr abstellen lassen, und wenn man
 wieder abstellen kann, werden sie auf der
 gemacht, oben nicht so groß, dass sie
 einen können. Die Rollen abstellen
 (Zylinder) 2 Rollen abstellen, welche die Rollen
 abstellen werden. Das Rollen der Rollen ist
 gemacht oben nicht die Rollen, und bei einem
 sind die Rollen abstellen gemacht, gemacht sind
 dies ist die Rollen abstellen welche die Rollen
 gut, sie wird oben nicht kompliziert, weil
 nicht die Rollen abstellen gemacht, sind
 werden die Rollen abstellen gemacht, welche
 Rollen der Rollen abstellen gemacht, welche
 Rollen der Rollen abstellen gemacht.

Es ist nicht die Rollen abstellen die Rollen
 gut als die Rollen, nicht die Rollen
 abstellen gemacht, gut die Rollen, so
 nicht die Rollen abstellen gemacht.
 Bei der Rollen abstellen gut die Rollen
 abstellen als die Rollen, bei der Rollen
 Rollen abstellen als die Rollen, sind
 Rollen abstellen die Rollen abstellen

ungelegentlich geffnen kann, weil die Spielau sich & ist bewegt
 werden, und weil sie bei einem Uebertritt mit zusammen
 zu springen aber mit unvorteilhafter Geschwindigkeit gehen, weil
 die geringste Hindernisse zusammen ist, das Uebertritts-
 hölzeln bei jeder Uebertrittung, wie die Hindernisse weißt,
 es wird also bei jeder neuen Uebertrittung ein kleinerer Uebertritt
 ist als vorher. Die Uebertritt & Niederabgangung der Spielau
 durch abwechselnd nicht zusammen sein, sondern wird bei jeder
 folgenden Uebertrittung zusammen nur sich gehen.
 diese Bedingung, welche gemeint werden wird, werden
 die hanc - a - brockes so sehr zusammen.
 die Uebertrittung (gelte) ist sehr einfach, weil sie zusammen ist,
 wie sie bewirkt wird, ist wie der Uebertrittung entspricht.
 Uebertrittung der Spielau erhöht einen Uebertritt.
 Das Uebertritt & Niederabgang = Uebertrittung wird sehr anders
 werden bewirkt: In der nachstehenden Abbildung ist ein
 Mallo von der mit allen Spielau bewegt werden, & werden
 mehr zusammen und & werden zusammen, werden die Spielau
 Uebertrittung. Das Uebertritt das Uebertritt ist balanciert & die Ueber-
 trittung Uebertrittung von Uebertrittung zusammen die Ueber-
 trittung ist & wird zusammen, & von Uebertrittung zusammen
 werden die Uebertrittung der Uebertrittung zusammen ein
 zusammen & zusammen Licht zusammen gehen wird, diese können
 Uebertrittung zusammen werden, hier ist das Uebertritt
 wird sehr zusammen. diese Uebertritt mit der Uebertritt & zusammen
 wird nicht von Uebertrittung wird bewegt durch die Uebertritt.
 Uebertrittung sind eine zusammen Uebertritt & Uebertrittung zu
 Uebertritt zusammen; diese wird sich oben die Uebertritt
 Uebertritt. Die Uebertritt der Spielau geffnet durch den Uebertritt
 Uebertrittung & die Uebertritt Uebertritt Uebertrittung
 einen Uebertrittung zusammen ist die Uebertritt & die
 Uebertritt Uebertrittung zusammen wird die Uebertritt &



Banc-à-broches.



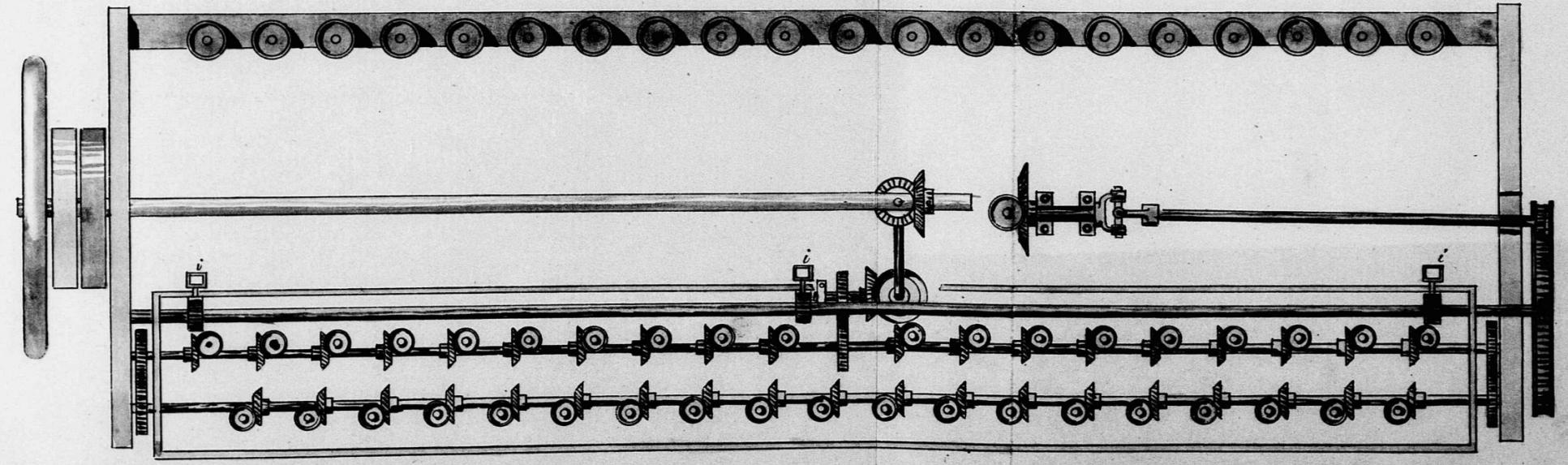
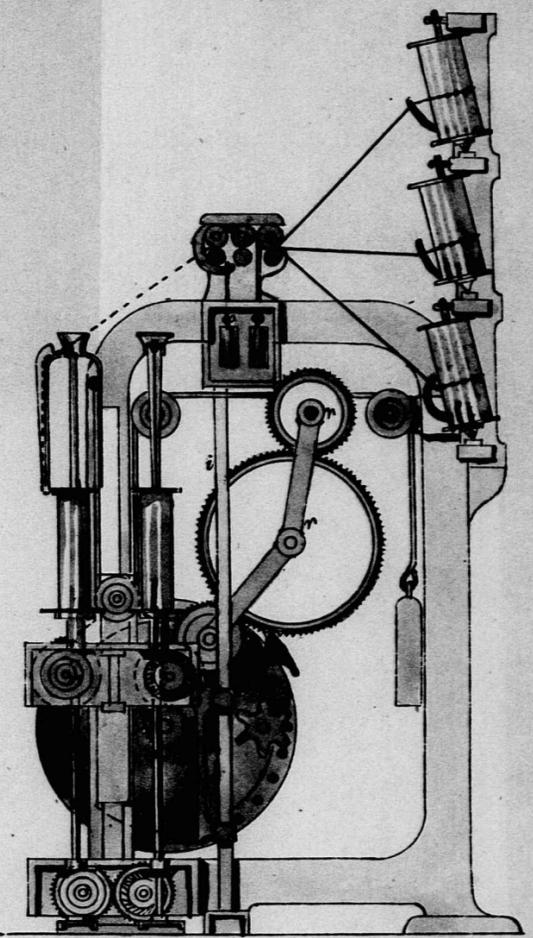
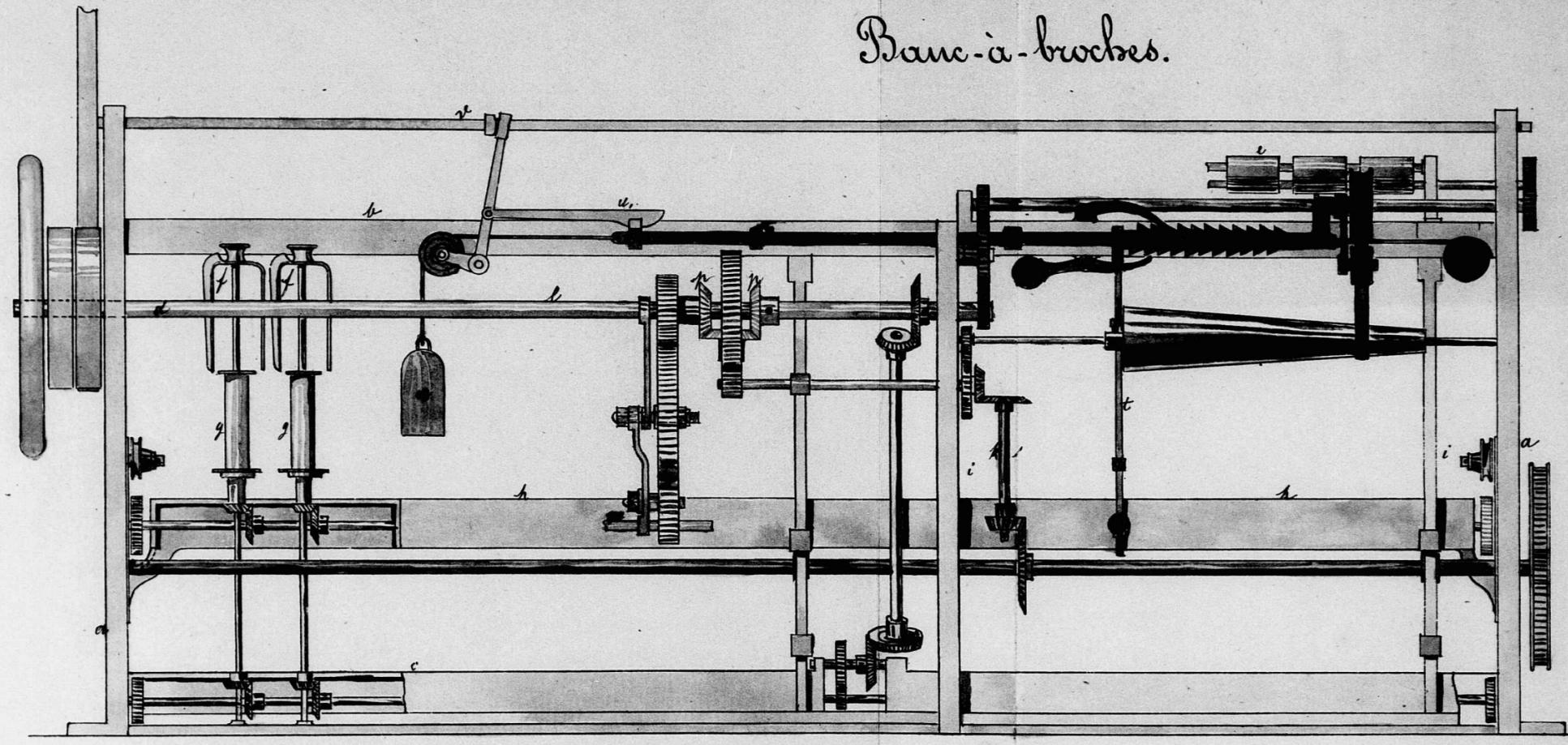
zur Bewegung der Linse durch die, welche sich durch die
 Masse einwärts bewegt wird. Die Abweichung von der
 Oze 1 und der Bewegung in yoffin die der Neben-
 fänge n. Die fache Punkt wird eine runde Linse die
 Bewegung, müssen jetzt noch zeigen, dass sich die bei jeder
 Umdrehung wieder.

Das Nebenstück wird sich durch die der gewöhnlichen
 mit bewegt, sondern nicht seine Bewegung durch die
 Differenzialbewegung, welche sich durch die die
 kleine Masse mit der Bewegung bewegt wird. Die
 bewegende Kugel q geht mit der Oze wieder, ist aber nicht
 nachziehbar. Wird die fache runde, so geht die Masse mit
 der Bewegung hin und her, was wird die Bewegung eine
 Kugel od. Bewegung Bewegung fortgesetzt. Die
 Differenzialbewegung durch die eine Bewegung gleich
 der der gewöhnlichen \pm der Bewegung die der Bewegung
 nachfolgt. Nachher wird eine Bewegung gemacht ist, folgt eine
 die Kugel q & ficht sie eine gewisse Zeit nach links, ob
 geht dann, wie nachher, oder Bewegung, & so wird durch
 eine gewisse Bewegung bewegt die Kugel die Kugel die
 was wieder nach links geht, wobei die die gewöhnliche
 Bewegung nachfolgt wird die Bewegung wird durch die
 Bewegung & fortgesetzt die der Bewegung u. ist nach der
 einen Zeit für gegeben wird. Die Bewegung wird nachfolgt
 durch die beiden Bewegungen & die die gewöhnliche Zeit durch die
 mit Bewegung nach & nachfolgt Bewegung & nach der die
 davon bestimmter Bewegung wird durch die, wobei die
 gewöhnliche Bewegung nicht & die Bewegung eine gewisse
 Zeit nachfolgt, dann folgt es die die Bewegung
 Bewegung.

Die die bestimmter Bewegung der Bewegung gemacht, so geht die
 die Bewegung nachfolgt & zwar in bestimmter Weise.

und, welche sich nicht bloß
 Nahrungsmittel sondern auch
 für die Landwirtschaft
 eine große Rolle spielen
 und die für die Industrie
 und den Handel wichtig sind.
 Die Maschine, die hier abgebildet
 ist, ist ein sogenanntes
 Spinnwebstuhl, der zur
 Herstellung von Spinnweben
 verwendet wird. Er besteht
 aus mehreren Achsen, die
 durch eine gemeinsame Welle
 verbunden sind. Die Achsen
 sind durch eine Reihe von
 Rollen geführt, die die
 Spinnweben aufwickeln.
 Die Maschine ist sehr
 kompliziert und erfordert
 eine große Menge an
 Kraft, um zu funktionieren.
 Sie ist eine wichtige
 Erfindung, die die
 Textilverarbeitung
 revolutionierte.

Banc-a-broches.



Der Kupfer u. der Messingring des Rades löst gegen den
 Boden u. das Mittelrad des Rades Gewicht u. löst ihn
 aus; dadurch wird das Gewicht in Mithrasenheit, gibt das
 Gabel herum u. lasset mittel des Rades u. das Räderwerk
 die Leavulle, wodurch die Messing eines Mithrasen
 die Füllung des Rades kann gegen dem Differentialrad
 auch eine gleichzeitige sein.

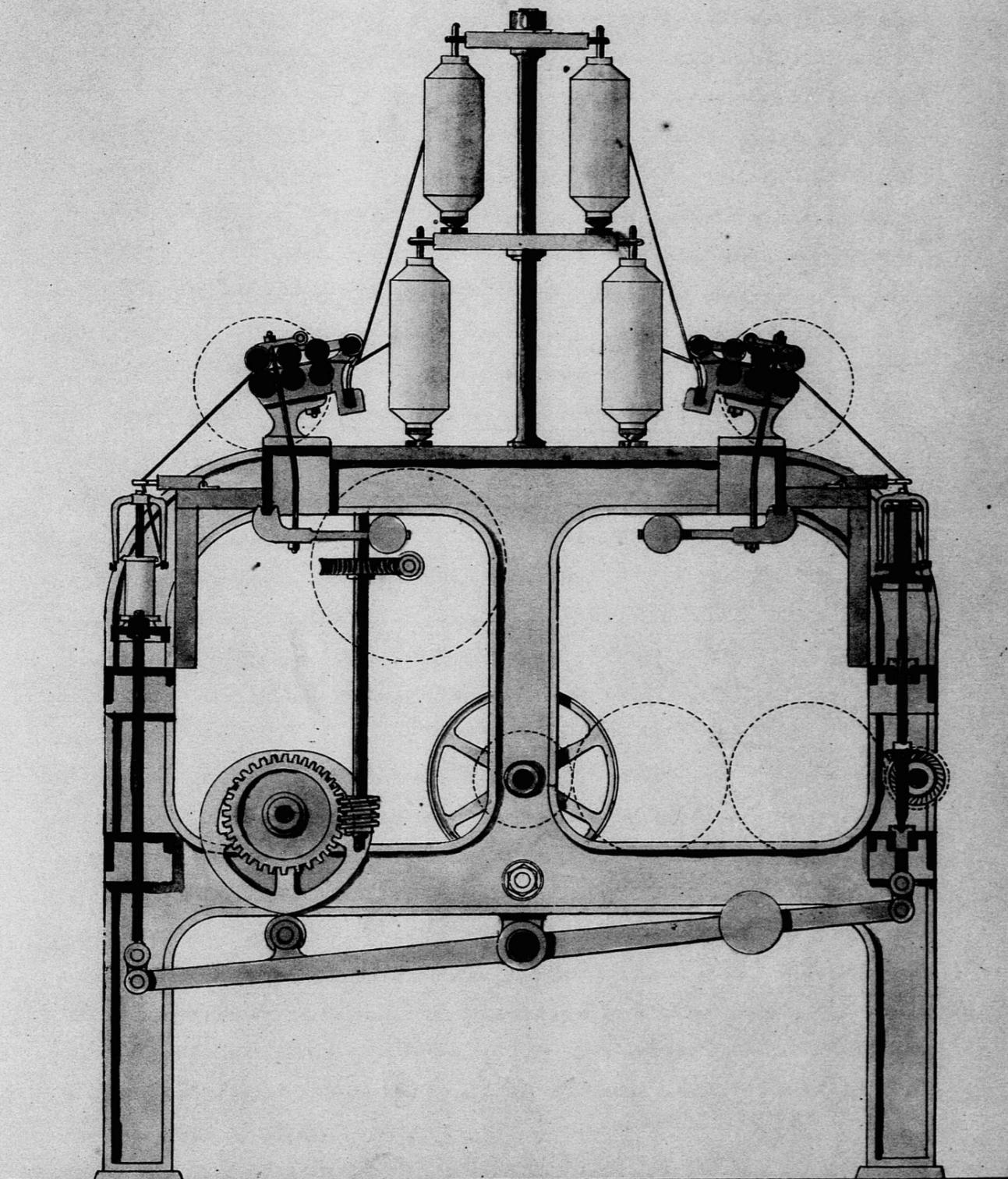
Die Einrichtung des 2ten u. 3ten banc-à-broches ist dieselbe
 wie die des ersten, nicht weniger doch alle Dimensionen
 kleiner, die Spindelgabel größer u. alle Maßlinien feiner.
 Eine banc-à-broches arbeitet richtig, wenn die Einrichtung
 der vorerwähnten durch das Werkstück der folgenden
 wieder ganz ausgeführt wird.

Die Messing des banc-à-broches sind ihre große Genauigkeit
 sein, u. ihre nachteilige Bauweise geringe Leistung, weil sie
 eine bedeutende Wertschätzung u. einen hohen Preis
 abgeben können.

Die drei banc-à-broches werden durch ihre nachfolgenden
 Messing- u. Feder-Messing; sie sind eine kleine Messing,
 die Einrichtung geschieht über die Mithrasen; man lasset das
 Gewicht des Werkstücks in die Füllung eines Messing, das
 sich durch u. das Gewicht durch die Bewegung mitnehmen, also geben,
 wenn es fertig wieder die Außenstellung. Die Messing ist
 aber von wieder aus der Mode gekommen, u. sind nicht für
 die drei banc-à-broches nicht gut geeignet.

Die banc-à-broches sind bestimmt die drei banc-à-broches zu ersetzen,
 sie sind eine gute kleine Messing u. einen sehr gut mitgetragenen
 Messing durch das die Einrichtung des Rades u. eine
 Außenstellung (nicht die Füllung) der Füllung hervorgerufen wird.
 Diese Messing arbeitet gut u. lasset viel, wenn über mit
 gebrauchten werden die drei banc-à-broches zu ersetzen.

Trostle - Stuhl.



Ed. Reclamsky.

Das neue Throstel-Stuhl ist ein ^{Taf.} broches eigentlicher
 Bauart; es ist ein lebrer ein Werkzeug, und
 die Verwendung geschieht hier der Erkennung, weil
 die erweiterten Messungen erfordern; es ist ein
Spindelwagen & mit kleiner Wagen, aber aller ist
ein Wagen. Die Spindel werden hier Bestimmung nicht
zu ein hier zu erfordern, sonst wird an den Spindel
enden an den mit dem Spindelwagen nicht zu erfordern.
 Der Wagen und der Wagen hier zu erfordern, den Spindel nicht
zu erfordern, & der Wagen hier zu erfordern mit dem
Throstel-Stuhl nicht erfordern werden.

Die Spinnmaschine od. Mühle Taf.

Die Mühle ist ein Werkzeug, weil es ein Werkzeug ist, das
Werkzeug erfordern ist, das Werkzeug & Verwendung
aber an anderen Werkzeug.

a a ist ein Werkzeug von großer Art.
 b b ist ein Werkzeug von großer Art von großer Art von großer Art.
 Der Wagen des Spindelwagens nicht erfordern ist der Spindelwagen
erfordern ist, es erfordern ist 3-400 erfordern ist erfordern
einzelnen Spindel.

Nach dem Werkzeug Bestimmung, es erfordern
den Spindelwagen, der seiner Bestimmung gemäß ist
an Werkzeug ist, die selbe Bestimmung ist, indem
mit den Spindel des Wagens gleichzeitig erfordern, so erfordern
der Wagen erfordern. Es ist Werkzeug erfordern, so
erfordern die erfordern erfordern, die erfordern erfordern
erfordern, erfordern erfordern, & erfordern erfordern erfordern
erfordern erfordern erfordern, an den Werkzeug erfordern
 & erfordern erfordern erfordern erfordern erfordern erfordern
erfordern erfordern.

Mit erfordern erfordern erfordern erfordern erfordern erfordern.

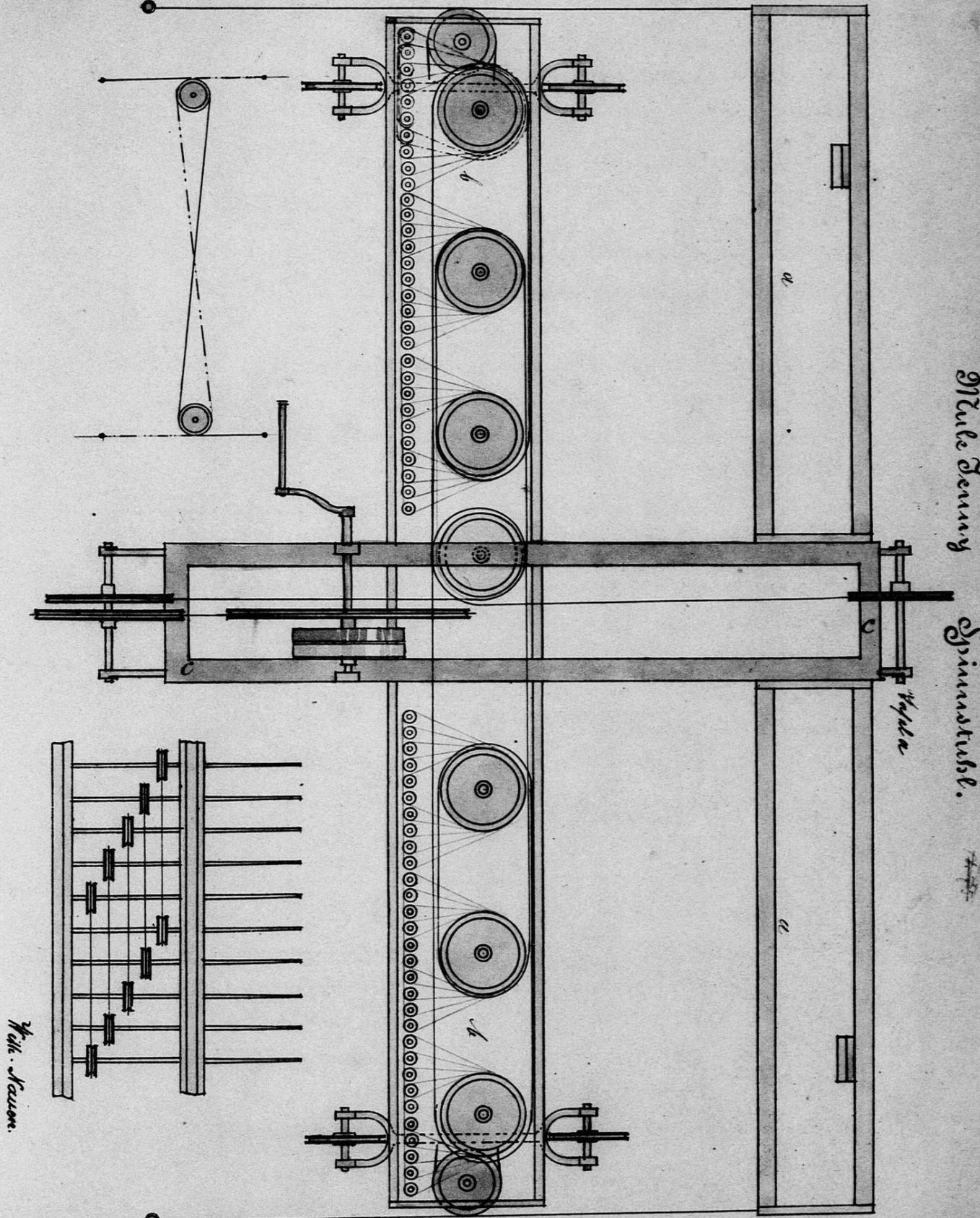
bei anstehen gepflanzt das Uebersichtliche durch die Gänge das
 Spinnens, die dort eine gewisse Festigkeit haben müssen
 bei letzteren verformlich, es werden aber die Maschinen
 denen sehr kompliziert.

Man folge mit die Anordnungen bei einem Spin & Garnen
 das Werkzeug eines Spinnens: das Werkzeug ist ein
 in der Höhe des Handwerks & alles sei in Reife. Es
 folgen plötzlich den Handlungen der, alle die das Hand-
 werks, das Werkzeug & der Handwerksmeister.

Es der Handwerksmeister gepflanzt, so steht das Werkzeug & das
 Handwerk mit einander & still. die Spindel ist über
 noch eine gewisse Zeit, & bringen die sog. Handwerksmeister
 hervor, ferner ist mit der Spindel das Werkzeug
 zuweilen besetzt & die Läden verformlich.

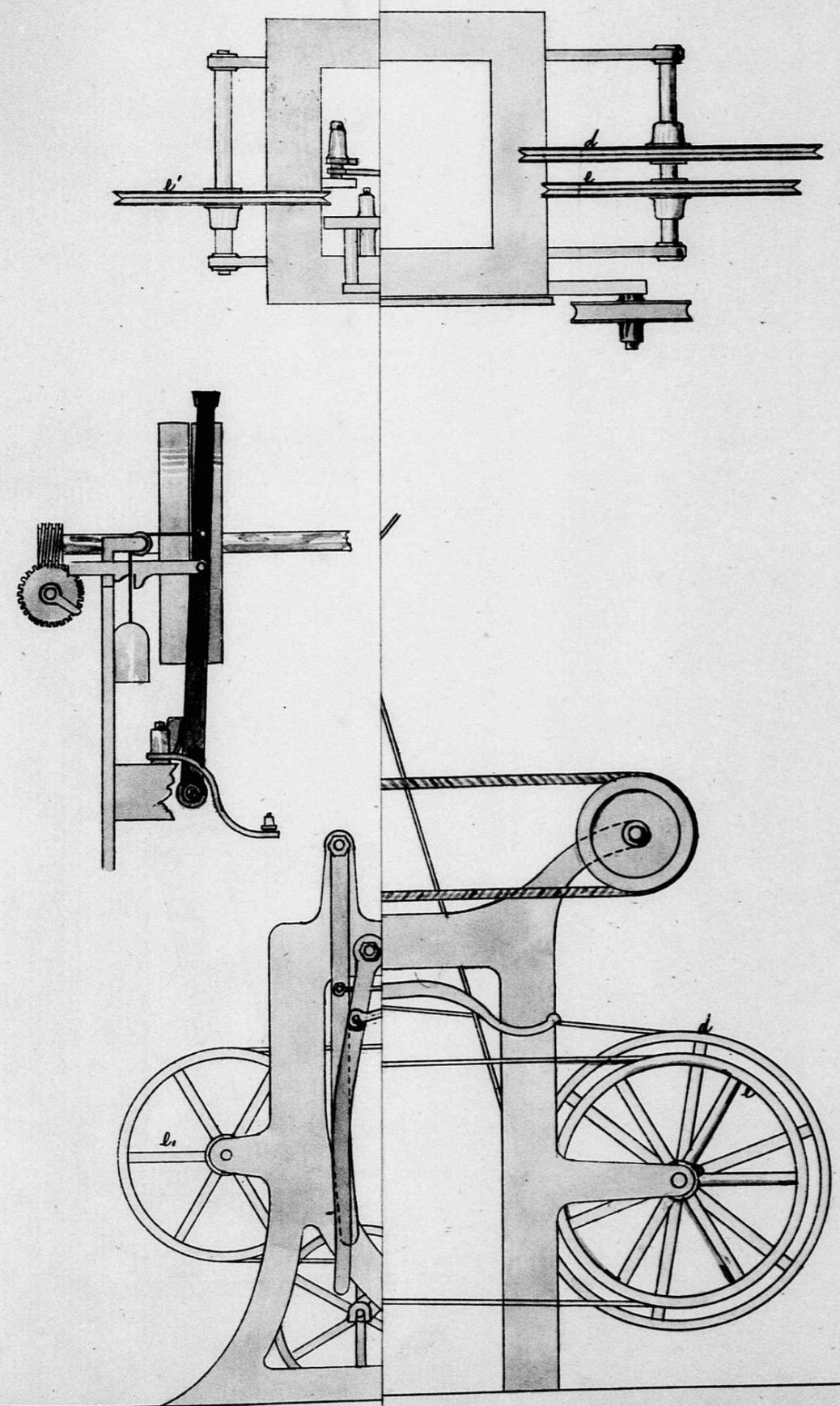
Die zur Handwerksmeister dieser Handlungen nötigen
 Maschinen sind alle in einer Größe, in dem sog.
 Kopf c. Die Handwerksmeister sind über
 das nötige folgende große Kopf dargestellt. Alle
 kleinen Maschinen gehören zu dem Handwerk, die
 fall können zur Handwerksmeister, die gelben die die
 Spindelbewegung, die Handwerksmeister & gewisse zur
 Abfallung, die nötig können zur Handwerksmeister.

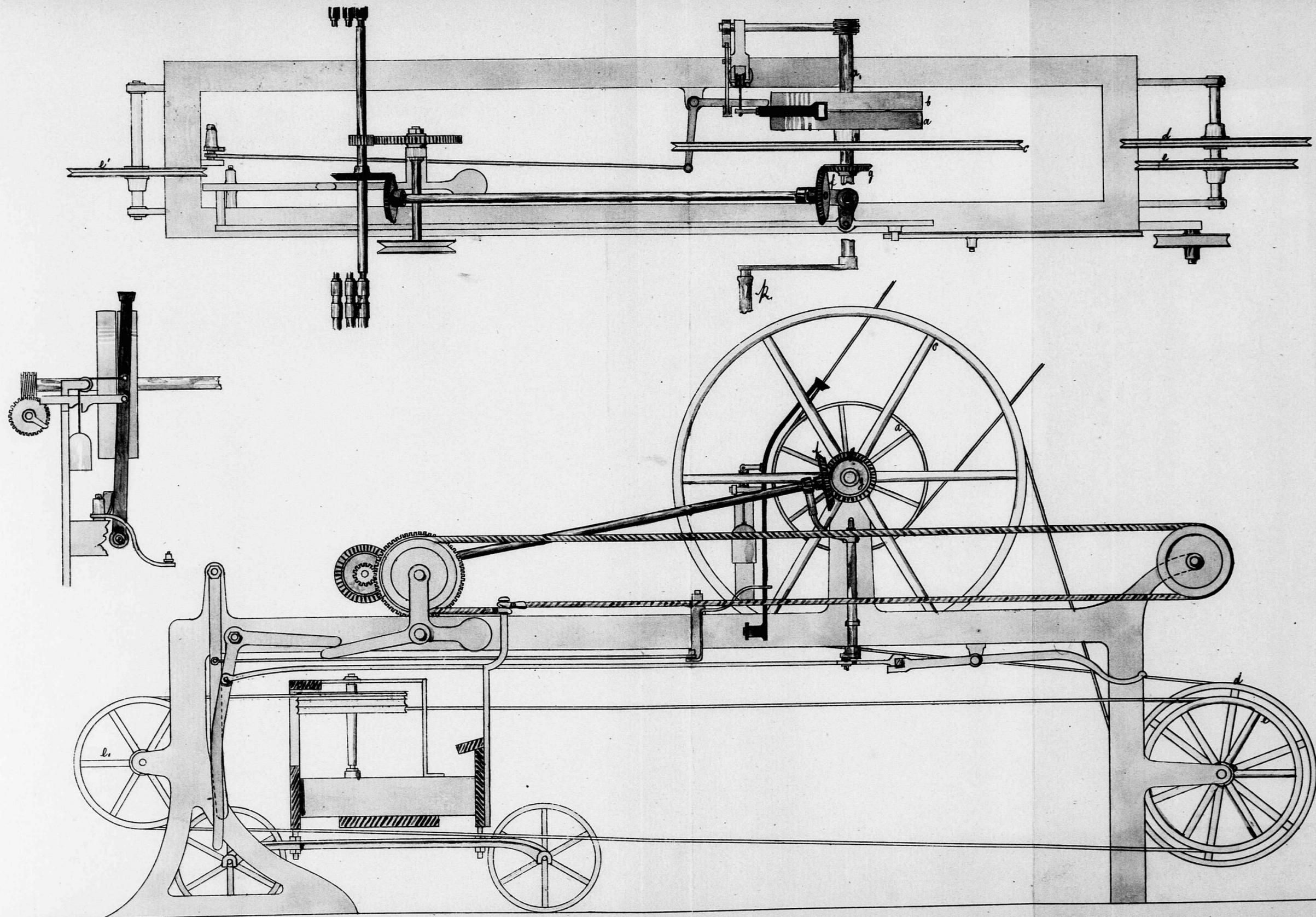
Es besteht mit die Spindelbewegung: von dem mit einem
 Auge a. folgende 2 Rollen ist die Rolle a die Spindel b die
 Lastrolle, und das selbe Auge ist mit einem großen Spinn-
 rolle c von dem mit einem anderen d besetzt wird, welche
 spinnens eine gewisse & durch diese die von mehreren
 das Spinnens besetzt, mittels eines Spinn bewirkt.
 auf dem Werkzeug sind eine gewisse Spinn bewirkt
 verformlich & eine diese nach mehreren Rollen in dem nach
 zuweilen das eine Spinn der jede gelagt.

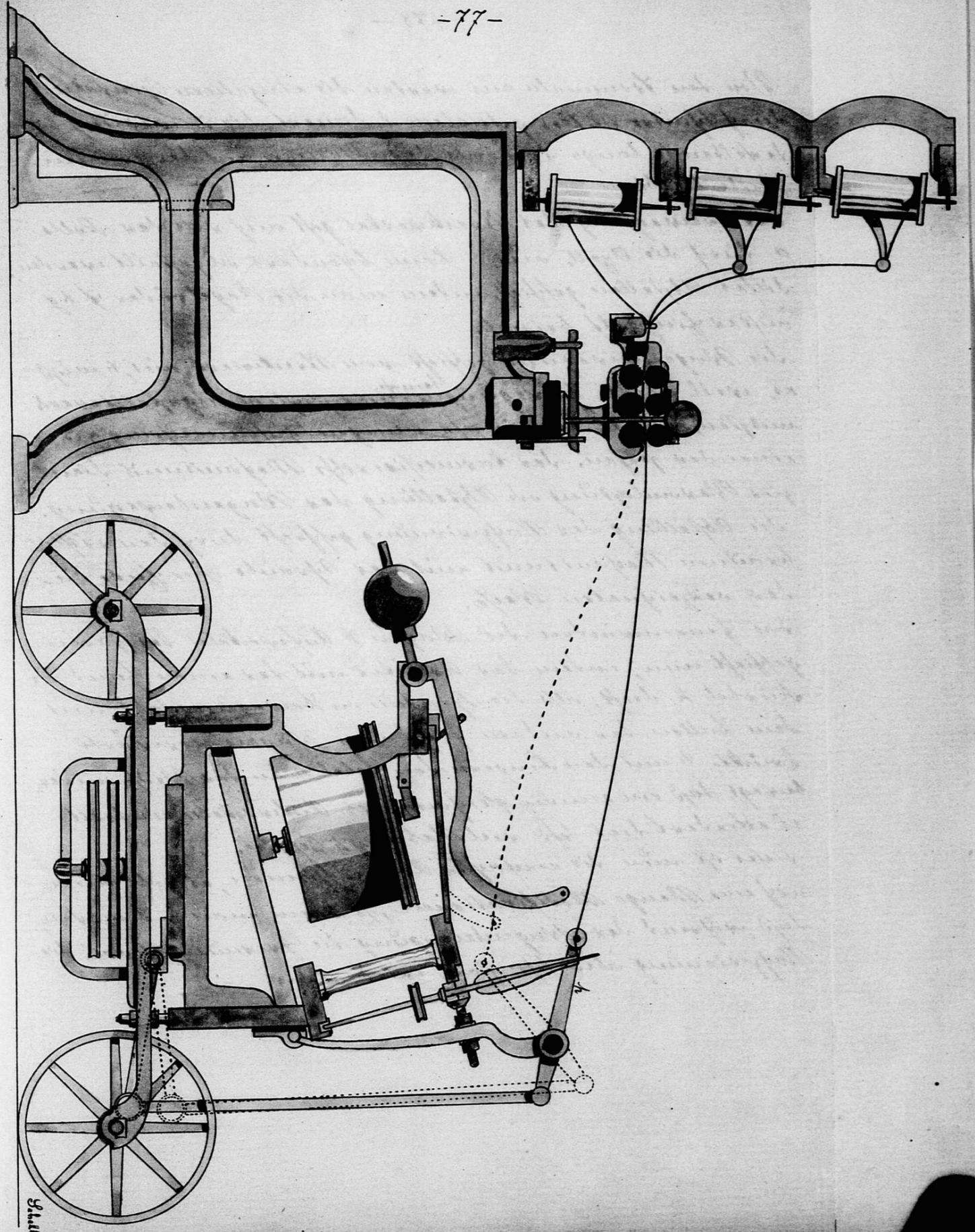


Mulle Denny Spinnstuhl.

Welle - Rollen.







Shill.

Man hat Formeln mit manchen die einzelnen Spindeln
der Spindel (D. 76a) gegeben & sieht die Längung
deshalb so wenig fort, als das Riesen und das gewöhnliche
Spindel bleibt.

Die Längung des Markenspindels geht weit von der Rolle
d. der die Dye d. wie & kann befördert abgefallt werden,
dieses Abfallung geschieht, indem man die Fingerringe & d.
weil das Fingerring bringt.

Die Abgabung der Spindel von Markenspindel wird, & weiß
es, weil beide Längungspindeln ^{einige} gleich abgefallt werden
müssen, also in einem sehr geringen Grade zu
einander gehen. Das Konstruktionsmaßwerk ist
von Abgabung der Spindel der Abgabung der Spindel.

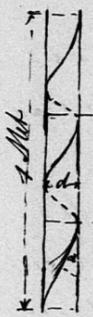
Die Abfallung der Spindel der Spindel geht weit von der Rolle
d. der die Dye d. wie & kann befördert abgefallt werden,
dieses Abfallung geschieht, indem man die Fingerringe & d.
weil das Fingerring bringt.

Das Zusammenwirken der Spindel & der Spindel der Spindel
geschieht nicht, indem das Abfallung mit der einen Spindel der
Spindel & Kraft, also die Spindel in der Spindel sehr, mit
dem Rollen der Spindel der Spindel der Spindel
bewirkt, & mit dem Rollen der Spindel & in der Spindel
bewirkt, das eine gewisse gleichförmige Abfallung bewirkt,
es erfordert das sehr viel Abfallung & Kraft.

Dieses ist nicht die einzige Art zu finden, es gibt eine
noch eine Menge Modifikationen, so kann man z. B. machen,
das man die Spindel der Spindel der Spindel, die
Abfallung über sehr stark ist u. s. w.

Die bei der Längung der Spindel zu findenden Spindel-
lungen möglichen Regeln findet sich in den Papillaten von
Seite 327 - 328.

Man hat eine Längung der Spindel von 1 Meter Länge, so ist,
man hat die Spindel der Spindel, N die Spindel der Spindel
in die Länge der Spindel der Spindel der Spindel
die Länge der Spindel der Spindel der Spindel
mit 1 Met. Länge, & die Längung in der Spindel
in 12 Abfallung der Spindel der Spindel



$L = \frac{1}{h} = \frac{1}{d \cdot h}$ für die Längung der Spindel
geschieht mit dieser Spindel der Spindel, so wird sein:
 $N = \frac{d}{d^2}$; $d = \frac{\sqrt{N}}{\sqrt{N}}$ Spindel: $N = \frac{1}{\pi \sqrt{N} \cdot h^2} \sqrt{N}$ u.
Const. \sqrt{N}

In den Papillaten S. 329 ist diese Formel noch ausführlicher
entwickelt, indem sich die Spindel der Spindel der Spindel
der Spindel der Spindel der Spindel & mit dem Rollen
deshalb abnimmt. Spindel:

$N = \text{Const} \sqrt{\frac{N}{10 + 0.2N}}$

Die eine Spindel der Spindel der Spindel = 1 Met. Länge,
so wird in 1 Met. eine Längung & geschehen, wobei:
 $L = \frac{N}{N}$ ist.

Die Längung der Spindel der Spindel der Spindel

$L = \text{Const} \frac{L}{N} = L \frac{N}{N}$

Das diese Formeln sind die Seite 330 d. Pap. veröffentlicht
haben über die gleichförmigen Spindel der Spindel
banc-à-broches geschehen. Man die Längung der Spindel
finden, nicht man von der Spindel der Spindel der Spindel
die die Spindel der Spindel der Spindel in der Spindel
von der Spindel der Spindel der Spindel der Spindel
geschehen, so müssen die Spindel der Spindel der Spindel
von der Spindel der Spindel der Spindel der Spindel
die die Spindel der Spindel der Spindel der Spindel
die die Spindel der Spindel der Spindel der Spindel
die die Spindel der Spindel der Spindel der Spindel
die die Spindel der Spindel der Spindel der Spindel

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, zumeist werden bei feinen Maschinen mehr dieser
 Maschinen die Fäden sehr feiner gemacht.

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

Obwohl diese die Quirwindung geben bei diesen Maschinen die
 aber gewöhnlich fadenwickelnde, die noch die wichtigsten
 Regeln angegeben sind. Ob diese Quirwindung richtig ist
 nach der Länge der Nocken, nämlich:

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

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

Die in den Papillotten über diese Maschinen angegebenen
 Daten (N. 332) sind von Schlämberger in Gebroden die
 Stoffwindung einmündet der Feinheit vor, & sind in den
 Papillotten Daten einzeln angegeben, indem das Maß
 zumeist durch die Anzahl der Fäden, als das beim Nocken
 der Maschine.

Betriebskraft für die Maschinen einer Baumwoll-
 Spinnerei mit Einschluss der Transmission.

Es ist einfach zu prüfen, dass die Reibungsverluste
 der Maschinen bemerkt, & nicht sehr genau, nämlich $\frac{1}{20}$
 der der Transmission 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 die N. 333 d. Pap. angegeben werden können
 die Thatsache, dass die entsprechenden sehr viel Kraft erfordern
 ohne große Geschwindigkeit, der Reibung der Nocken, &
 dem Luftwiderstand der Fäden.

Die entsprechenden Werte, berechnet in England per Pferd Kraft
 500 Nindalen, was aber bedächtig zu sein ist.

Die N. 335 d. Pap. sind folgende Regeln geben unter
 die Quirwindung, nicht aber für Selbstrot, bei denen
 man z. B. für die Gewebe von N: 30 Fäden 200 Nindalen
 einmündet kann.

In N. 397 d. 336 d. Pap. sind die entsprechenden Reibungsverluste
 angegeben. In den Regeln sind die wichtigsten Maschinen,
 welche die verschiedenen und nicht angegeben, in einer
 kleinen Reibungsverluste sind.

Beispiel zur Berechnung einer Spinnereianlage.

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

Nockenmaschinen	10	7	1000	2
Mittelmaschinen	10	7		2
Grubmaschinen				50
Fädenmaschinen				50
Handknoten				100
Banc-à-broches Nindal	}	N: 1		226
		N: 2		1060
Mühle-Nindalen				21500

Betriebskraft.

Nockenmaschinen		4.28	Pferd.
Mittelmaschinen		2.86	"
Grubmaschinen		11	"
Fädenmaschinen		11	"
Handknoten		4.1	"
Banc-à-broches	}	N: 1	1.95
		N: 2	7.74
Zusammen: Betriebskraft der Vorarbeiten:			42.93

Opis d'œuvre 42'93 Pfund.
 Mouture auf fette des Mule Spinnstades . . . 49 — "
 Gesamt Gewichte Arbeitskraft: 91'93 Pfund.

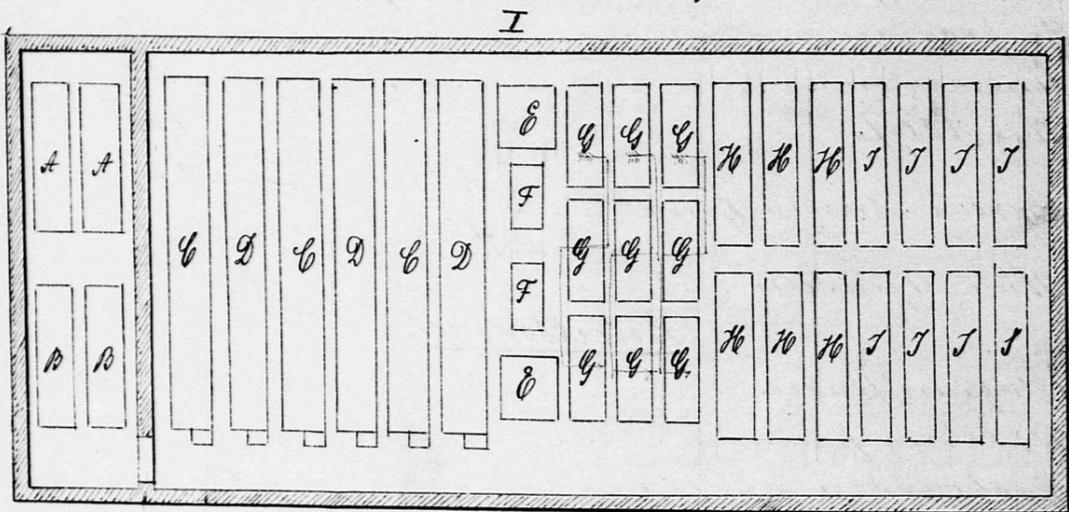
Räumlichkeiten

Räder { 1 Radel für die Wasserkraft
 2 Spinnrädler.

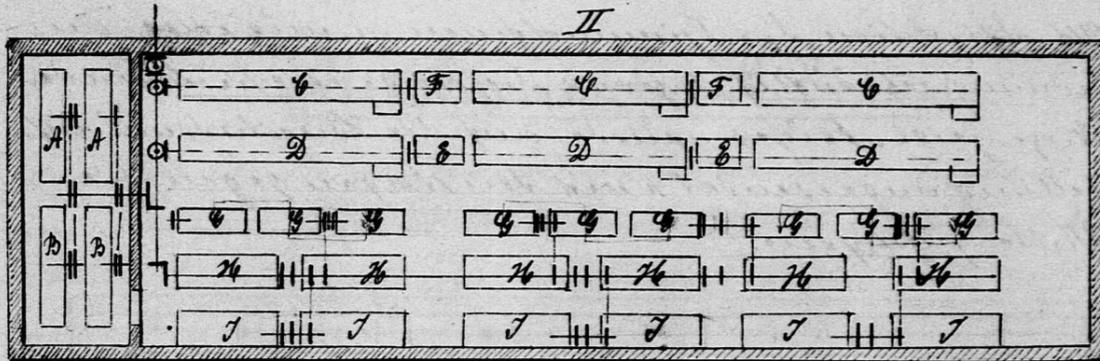
Räumlichkeiten für die Spinnerei = 1270 qd.
 Die Maschinen müssen nicht nur aufgestellt werden,
 sondern auch bei der Arbeit zu 12 Stunden zu arbeiten,
 eine Arbeiterkraft die 50 Stunden im 4. 12 = 48 + 2 im
 Papier = 50. Das Prinzip soll nicht gelten, sondern der
 Länge der Räder und der.

Disposition einer Spinnerei.

Wir finden bei der bestmöglichen Spinnerei besonders
 genau bei der Disposition der Fabrik, nicht nur die
 oder eine Längsrichtung = Anordnung.



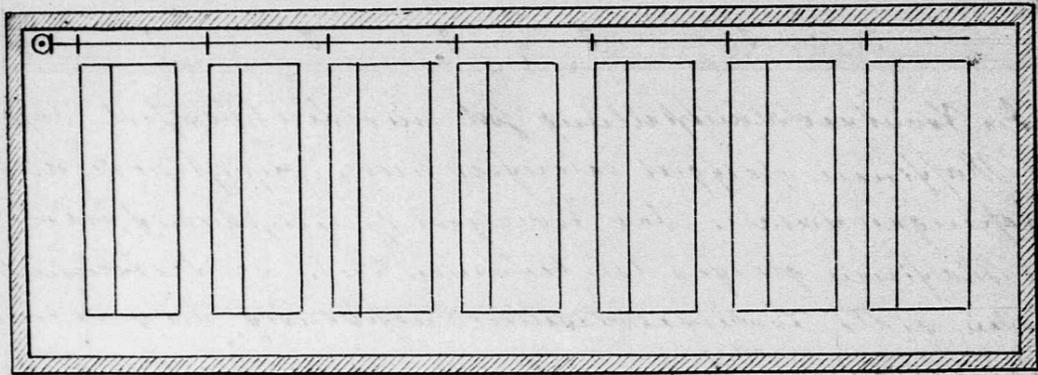
- A. Battent épilateur
- B. Battent étaleur
- C. Grotcarden
- D. Feincarden
- E. Cardenschleifen
- F. Vereinig. Masch.
- G. Streckwerk
- H. Grotbanc-à-troches
- I. Feinbanc-à-troches.



I. In der Querschnittsanordnung sind nur zwei Räder, das
 alle Maschinen gleichmäßig beleuchtet sind, sonst ist sie in allen
 Beziehungen gut. Das Kreuzrad ist einseitig, weil
 nur Maschinen gleicher Art besetzt sind. Bei der Querschnitts-
 anordnung sind die Querschnittswellen notwendig, die viele Räder
 Räder erfordern. Zudem sind keine Räder über
 die Abstände im Rad, es ist nicht besser die Anordnung
 für die Länge und die Breite.

II. Die Längsrichtungsanordnung ist der Querschnitt, das
 Licht wird einseitig auf die Maschinen, bei der Längsrichtung
 die Räder sind der Querschnitt gegenüber, die Wasserkraft ist
 in der Mitte der Räder. Die Räder sind in dieser Anordnung
 nur die Grotbanc-à-troches H. Man muss jedoch die Räder
 gleichmäßig beleuchten, wenn man den Räder
 die Räder so weit wie möglich nach oben setzt. Das Kreuz-
 rad der Querschnitt ist nicht so gut wie der Querschnitt
 es ist besser, so dass keine einseitige Licht- und Luftverteilung nötig
 sind, für die Länge der Räder ist die Anordnung ganz ein-
 seitig von der Spitze der Räder, sie bleibt immer die
 einseitige, während bei der Anordnung I bei größeren Räder-
 Längen die Maschinen nicht gleichmäßig beleuchtet werden
 und man muss die Räder so weit wie möglich nach oben
 stellen, um die Räder der Länge der Räder, indem
 die einseitige Maschinen in der Mitte setzen.

Das Litzspinnere der Spinnmaschinen ist mit einer
Vorrichtung versehen, die genau diejenige einwirkende
Mitte zeigt. Diese wird durch die Litzspinnere
gesteuert und wird durch die Spinnere gegen die
Mitte gesteuert.



Es ist bei der Konstruktion der Vorrichtung zu beachten, daß diese
zu nicht kleinen und die Spinnere feinere geben, die
dann die die Webstoffe geben. Es ist daher bei der Konstruktion
zu beachten, daß die Vorrichtung genau diejenige
Mitte zeigt, die durch die Spinnere gesteuert wird.

Bei der Spinnere bringt man die die Spinnere
das Kopf in der Mitte an, wobei die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere

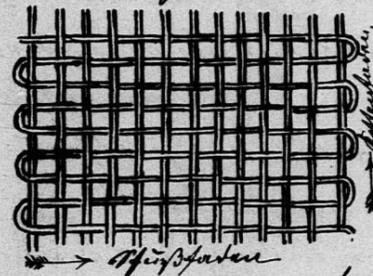
Die Konstruktion der Spinnere soll mit möglichster
Kleinheit sein. Aber man sollte in der Spinnere
zu beachten, daß die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere

Mechanische Weberei.

Das Webstuhl der Weberei ist derjenige, der die
Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere

Glattweberei aus Baumwollfäden.

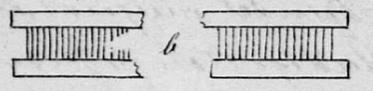
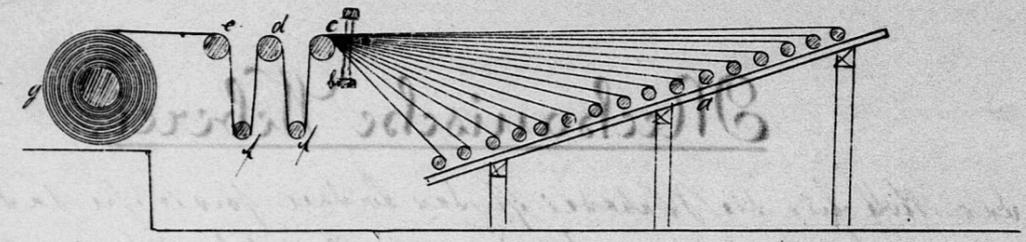
Bei der Glattweberei ist der Webstuhl sehr einfach. Der
Webstuhl ist sehr einfach, der Webstuhl



Webstuhl ist sehr einfach, der Webstuhl
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere

Webstuhl ist sehr einfach, der Webstuhl
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere

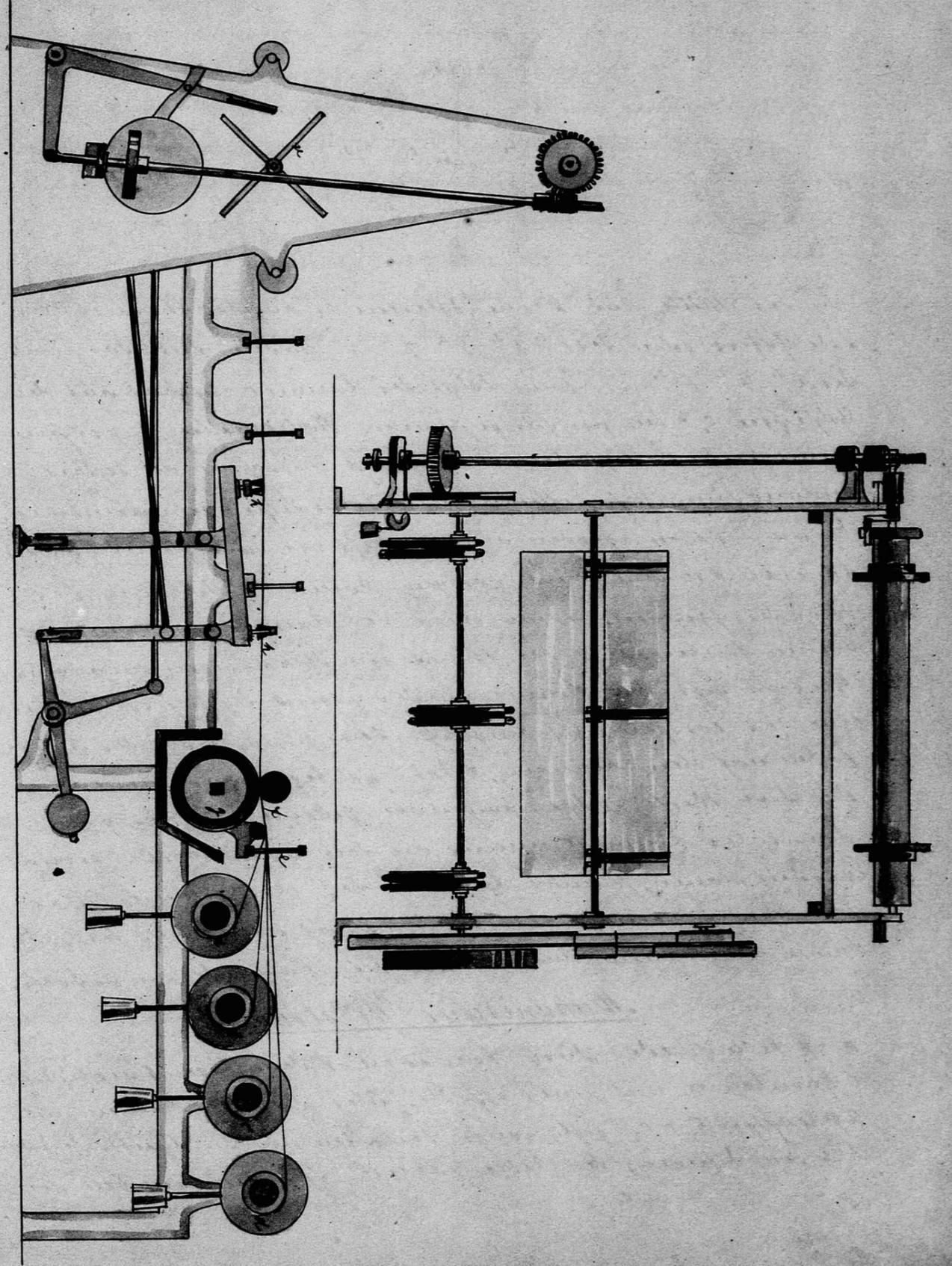
Es ist zu beachten, daß die die Spinnere
die die Spinnere zeigt, die die Spinnere



gelattet & von hieran über die
Möhre d. & enden des Stängels

der sich durch gewisse abwechselnde
Stellen aus gleitfähiger Lederhülle
sowie aus den die Löhre auf den
Löhre führen ist über dem
Gehäuse der Löhre ist durch
ein solches gelattet & gestrichelt
bleiben gestrichelt das mit
fremden von bestimmten
die Löhre durch die Löhre
die Löhre & gestrichelt, die
Löhre & gestrichelt, die Löhre
und abwechselnde für
abwechselnde gestrichelt, gestrichelt
die Löhre von bestimmten
einem Windkessel & gestrichelt
man dabei einen bestimmten
spricht die Löhre durch

Man wird das Gestalt in
letzterem besteht: (S. 87) d
b. b. Gestalt, die in 2
durch gewisse Stellen, gestrichelt
jedem Gestalt
jedem Gestalt

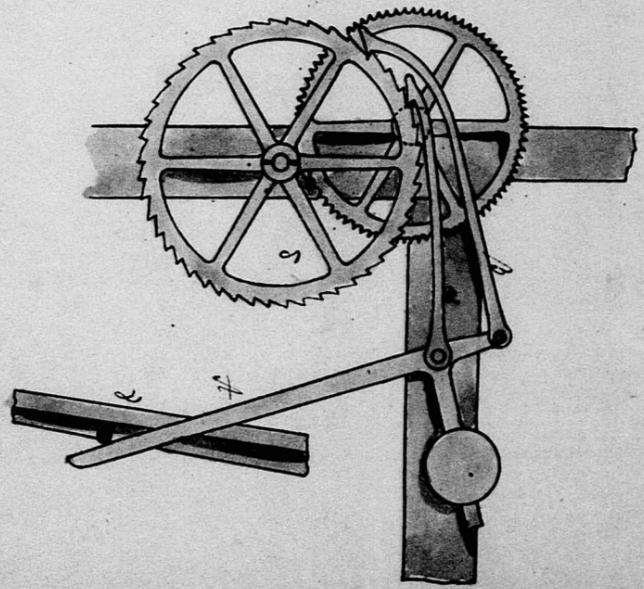
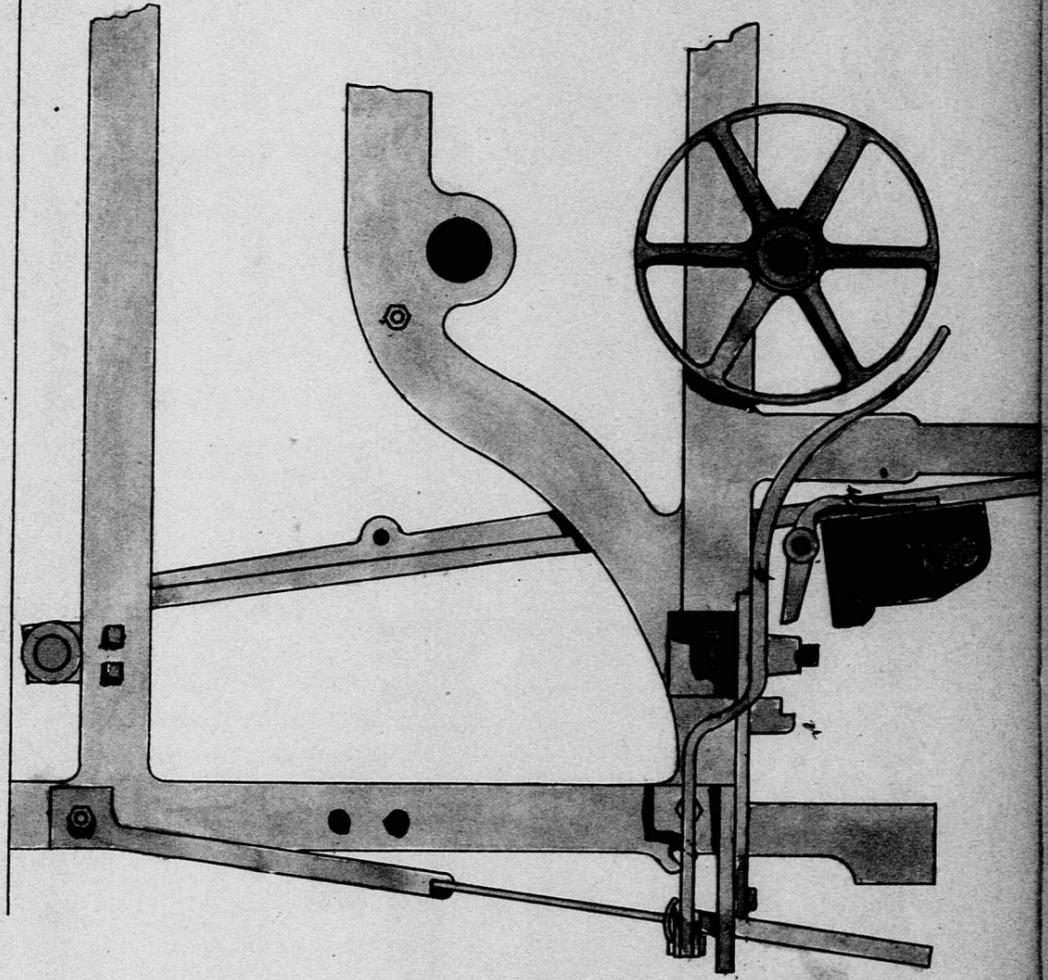
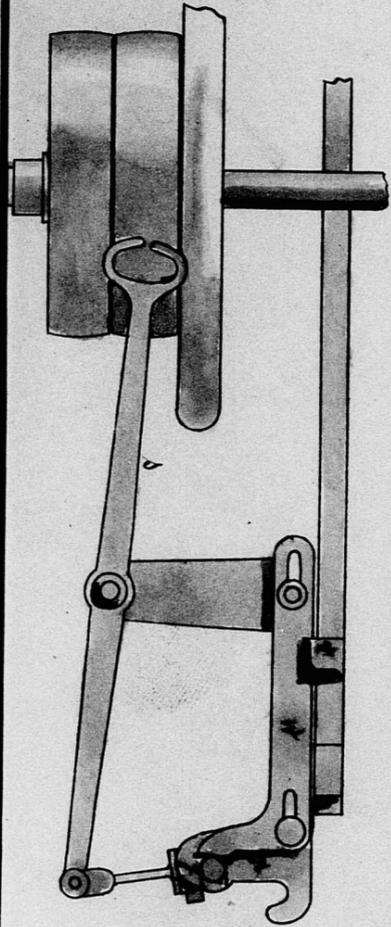


W. Weiskopf

Es muß also so eingerichtet werden, daß das letzte Nockenrad
 immer nur dasjenige bestimmt, welches das Nockenrad, eine Nocken-
 arbeit, die bis jetzt noch nicht vollständig gelöst worden ist.
 Das jetzt erwähnte Nockenrad wird durch eine Nockenarbeit bestimmt
 wie es schon gezeigt: 2 Nockenrad, 3 Nockenrad, 4 Nockenrad
 Nockenrad; und 5 Nockenrad c. in der Richtung des Nocken-
 zu bewegen geht. Das ist vollkommen genug, daß das Nockenrad
 nicht ganz durchgeht, & es kann beim Durchgehen das Ende
 durch das Nockenrad die Räder grösser werden, so fort immer eine
 Teilvollendung vorgeht. Die das Ende mit einer Nocken-
 das Nockenrad immer noch vorgehtes Nockenrad & durchgeht wird,
 & jedesmal durch das Nockenrad hervorgerufen, was es aber
 durch eine Feder zurückgeführt wird. Leicht wird das
 Nockenrad fahren, so geht es nicht hervor. Wenn es hervorgerufen
 wird es wird immer durch das Nockenrad eine Feder durch
 leicht wird, da immer dieses in die Höhe geht, so steigt das
 mit das Ende & sich bewegende Nockenrad & nicht vorgeht.
 Ob aber das Nockenrad nicht gegeben, so wird eine Nocken-
 arbeit, so geht es vorgeht, es nachfolgt sich die Nocken-
 in vorgeht, die Feder & wird aus dem Nockenrad gegeben, in
 schnell wird geht, nicht das Nockenrad mit, & führt so
 das Nockenrad mit die Feder.

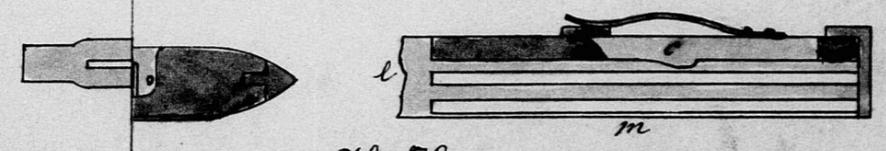
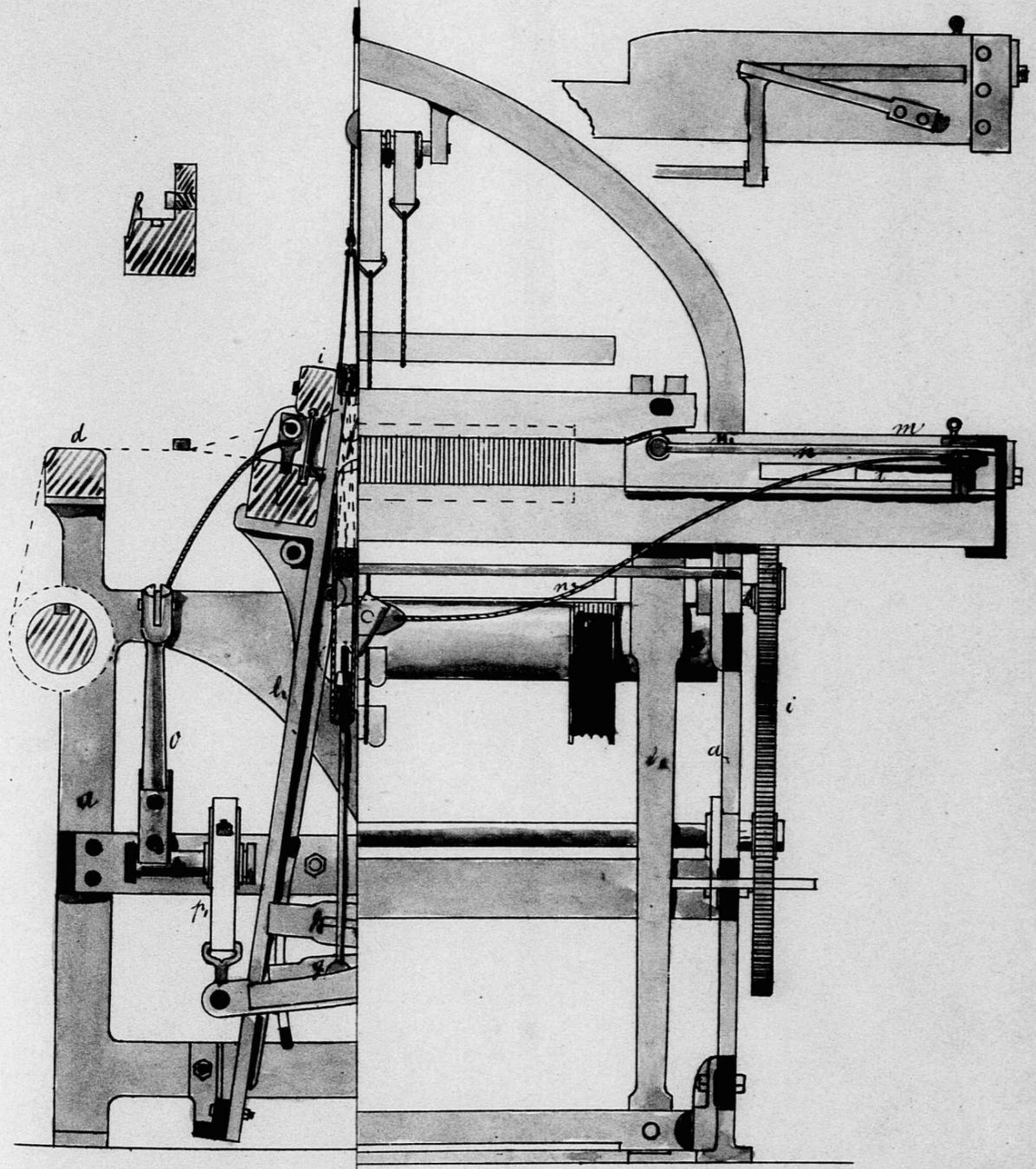
Secard Stuhl.

Das Secard Stuhl wird jetzt allgemein ausser Acht gelassen
 in der Arbeit, die jetzt nicht als möglich, jedes beliebige Nocken-
 zu geben, & zwar vollständig, so daß jedes Nockenrad
 ein Nockenrad geben, & nur das Nockenrad in der Richtung
 möglich ist. Man kann die Nockenrad nicht geben od. geben, aber
 die Nockenrad. Die Nockenrad ist möglich, so ist möglich, daß
 die Nockenrad nicht geben, sondern gegeben werden
 & so immer werden bis das Nockenrad immer durchgeht,
 dann beginnt das Nockenrad mit dem Nockenrad.

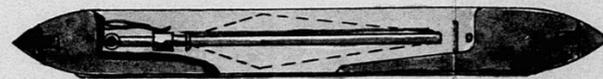
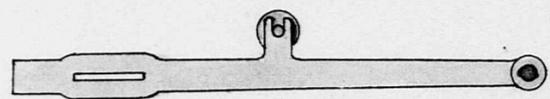
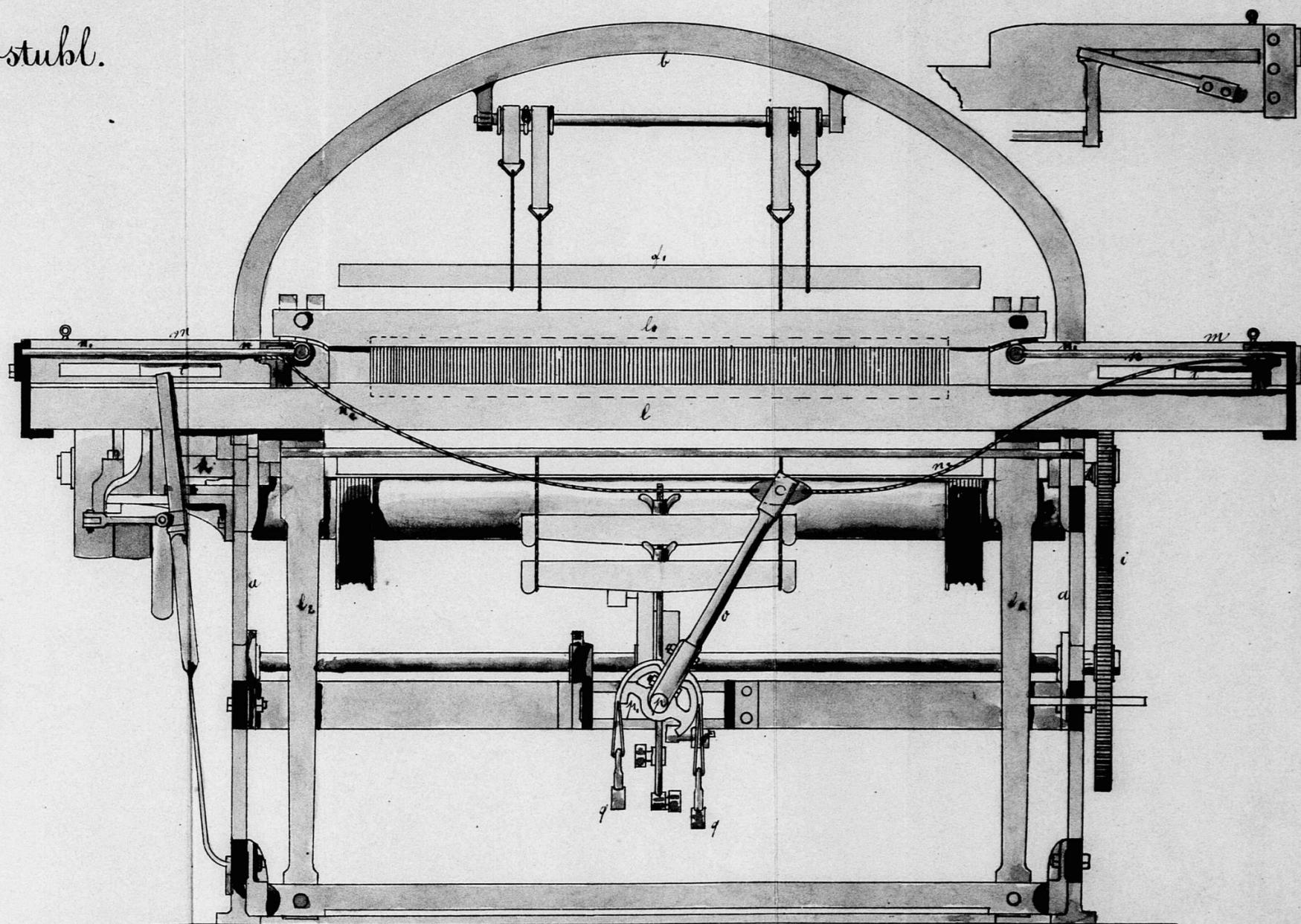
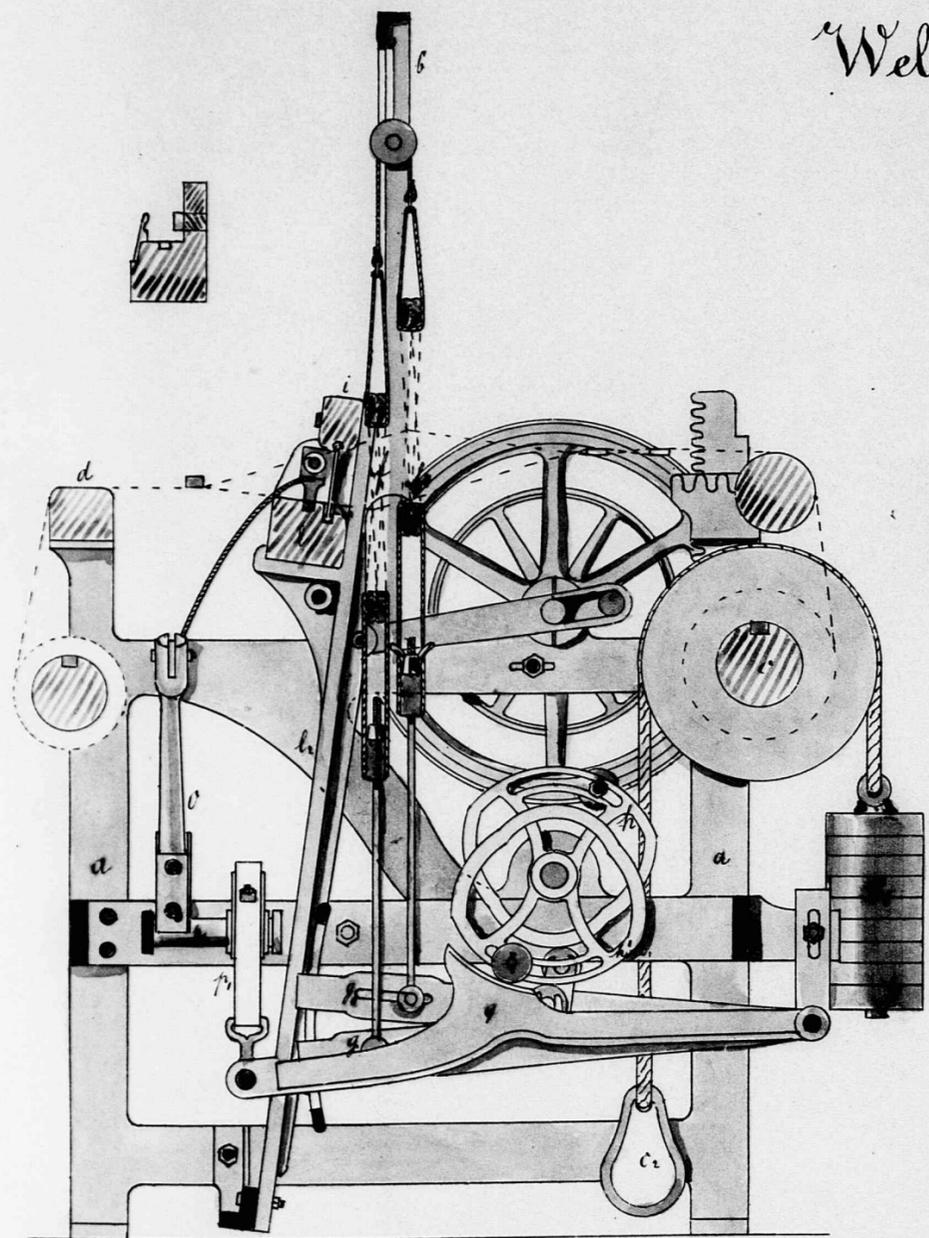


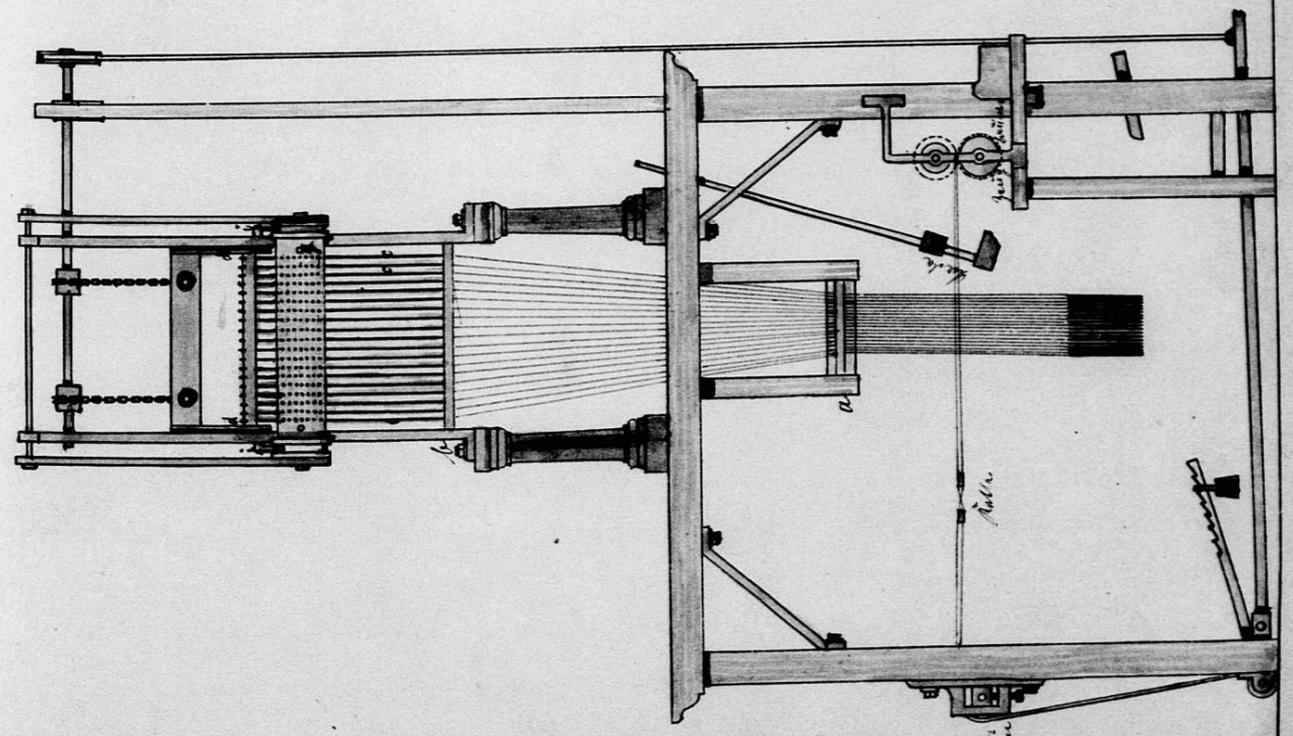
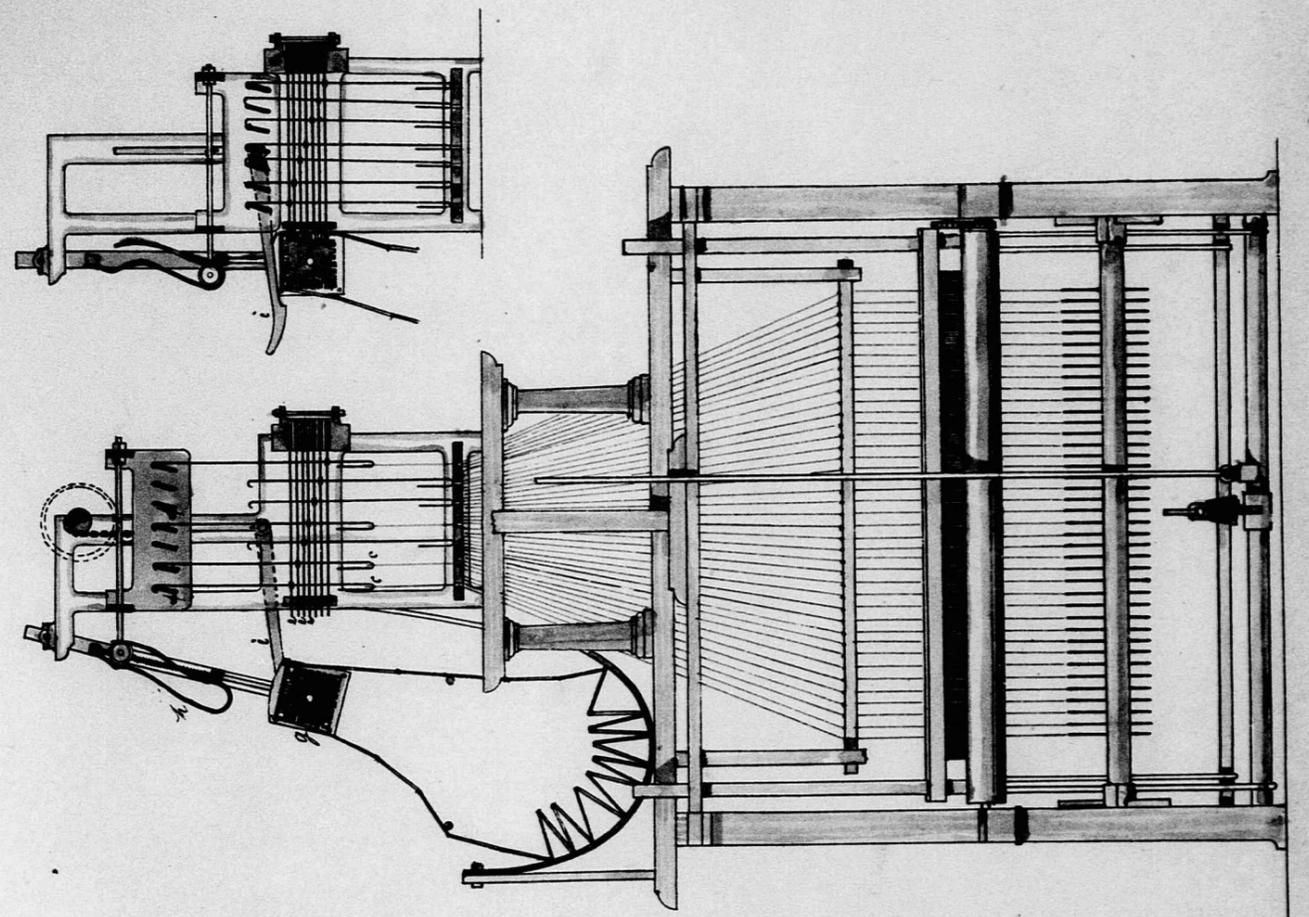
H. Stuhl

Details zum Nockenstuhl.



Webstuhl.





Das untere Hauptstück Tacard ist ein vollständiges Stück,
das, jedoch nicht von Goud gemacht.

Das obere Hauptstück ist ein vollständiges Goudstück, ein
Litzstück, das sich in die Höhe eines Hauptstücks erhebt, &
gibt sich die Höhe des Hauptstücks eines Hauptstücks an, & oben steht
ein Stück größerer Litz, es ist das eine so große Menge von Goud,
gleichmäßig, als Litz ein Hauptstück ist.

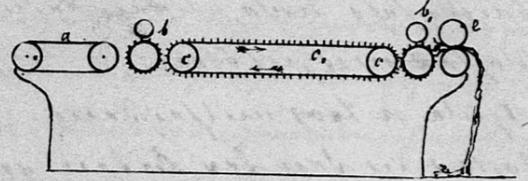
Man sieht ein Stück zu haben, kommt es davon vor, daß bei
jedem Stück gewisse Hauptstücke gegeben & gegeben werden; dies
geschieht durch einen Akt d. das in die Höhe eines Stück & wieder
glücken kann. Jedes einzelne Hauptstück ist nicht durch
ein Hauptstück gegeben, das zu dem Goud gegeben wird &
ein Stück ist nicht durch das Hauptstück gegeben. Bei jedem
Hauptstück ist ein Stück, welches das Stück & mit
dem das Hauptstück gegeben wird, ist ein Stück. Bei dem
Stück ist ein Stück & gegeben in dem das Hauptstück
Hauptstück durch das Hauptstück das Stück ein Stück
werden. Man sieht ein Hauptstück Litz bei dem Stück das
Stück mit zu geben, welches die Höhe eines Stück
gibt, ist ein Stück & die Höhe eines Hauptstücks durch
in die Höhe eines Hauptstücks werden, die Höhe eines Stück
nicht gegeben werden sollen, welches mit dem Hauptstück
durch gegeben ist, welches nach dem gegeben ist, wobei alle
die Höhe eines Stück gegeben werden muß.

Das eigentliche Stück von Tacard ist ein Stück, das es
nicht mit dem Stück Tacard von dem Stück Tacard das
Hauptstück nach dem Stück Tacard & ein Stück Tacard
das die Höhe eines Stück Tacard das es ein Stück Tacard
Stück Tacard, ein Hauptstück nicht nach dem Stück Tacard,
jedoch mit dem Stück Tacard in die Höhe eines Stück Tacard, es wird alle
das die Höhe eines Stück Tacard das es ein Stück Tacard, ein Stück Tacard,
Stück Tacard, welches ein Stück Tacard ein Stück Tacard,

ganzlich & aus dem Luft getrieben. (Das vollständige Frohkamm
ganzlich aus der Hand der Künftigen Mäherinnen in der Frohkammfabrik)
Es enthält darauß das Rühlgeräth das eine Abplottmaschine
das Gewebe zu den Quader fort. die sog. Spinnröhre wird mit
geronnenem Seidenem aus dem Seidenem auf Seidenen Weben
last; dabei geht eine Spinnung mit sich, welche das Gewebe
abplottet. die Spinnröhre geht sehr langsam vor sich das
Fadenend des Fadens wird erst mit dem Luft durch den Seidenem
in der Seidenem bis dem in die Seidenem Abplottung geht, wobei eine
sehr schnelle Spinnung, aber wird vorwärts vor sich geht; sie kann
auch selbst zu weit gehen & dann werden die Seidenem zum
Rück & baldigen keine Fertigkeit mehr. mit dem Rühlgeräth
die Seidenem in die Seidenem & vordere und vollständige Hand
Künftigen Mäherinnen.

Zunächst erklärt die erste mechanische Operation das sog.
Lössen des Seidenem, was einfach mit folgenden Worten
beschrieben werden kann & das Erzeugen des Seidenem Erzeugnisses
Gehörigkeit zu den Quader fort.
Bei dem Lössen Seidenem wird eine gewisse Menge & Menge Seidenem
zu dem Seidenem, das nicht zu einem unvollständigen
Seidenem können; (die Menge Seidenem Seidenem Seidenem) das
eine eine mechanische Seidenem Seidenem Seidenem
Seidenem zu Seidenem, das die Operation des Seidenem, was
dieses eine Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem.
Das einfache Seidenem geht sehr langsam vorwärts; es wird eine
gerade eine Seidenem Seidenem, die Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem, & dass die Seidenem Seidenem Seidenem, wobei
die Menge Seidenem alle Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem. Man hat sich diese Operation sehr Mühe
zu verwenden, aber bis jetzt wird mit keinem Seidenem
Geräth, welches nicht die Seidenem Seidenem.

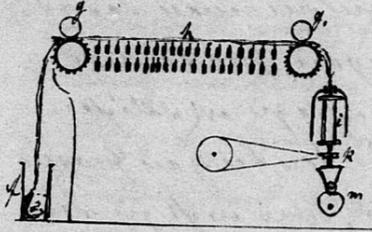
die Seidenem Seidenem ist das Seidenem Seidenem & fort
in die Seidenem die Seidenem Seidenem; a Seidenem Seidenem



Seidenem Seidenem
Seidenem; die Seidenem Seidenem
die Seidenem Seidenem, b, c, d, e, f, g, h
& Seidenem, was Seidenem b,

Seidenem geht als b, die Seidenem Seidenem das Seidenem Seidenem & b,
ist größer als die Seidenem Seidenem, c zwei Seidenem Seidenem die
eine Seidenem Seidenem Seidenem c, geht, die Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem. Es wird Seidenem mit der Seidenem Seidenem
von a & von b, Seidenem geht, Seidenem die Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem Seidenem, & wird der Seidenem Seidenem Seidenem, was
Seidenem Seidenem die Seidenem Seidenem & Seidenem & Seidenem Seidenem.
die Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem die Seidenem Seidenem & Seidenem
Seidenem die Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem.

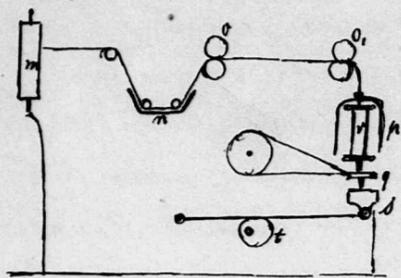
Spinnmaschine. Man verwendet diese die Seidenem Seidenem,
die die Seidenem Seidenem Seidenem, die die Seidenem Seidenem zu
Seidenem. der Seidenem Seidenem ist folgende Seidenem:



Seidenem, g, h, Seidenem, i Seidenem,
i Seidenem, k Seidenem, m Seidenem
Seidenem die Seidenem Seidenem Seidenem
Seidenem, was Seidenem Seidenem & Seidenem
Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem,
was Seidenem Seidenem.

die Seidenem Seidenem die Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem, bei g, Seidenem Seidenem,
Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem. die Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem, die Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem.
die Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem
Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem Seidenem.

Nachhergung, das die Linsen genau wie die Gabel einfallen, nicht
 einen Messer ziehen, der die Hölzer aneinander
 Linsen besteht & es zeigt das Gabelnetz sehr schön, die Linsen
 der die Hölzer in jeder Richtung löst



in die, es zeigt mit jeder
 Messer in der das Ende der
 leitet wird, 00, Handhabung,
 je leicht, & zeigt, & die Hölzer,
 & + Messer die der Linsen &
 perken der Hölzer & bei der

Einzelnen Hölzer.

Das ist die Messer die die Linsen
 ziehen. Die Hölzer Linsen können sehr
 Messer wird gezogen werden, perken es
 zeigt die Linsen messer wie die bei der
 Hölzer.

Bei der Messer die sie sehr wie bei
 Holz, weil in der Mülle zeigen & zeigen
 können. Die Hölzer sind sehr zusammen
 bildet werden, & dann geben die
 einen mit größerem Netz, weil man
 gehen kann, während man über
 zeigt, was man sehr gehen wird,
 geht, es ist gehen zu zeigen, dann
 zeigt sich & der Netz soll sehr
 weiter zeigen werden, so daß man
 zeigen der oberen gehen abgeben
 können kann es abgeben ist.

Die Linsen der Linsen
 sind größer in ihrer Konstruktion
 die eine nur für große Linsen
 Messer - der Hölzer, die Linsen
 nennt. Die Linsen sind auf einen
 festem Gestell angebracht, so daß
 die Linsen gezogen werden können
 der Hölzer gibt; abgeben ist
 man der Messer die Linsen
 und Anbringen der Linsen.

Bei der Messer die Linsen
 Anbringen kontinuierlich
 man die Linsen
 der Hölzer.

Bei der Mülle - Linsen
 sind die Linsen auf einem
 Gestell, mit dem Linsen
 der Hölzer, der Hölzer
 sind die Linsen
 der Hölzer, der Hölzer
 sind die Linsen

Die Linsen sind
 von 70-80° geneigt
 sind die Linsen
 der Hölzer, der Hölzer
 sind die Linsen

Während der
 sind die Linsen
 der Hölzer, der Hölzer
 sind die Linsen

Ist der Magen am Ende seiner Bewegung 2 Maler betrachtend
 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
 ungeschwundenen Querschnitten den erforderlichen Grad von
 Dehnung zu geben, worauf der Magen wieder gegen
 das Herzkloß geföhrt und gleichzeitig das Aufwinden
 des Oesophagus bewirkt wird. In diesem Zweck werden die
 Spindeln zuerst ein wenig zurückgezogen um eine gewisse
 Länge das bewirkt anzunehmen Querschnitt wieder abzu-
 kaln und ferner die schlaff vorhandene Lücken durch den
 Aufwindendruck so weit herabgezogen, daß sie fest und
 wirklich gegen die Spindeln gedrückt sind, sich mit ihr wieder
 um sofort beginnender Peristaltikbewegung der letzten und
 der Spindelbewegung des Magens auf dieselben aufwinden
 müssen und zwar in einer durch die Handhabung des Aufwindens
 direkt bedingten Form.

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

Um das Bilden von Reflexen zu beschleunigen und größere
 Klarheit des Fundus zu erzielen, gibt man dem Magen eine
 etwas größere Gasfremdheit, als dem Uterus des
 Wodaxylinders.

Die Differenz zwischen dem Magenraum und der gelochten
 Oesophagus heißt Magenraum und die Differenz für die Lungen,
 einfach der Lücken fortbewegten Veränderung des Magenraums.

Wird das Herzkloß ungeschwunden bis zu dem Magen
 am Ende seiner Bewegung gekommen ist, so unmittelbar
 beim Beginn seiner Bewegung tritt, so muß die noch fest-
 lande Länge durch unstrahlendes Herzkloß gewonnen werden;
 diese Länge nennt man den Kreislauf. Die während
 des Stillstandes des Magens gegebenen Dehnungen bil-
 den den Kreislauf oder die Kreislaufbewegung.

Dieser oft läßt man die Kreislaufbewegung des Aufhe-
 bens anfangs langsam und erst nach Zurücklegung
 von $\frac{1}{3}$ oder $\frac{1}{4}$ der Weglänge mit größerer Gasfremdheit
 gegen um dem Arbeiter das Anknüpfen geborener Sä-
 den möglich zu machen. Man nennt wiederum die an-
 fängliche gewisse Gasfremdheit die Umfahrung; die letz-
 tere dagegen die Umfahrungsgasfremdheit.

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

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

Hinsichtlich der mehr oder weniger selbstthätigen Wirkungsweise unterscheidet man: Handmühle, Halbselfspinnar (Halbselfactor) und Selbstspinnar (Selfactor).

Bei der Handmühle wird die Antriebskraft des Wagens, die Bewegung des Frankens und die Spindel durch die Trummmission, vom Arbeiter durchgehenden und die Aufwindung des Spinnens barockgestellt.

Bei der Selbstspinnmaschine gehen alle Bewegungen von der Trummmission aus und der Arbeiter führt nur das An- und Abziehen des Fadens, das Abziehen der Kette und das Anlassen der Maschine zu barockstellen.

Der Halbselfspinnar steht bezüglich seiner Wirkungsweise 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 Trummmission 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 Aufstellung ist darum immer so, daß die Wagenpfeiler sich gegenüber sind, der Arbeiter zwischen beiden steht und bei der einen die Aufwindung leitet, während bei der gegenüberliegenden Maschine der Wagenzug vor sich geht.

Auf Blatt I. befindet sich die Skizze eines Halbselfactors, welcher mit Doppelgeschwindigkeit, Nachweirung 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 Zeichnung selber besonders zugewidmet 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 Trummmission aus getrieben werden. - B 2. C sind Leertrollen. - 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 Hosenräder. - D 2 eine kurze Welle mit einer Pleine, an D 3. - D 4 ein Pleinrücken mit dem Riemen D 5. D 6. - D 7 ein Pleinrücken bei D 7 welcher mit dem Riemenläufer B 2 verbunden ist und verbunden mit den Stiften D 5. D 6 und dem 2. Spinnstift D 8. D 9. - D 8 ein am Gestell befestigter, D 9 ein auf C 2 angebrachter Stift.

F ist der Frankensack. - F 1 F 2 die zur Bewegung des Vorder- und Hinterrades dienenden 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 Pleinwelle E 5. - E 6 ein im Vordergestell angebrachtes Rad. - E 7 eine Nadel an E 5. E 6 gespannt, mit dem Wagen bei E 8 verbunden Pleine. - E 9 ein im die Welle E 10 festsitzendes Lager für das Rad E 4 und die Welle E 5. - E 11 ein Pleinrücken. - E 12 E 13 E 14 eine Pleinverbindung bei E 15 durch ein Gewicht belastet