

$$= \frac{14,96 \cdot 60}{2 \cdot 3,1416 \cdot 1,24} = 115,4$$

und das ist die Mollenspirale =

$$6,12 \sqrt{\frac{21,8}{115,4}} = 6,12 \cdot 0,37 = 3,45 \text{ Zoll}$$

weil wir 4 Zoll nehmen. Jedes Jahr
geben wir 2 Zoll Stärke und die Mollenspirale
wird ist dann, wenn der Ofen auf 2000 Th. beladung wird, pro
Umdrehung zu 0,1. 2000. $\frac{3}{5}$ St. $\frac{1}{2} = 30$ Pf
zu verbrauchen, also pro Dekurs hier
 $\frac{115}{60} = 1,91$ Umdrehungen, $30 \cdot 1,91 = 133,7$

Spezial.

Es bleibt noch die Leistung

$$115,4 - 133,7, \text{ (weil wir aber wegen}$$

der Mollenspirale im Ofen - 300 Pf.
zu zahlen, d. i. 10854 Pf Pf = 2,14

Prozentkraft, also $\frac{10854}{11827} = 91\%$

10) Man soll für eine Gefälle von
160 Pf und ein Kupfergerüst
von 4 Stk Pf pro min. eine
persönliche Maschine kaufen.

Die Mollenspirale eine einseitige, einseitige
weil das Material konventionell und
für die Leistung der Maschine.

Wenn wir den Trieb haben eine
Geschwindigkeit $v = 1$ Pf, so wird die
Flächenkraft $F = \frac{2 \cdot 4}{1} = 4$ Pf,

folglich die Drehkraft $D = \sqrt{\frac{4 \cdot 5}{11}}$
 $= 3,1916$ Pf, weil wir 3,2 Pf. annehmen

halten. Wenn wir die Maschine
kaufen, und auch die Größe der Maschine
die Kraft $v_1 = v_2 = 5$ Pf, so ist $F_1 = \frac{2 \cdot 4}{1}$

$= 1,60$ Pf, folglich die Drehkraft $D_1 =$
 $D_2 = \sqrt{\frac{4 \cdot 16}{11}} = 1,427$, weil wir 4,5 annehmen.