

in der Druckung d. 26<sup>ten</sup> Junij 1822.  
1812

Berg- und Hüttenmännische  
Anmerkungen  
über die Hüttenführungen.

---

Gemacht  
auf einer Reise  
von  
Freiberg nach Stettin,  
und zurück.

Fischer.

0



4 Blatt Zeichnungen fehlen

Samson, 20.11.79



18.6479/1

40



1

Reisebemerkungen.  
Gemacht  
auf einer Reise  
von Freiberg nach Stettin  
und zurück.

Da mir ich zuwenig Gelegenheit hatte, Gegen-  
stände auszuwählen, welche ich zu beschreiben,  
so beschrieb ich mich doch zum Aufsatze, was  
mir am wichtigsten liegt: auf langem und  
kurzem Wege, welche sich beziehende Notizen,  
soviel ich davon in den letzten Jahren von einigen  
Männern, welche mir mir oft eine fleißige  
Uebung in der Naturgeschichte gab,  
zusammen hatte.

Am 5<sup>ten</sup> August 1801 trat ich meine  
Reise, welche zunächst nach dem  
holländischen Lande, als dem  
ersten in meinem Lande eine wichtige  
Sache zu thun war, nach dem  
Stiggen Anstalt, da Witten und Weg  
schlecht waren, an, und ging nach



Dresden.

über Gungl walt nach Dresden bei  
Inhalt, ein unicum fast in Dresden  
zu bringen, da ich, außer dem von Gungl  
lang weg gleich nach Gropshagen gehen,  
ganz über die Welt nicht weiß, das 9<sup>te</sup> Ue-  
ber vom Dresden aus über die weltliche  
Mann, Ditzhagen, Ditzsch, und Lang  
gohaus haben werden.

Gropshagen.

Am 10<sup>ten</sup> August ging der Meibler  
von Gropshagen bei Lauscha aus über  
die Dörfen Altdorf, Wipzig, Elsteritz  
nach Schwarz, von welchem Ort der Meibler  
zuwärtlich ist die ungenüßliche Gungl  
und nicht die Ditzsch betrat, von  
Schwarz mag wandeln ich nicht nach Dresden  
denk und Ditzsch, das Ditzsch die Ditzsch  
hänfen, mit dem nicht von hier auf  
einige Dutzend der Schmägen, die das, die  
einige Gungl in unzähligen Ditzsch  
zur Ditzsch, nicht nach Müstau  
sagen, obgleich oben schon von Dresden  
hänfen mag wie Ditzsch, nicht

Ortrand



Eisenhüttenwerk  
Lärchhammer

aber durch das Hochofen gewöhnlich, zuhause  
 Ummenge macht, so daß ich lieber die  
 gute Hochofenfabrik wähle. — Der Mü-  
 standung und geht man auf beiden Seiten  
 der Dümpf, gegangenen Varrnen, welche sich  
 höchstend zu 1/2 p. 1000 anwintlung können sollen,  
 nach 1/2 Stunde die an den Lärchhammer,  
 dem eigentlichen gewöhnlich unter dem Namen  
 von Wirttemberg genannten Eisenwerk, und  
 das ist jetzt noch das einzige große Eisen-  
 und Stahlwerk in der Gegend, und fast ganz  
 Eisenwerk betriebe. —

Hochofen



Das gewöhnlich den Hochofen betriebe, den ich  
 beschreiben, hat einen, mit dem Hochofen anfangs  
 niedrige von 32 Fuß Höhe, an seiner oberen  
 Grundfläche um 12 Fuß, an seiner unteren  
 von 10 Fuß im Ganzen genommen.  
 Die Gestalt wird abgerundeten kegelförmig  
 unten besteht aus feuerfesten Ziegeln,  
 und ist mit dem äußeren Kalksteinmauerwerk  
 des Hochofens, welche an der Spitze mit der  
 inneren sich harmonisch, aber 12 Fuß über die



Gicht das Gicht, oder das Gicht, wo das  
und das ringsum ist, zu dem  
von dem Gicht gefahr ist, gefahr ist  
auch machend, was in die Hand gefahr  
das in Verbindung gesetzt: was man  
auch das so bedrückenden Gicht in die  
das Gicht gefahr ist, ist so  
für die zu verhindern, so folgt das  
das nicht unmittelbar auf man,  
das, für den Gicht man  
das ist, und das handreich auf das  
das kann man ist mit Gicht man  
auf das Gicht, und gefahr ist  
für das Gicht Gicht, das  
zu vermeiden, sich nicht vermeiden  
zu können. — Um aber das Gicht  
von Gicht gefahr zu vermeiden, ist  
die Gicht nicht bei dem Gicht, sondern  
man bei Gicht die handreich, so das  
ungeschick aber immer noch Gicht,  
das in dem Mannen sich zusammen,  
ziehen, so werden die Gicht, vorzuziehen



in der Döhle des Ofens nach vorwärts in einem  
 Pfeilungem angelegte Abzüge, sorgfältig ab-  
 geschützt, indem ausserdem die mit ihnen  
 durch die Höhe sich entwickelnden Dämpfe  
 keinen Abzug finden, wird der Ofen durch  
 Feuerungen des Meissnererste leicht erhält-  
 lich erhalten werden.

Gestelle des  
 H. Ofens



Was den inneren Ofen des Ofens und das  
 sogenannte Gasfalle, in welchem die Dämpfe,  
 wenig von sich geht, bezieht, so kann ich über  
 dessen Luftdurchlässigkeit noch weniger als über  
 voriges angeben, da denselben Tag mehrere  
 Anstöße angetrieben wurden, von dem  
 inneren Ofen das abgekühlte Gas  
 nämlich zieht sich das Gasfalle in einem  
 von dem inneren abgekühlten Gas  
 nach unten sich vorwärts zusammen,  
 und ist hier aus einer Mischung von Gas  
 und Dampf aufgeführt, durch die Ofen  
 oben vorwärts sich das Gasfalle nach  
 und nach, und endlich in einem Zustande von





- unter 40-50 Röhren im Durchmesser  
 bis zu dem Grade, das man immer noch  
 großen Durchmesser hat, und die  
 Schmelzung fortsetzen kann, und sich  
 ein schichtes Eisen erhält, - in die-  
 sem Falle trägt man einen feinen Stein  
 und Kohlen nach nach, und Kohlen  
 im Gefüge nach bestimmter nach und  
 nach ganz heruntergehen, und steigt den  
 alle Eisen an, oder nach dem Grade  
 der feinsten Arbeit, man lässt den  
Eisen an - in diesem Zustande wird  
 man, um ihn anzubringen, 10 Tage  
 stehen gelassen, und dann das alle  
 Gas alle mit diesem das auf  
 diesem Boden nach dem abnehmen  
 macht Eisen und gebrauch sind von  
 einem durch die Gefügearbeiten zu  
 gestellt, welche unter dem Namen der  
Gefüge und Abgaben bekannt sind,  
 mit von einem Gefügearbeiten



Art der gebrauchtesten  
Eisensteine

vollst. manchen

Was den Eisenstein betrifft, den man hier vor-  
 schiebt, so besteht er einzig in Limons und Raspa-  
nstein, da das angelegene Schmelzen mit  
 Sauergras-Hütten Magnet-Eisenstein mehr als hin-  
 reichend anzusehen ist. Der Raspa-Eisenstein  
 wird in einem Urtunne von 4-8 Ellen  
 nur an westwärts oben fast den feinsten,  
 man hat dabei etwas Saugere haben können,  
 da gewöhnlich nicht nur ein Quadrat  
 von 2 1/2 bis für einen Schffel und Maß  
 Gewinnungskosten vorzuzieh, - das Thun hält bey den jetzigen  
 hohen Grubengebühren einen Adel Dünge und  
 giebt diesem für einen Schffel zu einem  
 man Maße 2 1/2, von welchen Einzahl  
 wenig die 2/3 den Arbeitern, (wenn der Preis  
 gut sein will) halten muß, das übrige nur der  
 Hofen immer Eisenstein genug hat, von  
 dem, sondern nicht stalt Pochth Saug, und  
 die 2/3 ist als Klüppelstücke zu fallen.  
 Die vorstehenden Eisensteine werden nach  
 ihrer Proportion auf verschiedene Arten

Gewinnungskosten vorzuzieh,



gestimmt sind zu dem jedesmaligen La-  
 lauf gerichtet, zu besterren Klaffen mit  
 Kalkstein verbunden, und schmelzen  
 sie mit Gypsstein, in dem Durchschnitt  
 stellt sich ein 1:4 in dem Ofen ein-  
 tragen. — Die Qualen überigens ge-  
 schieht ganz einfach; sobald die Schmelze  
 ausgegossen ist, wird mit geschuliften  
 Eisen die Oberfläche vom Ganzen  
 getrennt. —

Art der bey der Schmelze ge-  
 brauchten Stücke.

Was die Kohlen betrifft, die das Werk  
 anbedient, so werden zu jedem Act von  
 Schmelzung Kiefernholz angewendet  
 und durch 7 unvollständige Kehlennisten  
 nähret die Schmelze und dem  
 zum Werk gehörenden beständigen Ver-  
 sammelungen geschickt; ein über  
 die 7 Kehlennisten gesetztes Oberlof-  
 nennenn, verbindet die ganze, und  
 muß das Feuer zeigen, daß je viel Kohle  
 fortig wird, daß man auch nähret die



Wärmenbedarf bey  
Höfen

5 1/2 Stunden, in denen die Arbeit  
nicht vorübergehen kann, wie folgt.  
Die Abkühlung des Aufgusses monatlich auf  
Gehalt, die Abkühlung des Aufgusses  
wie folgende, und bekommen für 1 Pfund  
Kübel Wasser 1 1/2 Kubel Wasser auf 10 Min.  
Kübel Wasser. In 24 Stunden ist der Aufguss  
Kübel Wasser bey dem Aufguss 24 Kübel 1 1/2 Kubel  
Wasser.

Gäsen:  
a, Zeit, wenn es erfolgt

Die Pflicht der Aufgüsse, welche mit der  
ganzen Aufgussarbeit 12 Stunden hat  
stehen, ist es dann, immer zu viel  
zutrauen, daß der Aufguss voll  
wird, während der Aufguss von dem  
Aufguss stehen, und hier die  
Kübel Wasser. — Alle 12 Stunden, und zwar  
mit dem Aufguss wird die Arbeit, welche  
hat durch die Kübel Wasser  
ist von dem Aufguss mittelst  
Aufguss und Kübel Wasser  
Aufguss und Kübel Wasser  
Aufguss und Kübel Wasser  
Aufguss und Kübel Wasser



Läng sind an dem Beobachtet daselbst  
 nicht eingewirft, sondern  
 Nach der Erfahrung oder mindere  
 hat sich die Länge der  
 ist mit der Größe in verschiedenen Abfä-  
 hungen gebracht und zwar hat man:

b, Abtheilungen des Gusses

- 1) offener Guss
- 2) verdeckter Guss
- 3) Guss mit eingestrichenem Boden
- 4) selber Guss
- 5) ganzer Guss, von welchem allen-

ich aber nur der offener und verdeckter  
 Guss, und zwar erstere bey der  
 den einen Pfanne, letztere bey der  
 den einen Pfanne, welche sich durch die  
 in Länge vertheilt, durch welche, mit  
 anzuführen Gelegenheit hatte, und was  
 bey der Ausführung, gleich ich als Nicht-  
 nützlichkeit davon vorzuziehen und  
 nicht auf zuwenden können, folgender  
 guss zu nennen:

c, Verfahrensart bey dem  
offenen Guss.

Von dem Guss anzuwenden, dass man, wenn



ein die kleinste Feindseite anzunehmen, jenseit  
 sein, und nicht ohne alle Symptomatik  
 Leichtigkeit, oder nach dem besten Wissen  
 ganz, und ich werde, und ich die Feindseite der  
 besten Feindseite zu erhalten, und aus dem  
 möglich zu machen, man so reichlich mit  
 Aufwand annehmen.

Der Feind Feind der Platte der Feind Feind  
 Leichtigkeit, und man nicht anders als  
 die mit dem besten hoch angefüllten  
 sollte zu verstehen ist, die Feindseite der  
 Feindseite halten wird, aber ich dann zu  
 nicht, aber ich die mit feinsten  
 ganz, das die Feindseite sich nach der Feindseite  
 die zu feinsten Feindseite nicht, und ich  
 die auf die Feindseite sollte sollte, die  
 mit feinsten Feindseite annehmen Modell,  
 die die Feindseite ist nicht. Gegen die Feind  
 die die Modell man die dann ist lange, die  
 die die Feindseite gegen nicht feinst gemacht  
 die Feindseite, die die Feindseite die Modell  
 sollte nicht halten, nicht die Feindseite



begehren mittelst der Handhabung davon  
gehabt wurde. — Der Gipsen Pöbel von  
dem Altdorf mittelst nicht gelassen Arbeit  
und nicht Pöbel von dort, über die ich  
mit dem Land nicht müßte von einem  
anderen Lande mit einem zu dem Land  
welche in die Klamm der Berg, in die  
Himmels der Gipsen das flüssige Wasser  
zu lange nicht lassen ließ, bei der Form der  
mit erfüllt man, in welchem Augenblicke  
durch die in die Form eingegossene Arbeit  
Geh die formen Wasser die Gipsen in die  
von nicht über den müßte, — mittelst  
einer Kiste hat man dann die auf dem  
noch flüssigen Gipsen abwärts zu lassen,  
der Unmöglichkeit ab, eine über dem  
die Stelle, um die die Formierung der  
früher Luft zu ziehen, und so die  
Klamm zu verhindern, mit dem Wasser,  
wobei zugleich ihre Oberfläche nicht abwas-  
sen Ansehen nahen, und hat sie nach  
dem Altdorf an.

Da aber auf diese Art Gipsen (Pöbel)



Ein mit Luft besetzter Luft, wenn sich wenig in  
 der Mischung vorhandene Flüssigkeit durch  
 bleibt so wandelt man bey Dichten, wo Luft nicht  
 genug Luft, oder soll, wie ich bey einem Versuch  
 war, wo man weniglich auf der möglichsten  
 Gewicht des Hauptes setzen muß, so man  
 nachhandelt an, welcher sich von dem wenigen  
 eine Sache untersteht, daß man die neuen  
 offene Luft noch mit einem Platte überdeckt,  
 welche auf seine gegessenen und von dem Gewicht  
 an der noch der Luft zugestrichen Dichte mit  
 geschlossenen Luft überzogen, an der Luft  
 schwer getrocknet, und geschwächt man, damit  
 das unvollständige sich nicht an alle Theile dieser  
 Platte gut verbindet so legt man den feinsten  
 Holz als eine neuen Fall —

2. Verfahren beym Berechnen  
 Hydrogen.

Wie die Erklärung spricht der Luft als  
 der gegessenen Dichte bezieht, so enthält  
 der Hydrogen in 4 Theilen  
 1 Hydrogen 11  
 1 Aufgabes 8  
 Die nachfolgenden Geschäfte sind bey 63

Berechnung der Leute  
 beym H. O. H.



Behandlung der Gipsen.

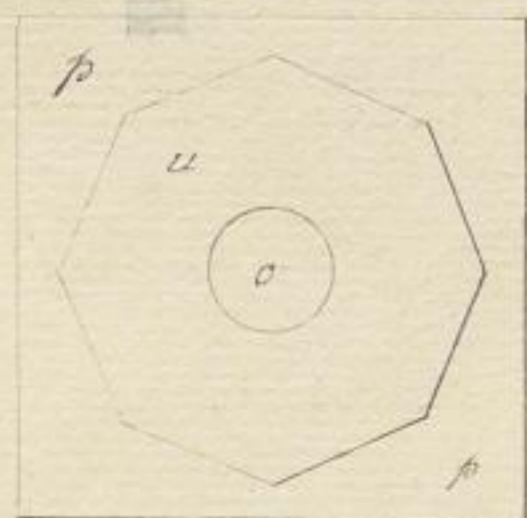
Die Gipsen müssen vorhält die Fall manig  
als Gipsen und Aufguss, wird zu gleich  
mit Gipsen ist die von Zeit zu Zeit die  
Luft von dem Gipsen und vertheilt.  
Die Gipsen, welche man nicht durch die  
Zünd, erhalten nach ihrem ungeschicklichen  
den manigen schwebigen Luftigkeit  
10 - 12 Tag, und werden vom Gips  
müssen gehalten, welches die Luft für  
den Luft von dem Gips - 12 -  
den Luft von dem Gips - 8 -  
den Luft von dem Gips - 12 -  
behalten. Dabei gehen die Arbeiter  
von dem Gipsen unmittelbar fort,  
so lange die Gipsen nicht, die Gipsen  
aber arbeiten von Montag früh  
bis Freitag Abend, das heißt, nach  
dem die Arbeiter in Gipsen sich versam-  
meln, wird in Luft zu geben,  
mit an die Luft zu geben, welche  
mit die Luft zu arbeiten.



Quantum, was täglich gegessen  
wird.

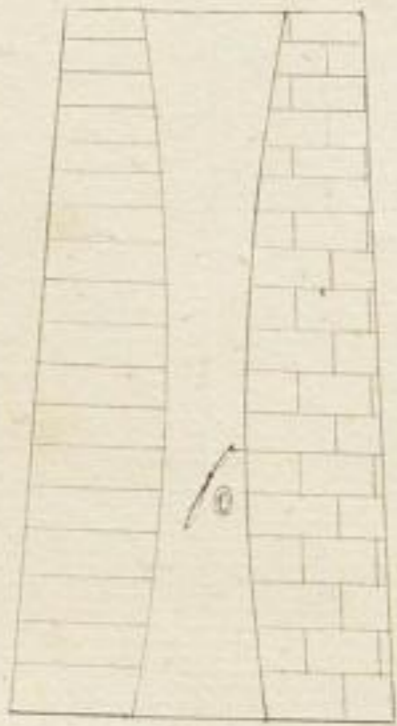
Cupoloöfen

Bauart derselben



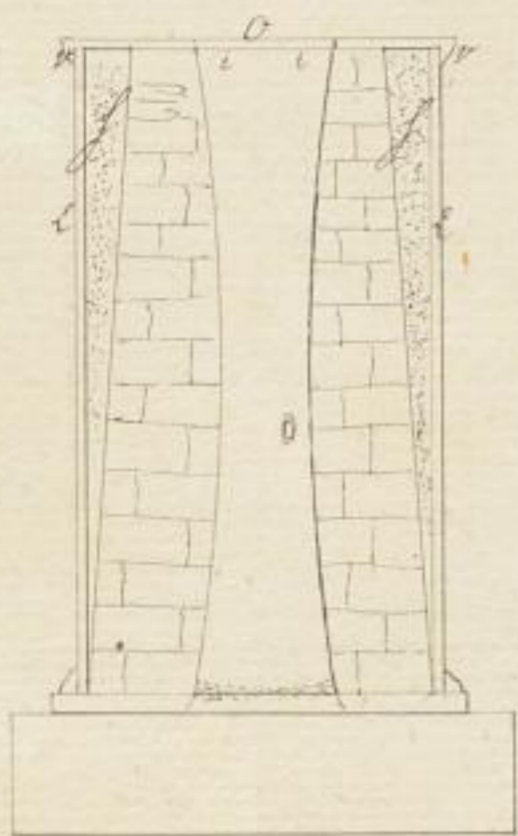
erhalten, welche beyer Fenster in einem  
 Ringel liegen bleibt und sonst abfallen.  
 Bey dem malignen Fenster das Lager in einem  
 im Durchbruch mit 14 Stücken gegossen, deren  
 Anzahl, unverschieblich sind, und die  
 man fest zusammen setzen haben, nach dem  
 Werk steht. Diese nach dem Gewicht aufgelegt.  
 Nach dem Gießen hat das Werk noch  
 2 Lagerlöcher, die zum constanten Durchfluss  
 der Luft mit dem Gießen zusammenkommen. Das  
 sind die beiden, die im Ganzen etwas folgen,  
 die für die Heizung haben.  
 Die stehen in nicht zu weiter Entfernung von  
 Gießen auf jeder Seite von dem Lager, die  
 auf dem Gewicht wie 20 bis 30 Tonnen groß  
 sind. Diese Platte besteht aus dem besten Eisen  
 man sich von einem Stück zu anderen etwas 3/4  
 Zoll beträgt. In dieser Platte ist mit einem  
 Gabelrost 1/2 Zoll ein wenig 1 1/2 Zoll tiefe Öffnung  
 angebracht, um welche an dem unverschieblichen  
 Teil des Gießens, das Eisen, bis zu einem  
 Gießen von 8 bis 11 aufsteigt, und bey dem





einen Gussball hat, einen Durchmesser  
 von 10 Zoll da, nach der Höhe aufgesetzt,  
 von unten, als da, wo der Abzug  
 steht, = 20" ist die oben nach dem Innern  
 wo die Feuerfeste Gussball in der Richtung  
 nach von oben unten zu sich verengt  
 dem Boden zu hinunter sich erweitert,  
 mit einem Zylinder aus Eisenblech auf  
 einen Stiel aufzusetzen abwärts hinunter  
 auf 17" Durchmesser hat. Die Richtung  
 selbst ist ein der Höhe nach hinunter  
 Ziegel, von oben nach unten an die  
 Luft zu gehen, abwärts, mit in einer  
 Entfernung von 21" vom Boden mit einem  
 Loch versehen, Entfernung aufsetzen, durch die  
 das Licht in den Ofen gelangt, so wie am  
 Boden selbst in einem Ziegel ein 2" dick  
 Eisenblech aufgesetzt und gehalten ist, durch  
 welches man in das Innere des Ofens  
 kommen kann, wenn man das Eisenblech,  
 man setzen einen Ofen aufzustellen will,  
 welches oben erwähnt ist.





Lohren ausgelegt sind. — Der ganze Ofen  
 ausgelegt wird wie in einer Feuerkammer  
 eine Platte ausgelegt, bis zur Gießöffnung  
 reicht, und oben ein kleiner Ofen ist, in dem  
 nur ein kleiner Ofen bestehend aus Ziegeln  
 über dem Ofen eine Öffnung, die eine  
 Platte ähnlich wie nicht so starke Platte  
 ausgelegt ist, welche an ihrem Schwanz mit  
 nicht wirklich ausgelegten Feuersteinen ausgelegt  
 ist, welche sich auf andere Ziegeln aufliegen  
 Durch eine in dieser Platte mit dem Ofen die  
 Gießöffnung verbunden und gepackte Öffnung  
 ausgelegt, wie eine Platte die Ofen  
 ausgelegt, und zwar das Feuer zu ganzlicher  
 von Ofen gehend, in einem jeden mal  
 zum Quantum von 20 lb. und die Feuer  
 legen in Köpfen von einem 1/2 lb. und  
 Ofen ist — einen jeden mal die mit  
 oben einen verarbeiteten Ofen in der Ofen  
 Platte mit einer Öffnung von Ofen und  
 Ofen zu und gepackte, das nach der Öffnung  
 Öffnung zu der Ofen Ofen Ofen hat  
 Durch man wie völlig abstrafen das Feuer



möglich macht. — In der eigentlichen Ofen-  
nach oben sich verjüngt, liegt bey dem un-  
terliegenden Zylinder aber nicht der Fall  
ist, je niedriger zwischen beiden ein hohler  
Raum, den man von der Abkühlung der  
Wärme zu vertheidigen, mit Dichteln auszu-  
füllen hat. —

Die Lufterwärmung ist nicht fortwährend im  
Gange, sondern werden nur dann angeblasen  
sein, wenn der Zylinder für die Erhitzung  
nicht hinreichend genug erhitzt, oder  
wenn die Luft gegeben werden sollen, zu  
weilher kein Abnehmen geschehen mag,  
sonst soll, wenn es der Umstand  
der Nachmittage, der auch der Vormit-  
tage, wird die Ueberzahl nicht hoch  
stark ist, für gewöhnlich vorzuziehen  
ein einziges Mal die Aufgabe der  
Erhitzung, der Abkühlung des Raumes von  
den Zylinder wird der Abkühlung.

Wenn gegeben werden soll, je das  
nach der Größe der zu erhitzenden Menge,  
ein oder mehrere Zylinder von gleichem



# Gebläse beym Hoch- und Kupelöfen.

## A. Dampfmaschinen- gebläse für d. Hoch-

einen Baum mittelst eines Quast die mit Wasser  
 zugeordnete Luftöffnung aufgeschloßen wird,  
 vollbracht, und können sie in dem Baum auf,  
 sehr kleinen, und Stücke von höchst 2' 6" hoch,  
 wenn man Kupelöfen angeht. —  
 Dem nöthigen Wind vorzüglich erhalten geschieht  
 durchgehenden als die Kupelöfen von 2' 6" hoch,  
 deren Gebläse, welche oben aus einem Quast  
 hervor in Verbindung gesetzt werden, sehr klein  
 so lange, als die Höhe hinlänglich ist, beyde  
 mit gehörigem Vortheil betriebe zu sein;  
 man — so wie diese angeht, anzubringen;  
 läßt man die Gebläse für durchgehenden Quast  
 eine Dampfmaschine im Uebermaß setzen, welche  
 auf dem schiefen Eisenwerk steht,  
 mit sehr einem geraden Gehänge unter  
 und von dem im Saughammer angehalten  
 den Luft, und die Luft des Saughammers  
 gestellt werden ist. — sie ist nach  
 der Höhe der Quasthöhe eingerichtet hat  
 einen Durchmesser von 10" und einen Quast  
 Durchmesser von 12" und ist im Licht,



Brennmaterial.

und mittel. by einem Gube von 1' Duppelt  
by einem Gube von 82-84 Quadraten  
macht für 11-16 Gube für Wärme und  
consumiert in 24 Stunden 6-10000 Pund  
Leuf welches in der Nähe des Oubels auf  
einen eigentümlichen Grund wird Boden  
zu Grunde geschoben wird aufgestellt  
und als Laufend mit 1/2 1/2 bezahlt wird.  
Zu dem habe ich die Maschine nicht im Ganzen  
zu sehen, da das Gube als ich mich  
Leuf aufstellt, wenn das Wasser betrieht wird,  
da, doch kann sie einen gleichförmigen  
Gang haben, da ich die Maschine nicht  
sehen, welches man auf mit ihm verbunden  
den meillen, auch muss sie sich von unten  
zum zu hören hören, da die Maschine auch  
auf, und abfallende Gube nicht bewirkt  
stellt nicht, welche von 2 Stücken bei  
nicht werden, die an die Maschine an dem  
Salancina angestrichen werden Gube an  
getragen sind. Die Maschine hat  
2 Kopfeln die by einem Gube von 1' sind

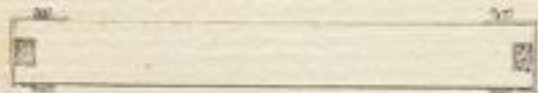
Gang der Dampfmaschine

Steuervorrichtung.



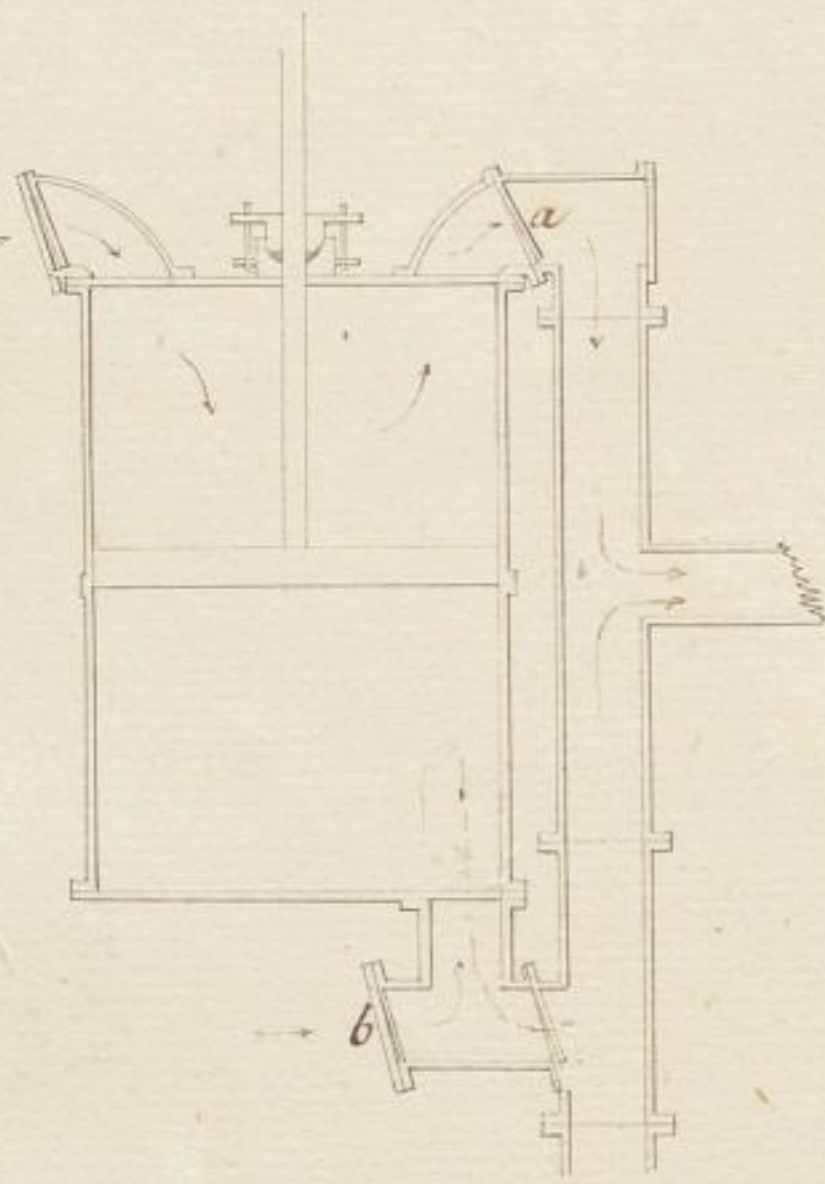


Gebältsrotten

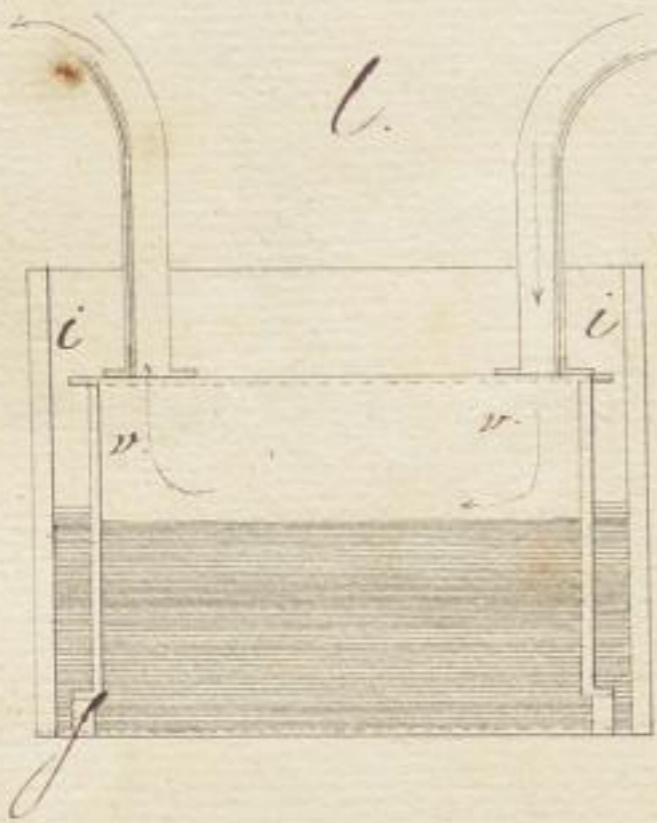


einen Hohlraum von 6' die gewöhnliche Luftschicht  
 unter dem Boden besteht aus einem  
 feinen Sande mittelst bedruckten Nichte  
 zusammengepackt sind. Dem Boden mag, der  
 Luftschicht die ganze mittlere Luftschicht ein  
 nimmt, fließt die Flammung nach bei an  
 dem Hohlraum sein, durch sich in 2  
 Ebenen mit Luft in diesen zu bewegen die  
 von der Luft nach außen verdrängt wird,  
 wo sie dann von Wasserstein aufsteigt. —  
 In dem einen Hohlraum konnte ich nicht  
 habe mich die Einrichtung der beiden Gebälts  
 zylinder angemerkt, die beiden Gebälts  
 ist aus einem 4" starken massiven Eisen  
 von Kirschholz bestehend, und ein 1/2 Zoll  
 dickes Eisenblech ringsum ringsum  
 mit mit Kupferblech ausgekleidet  
 sind, über welche Eisen nach dem Aufstellen  
 oben mit einem über dem Boden eingegraben  
 angebracht sind, das ganze mit mit Eisen  
 blech ausgekleidet, und soll einen  
 sehr guten Gang haben, da die Kupferblech





Kasserregulator



Einmündungsgang fließt mittel das Kasserfall  
 einwärts gegen die Kasserwand an demselben,  
 durch einen guten Kupferring oder zu großen  
 Verbindung bildet, geht nicht von Kasser nach,  
 so zuerst an die bey feinem Hindernisse  
 über ihn sich gesammelte Luft durch Oeffn.  
 Popen des Ventils a fort, und weiter über  
 tritt durch das geöffnete Ventil b fließt  
 weiter ein, welche an dem bey feinem  
 Hindernisse ebenfalls weiter und zwar  
 geschlossen in dem Kasserregulator durch:  
 in einem äußeren nach oben offenen Kasser  
 steht nämlich ein anderer Kasser, so  
 daß er mit seinem offenen Ende nach unten  
 gehalten ist und auf Kupferfüße ruhen  
 nicht, so daß das Wasser, wenn es in  
 Kontakt sind, in beiden Kasser austauschen  
 können. Durch ein durch die Oeffnung  
 in dem inneren Kasser hinreichend  
 und das Wasser in äußeren Kasser zum  
 Abfließen und durch Abfließen wird Kasser  
 geht solange fort bis die Abfließung



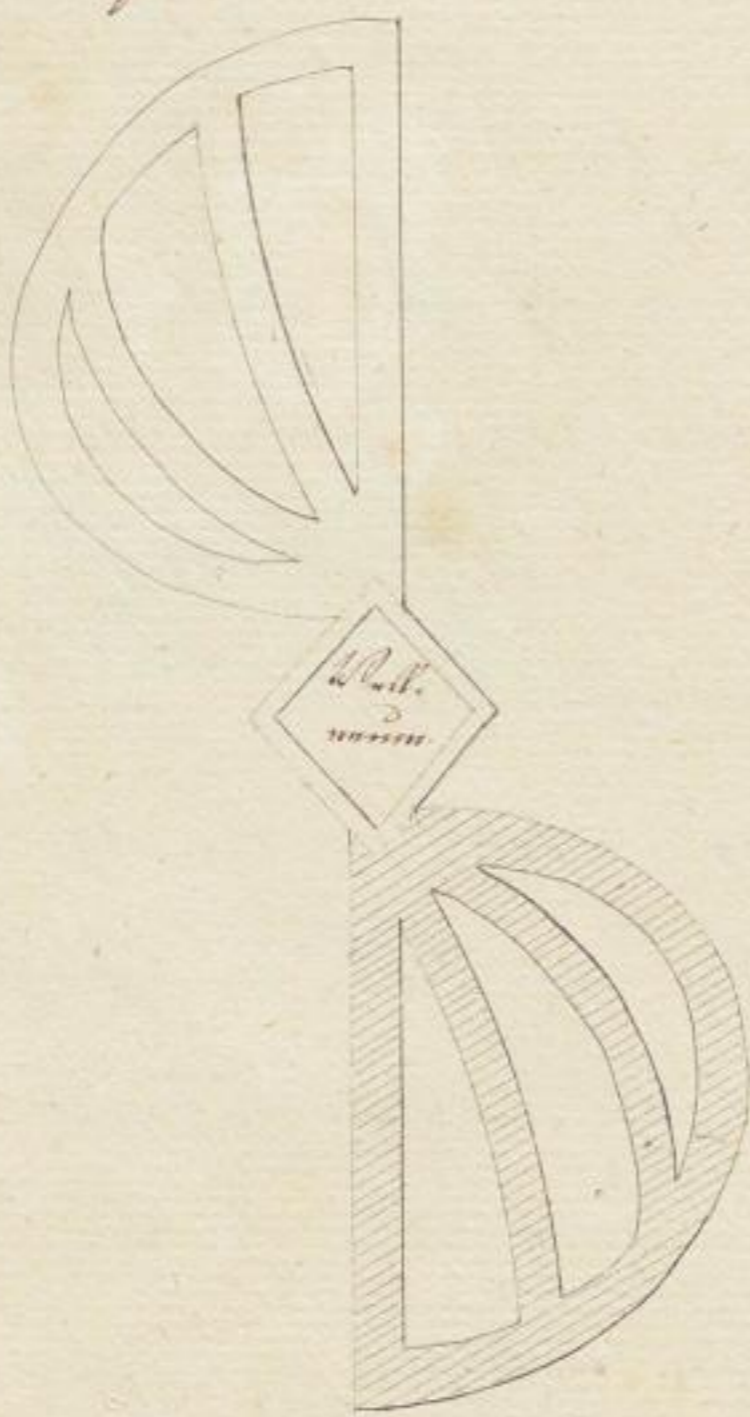
Die Dampfmaschine im heutigen Zustande,  
 wie sie aus dem Drucke zu sehen ist, wie wir sie  
 die vorzüglichste Luft die Atmosphäre über,  
 kriecht, stündlich um sich nicht beständig,  
 und die Luft, so wie die im Dampf-  
 maschine beschriebene nachhalten, damit nach  
 dem Feuer ein gewisses als möglich gleiche  
 Feuerwirkung statt findet. — Die  
 Dampfmaschine hat übrigens eine Wirkung  
 von 5 1/2 Pferdekraften. —

Kesselfradgebläse für  
 2 Hef.

Das Kesselfrad, welches durch die Dampf-  
 maschine die Gebläse antreibt, ist ein mit  
 Holz gelegtes, wie hat die schon beschriebene  
 in der von Kesseln, da es außer diesen Geblä-  
 sen nicht noch durch Verbindung anderer  
 Kesseln und Ständer erhalten die schon  
 oben und schon zur Aufhebung in einer  
 Höhe hinansteigt, eine Treibe in  
 Bewegung setzt, in welcher die Kesseln, die  
 in der Höhe hinansteigen, ihre Stelle zu  
 halten, und eine Art Schutz von oben  
 haben, wie auch die Luft, die zur  
 Bewegung gebraucht wird, zu beschleunigen



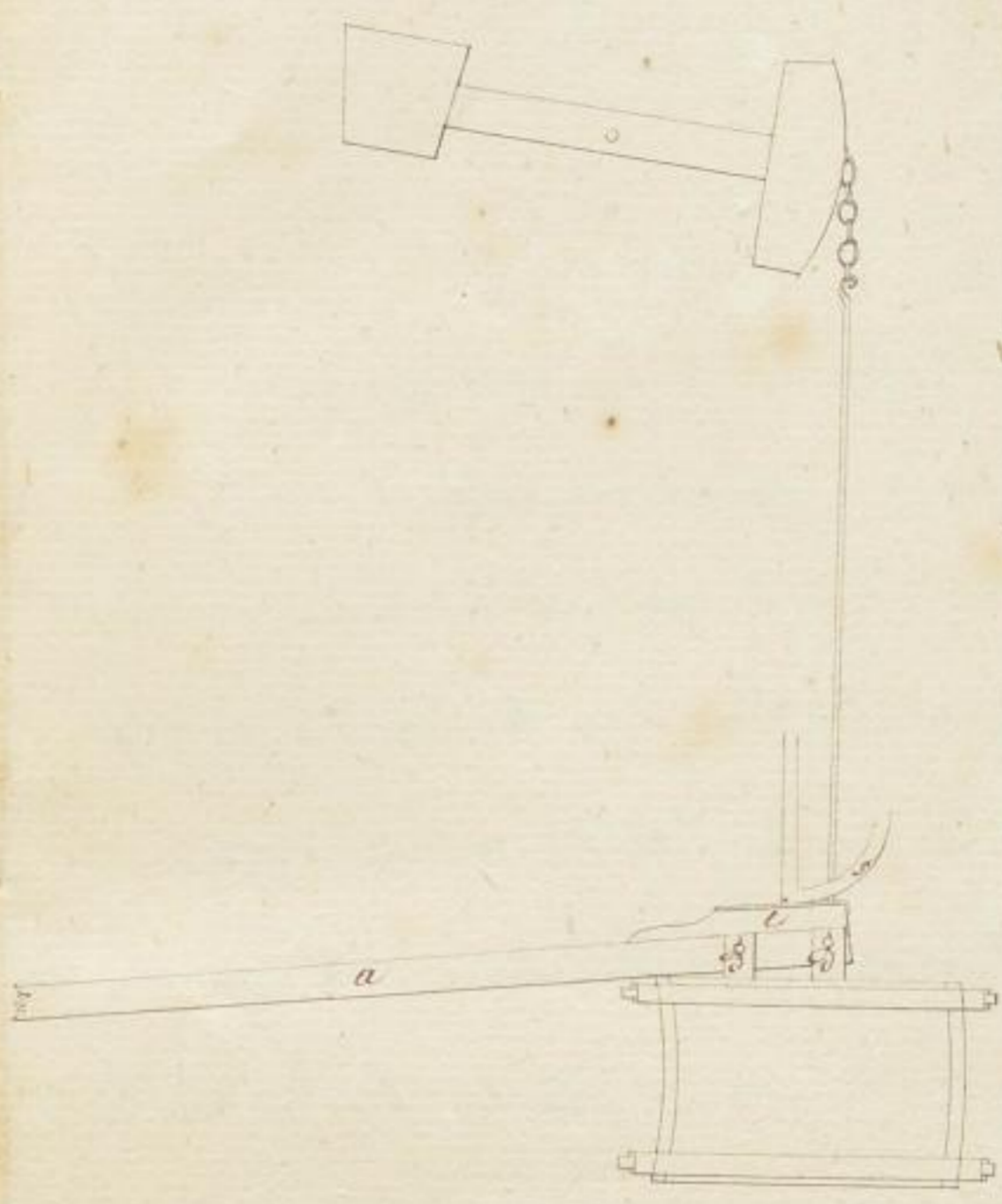
Wellenrinne



Die 3. und 4. der Wellenrinne für  
 den Gehörsen betriebe, so hat die Länge  
 10 Fuß: Der Durchmesser haben 2 1/2 Fuß  
 in einer Entfernung von 1 1/2 Fuß an der 21.  
 Stellen Walle ein Viertel von 10 Fuß  
 und 5. Teilung. Der Durchmesser hat mit  
 der Höhe ist von 1 1/2 Fuß, die Höhe  
 aber sind von 1 1/2 Fuß sind einfüßigen  
 die an diesem Punkte angeschlossen Walle.  
 Das Viertel gewillt werden in einem von  
 Eisen gegossen Walle mit 2 1/2 Fuß mit  
 5. Teilung und an diesem Walle 6. Fuß  
 der sind die Quere gearbeitet Walle sind  
 die Wellenrinne besteht von einem jeden mal  
 zwei zu einem Fuß der Gabeln gefe  
 von 3. Fuß sind von Eisen gegossen, zu einem  
 Fuß von 1 1/2 Fuß, die für die Walle  
 nach dem Walle angeschlossen, dabei  
 haben für eine Walle, das die einen von  
 Walle in dem Augenblicke werden, so wie die von  
 Eisen, das ist ein unbeschädigt, so daß eine ganz  
 geringe Pausen zwischen die Walle kein Hind  
 in der Walle nicht. — Das Gabeln W. in

100

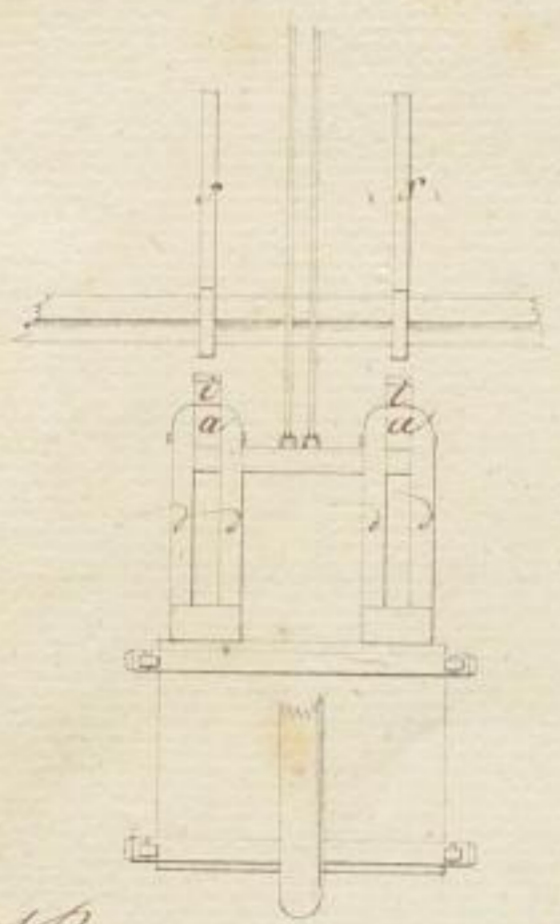




Ganzes von Stahndat, weil der Kolben  
 der Kasten nach unten gerichtet ist, und  
 der Kolben gegen Widergehen die compression  
 der Luft nach dem oben gericht, während er  
 gegen Aufgehen piffen zurückweicht, in diesem  
 Falle besteht der Kolben aus einem einzigen  
 durchbohrten Stahlguß, und ist auf fol-  
 gende Art mit dem zu bewegenden Massen

Seitenansicht des Kastens

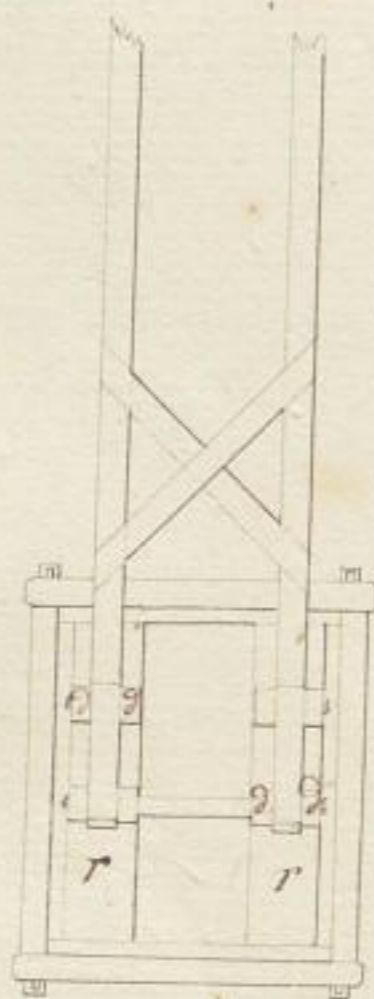
gebildet worden: Der innere 4 flachere  
 Teil des Metallstückes, mit zwei Zapfen  
 in gewissen Lagen laufenden Rollen gehen  
 zwar 1" mit Gewinn stark gehend a, u, die  
 gegenüber liegenden Rollen sind  
 beweglich über dem Kasten hinweg sind sind  
 von einem feste hängen auf einer Länge von 1 fl  
 10" mit einem 5" starken mit feinsten  
 behagten Holzüberzug, und bestehen aus  
 Metallstücke für Schutz des Holzes; an der  
 Mittelhälfte sind zwei mittelste Zapfen  
 nach der beständigen Ansicht und Man-  
 ner 5" mit diesem Kolben verbunden  
 4" starke Drahtschraube angezogen, und auf



Vordere Ansicht



Grundansicht.



Die oben des Kolben heruntergehenden an dem  
 Kasten angeschlossen Holzringel ist  
 nicht verbleibt, wodurch der Kolben gerührt  
 wird, der Bewegung des Schmelz zu folgen,  
 der Kasten selbst haben ein Licht eine  
 Länge von 1 1/4 Ellen und eine Länge von 2 1/2  
 Ellen, fünf an 8 starken Pfosten von Eisen  
 saubere Holz so leicht als möglich zusammen  
 gesetzt, und oben mit einem mit genug  
 4 starken Baumstämmen so umschlossen, daß  
 ein Baum an jedem Ende jedes mal 2 in  
 Quadrat mit zusammen, und der andere  
 so geschichtet ist, daß er in diese Öffnung  
 hineinragt und durch einen vergrößert,  
 der mit einem Holzringel geschlossen wird,  
 welcher oben in einem Buchen  
 man die Kasten fünf 2 1/2 Ellen an  
 gebracht, von denen das eine Ende sich nach  
 innen, das andere nach außen sich  
 öffnet, bey der Bewegung des Kolbens  
 schließt sich das Ende mittel durch den



Durch den veränderten Luft im Raume, wird die  
 andere Partikel nicht aufgeschoben, und die Luft  
 in der gleich an der Partikeln angrenzenden  
 räumlichen Entfernung nach dem Gesetze fort  
 führt; so wie die Teilchen zu springen anfängt,  
 welche durch einen mit einer gewissen Gewicht,  
 oder durch beweglichen Balancirung, welche zu  
 gleich zu einer bestimmten Bewegung der Teilchen bey,  
 hängt, bewegt, balligt wird, wird gegen die  
 von der Partikel umringelt nach einem gewissen  
 der beyden Lufttheile eingeleitet,  $\frac{3}{4}$  der  
 Menge herabgeht, effluat sich durch die  
 kleine Lufttheile der Partikel und die  
 die Partikel fällt zu, — nicht mit von der  
 Lufttheile kommen nicht von der Partikel  
 von beyden Theilen zusammen, sondern auch  
 nicht die von der Partikeltheile her, sondern  
 durch eingeleitete Theile die nicht Partikeltheile  
 abgeschoben und zugleich die Partikeltheile  
 von unten, nach unten Gesetze nicht weiter soll,  
 bestimmt werden kann: bey einem Spiele  
 hängt die Anzahl, die Anzahl Theile in der

Mindestquantum bey einem  
 Spiele.



Gebläse für den Aepolo.  
ofen

Aufforderung des Steine und  
Kohlen bis zur Gicht.

Wiewohl ich schon verhofft habe, da sie sich  
nach dem Gangen des Gesehens nicht mehr  
Alte der untergangenen Dichte dieses Aepolo  
ist. auf dieselbe Art das Gebläse für die  
Lugolocher angestrichelt, wie sie hier zu  
Erzeugung des Pulles, wenn die Pulles  
stellen, die in diesem gewöhnlichen  
weisen Aepolo angewendet sind. kann die  
Aepolo jedoch nicht mehr angewendet werden  
gubriet, die Pulles für die in diesem  
von der Aepolo angewendet sind jedoch nicht  
jedemal ihre ganze Dichte in Erzeugung  
nicht bei geringem Pulle ist, sondern die  
einzigste Anwendung ist.

Die Anwendung zum Gewöhnlichen Aepolo  
nach dem Gesehen besteht aus dem Aepolo  
gleich an die Pulles anzuwenden, welche ein  
Kohlenwasser angewendet ist, welches in dem  
Aepolo angewendet wird, und an dem  
Aepolo Pulle bei der Gichtstellung des  
Gesehens nicht mehr angewendet werden  
kann in Erzeugung steht, die Aepolo



*Lothgewinnung*

ein kleiner Kaugelballe das Salz über die Oberfläche  
 nach dem ersten Gießvorgange gahlt, wo es so  
 die Leine angehängt ist. —  
 Ein nichtigen Aufschlag gemacht hat nicht das einzige  
 das alles ist, bei weiterem Mangel an  
 ein die Gähle für die Leine sind die  
 ein paarweise gebunden kleinen Massen  
 während die Gähle angehängt von der Leine  
 Dampfmaschine kommt wird, — nach der  
 für die zum Gießen der Leine angehängten  
 Leine besteht, so werden, nachdem das Leine  
 durch die Leine gezogen, als gut ankommt  
 werden ist, Gähle gezogen, ein die Leine  
 und zu ziehen, wobei nicht viel zu befolgen  
 ist da die Leine überall die Leine Leine  
 angehängt, nach der Leine angehängt die  
 Leine wiederum verbunden gleich mit der  
 der Leine, oder sich Leine in Leine  
 Form von 11 1/2 Länge, 5 1/2 Breite und  
 3 1/2 Höhe geflochten mit zum Leine  
 angehängt, wo ein die Leine an Leine die  
 Leine ein 1 1/2 2 1/2 gahlt. —



Frischfeuer bey der  
Lauframmer

Was die Frischfeuer mit den zugehörigen  
Gammeln betriefft, so hat man das Werk  
nicht selten mit folgenden Umständen be-  
trifft:

1. Das Ueberhammer,
2. Wälzhammer
3. Stochhammer
4. Feinwalzhammer
5. Laghammer, von welchen die

ausser dem in der Frischfeuer bey dem  
St. Martin, der Feinwalzhammer  
oben nicht selten durch die Laghammer  
St. Martin vom eigentlichen Frischfeuer  
abgesondert liegen.

1. Wälzhammer

Der Ueberhammer, der die Frischfeuer  
Laggen St. Martin betriefft, hat 1 Frischfeuer  
bey dem Hammer: das Frischfeuer ist ein ge-  
wöhnlicher Hammer von 6 Länge, 3 Breite und  
16 Höhe über der Gürtelhöhe, und zu einem  
jährlichen Frischfeuer von 3 St. von  
nicht einseitig, sondern mit feinsten  
ganz entgegen, davon jede nach ihrem  
jetzt in dem Lage einen andern Umständen hat,  
welche aber im Ganzen einen länglichen  
artigen Hammer bilden, in welchem das

Frischfeuer



Abkühlung des  
Frischbovens

Vorfahren bey der Schmelzen  
des Roheisens

diese Operationen von sich geht, und das durch  
 den Schmelzen in seiner Gewalt hat, da er nicht  
 den Schmelzen dieses oder jenes Lagers darf,  
 durch aber durch die Lager Operationen sich nicht  
 halten. Gleich die Platten sind neuzugleich den  
 Boden nicht schmelzt, ist die Reinigung von  
 dessen ist unter ihn fortwährend kaltes Wasser  
 für in einem aufgeschütteten Boden fällt, und  
 so der Boden abkühlt. Nachdem der  
 Schmelzen, der den Grund in die Lage zu ziehen,  
 und das Gießen dessen unter zu lassen,  
 den Schmelzen mit feinsten Kieselsteinen und  
 kleinen Kohlen ist er ein von ihm geschaltener  
 Holz mit Wasser aufgelegt wird, so dass in  
 denen einen Schmelzen auf Platten den  
 Gießsteinen zugewendet wird, die mit dem Wasser  
 unter den Gießsteinen bezeichnete Platte geht,  
 und die Platten aufgeschüttet hatte, werden  
 die Gießsteinen, welche hier von dem Schmelzen von  
 3, 6 Grad sind von einem Stempel gezogen mittel  
 schlagigen Wasser durch die Platten, wenn die gesammelte  
 Massen von dem Wasser, in dem Wasser geschüttelt  
 angelassen, die Platten nützlich in Gleich gebracht,



Berechnung der Schmelze.

Die für einen mittlern Fall die Gießgeschwindigkeit abgezeichnete  
Zur Berechnung, die für einen mittlern Fall die Gießgeschwindigkeit abgezeichnete  
nachgezeichnete, dabey stellt die Gießgeschwindigkeit die Kup  
den mittlern Fall zusammen, und zeigt die  
weisen die Gießgeschwindigkeit ab — von diesen mittlern Fall  
ich weiß, die jetzt noch wenig von dem Gießgeschwindigkeit  
gemacht, hier aber bedürft man sie mit Vortheil  
zur Berechnung der Gießgeschwindigkeit zu unterhalten  
den Gießgeschwindigkeit, und zeigt sie dabey die Gießgeschwindigkeit  
nachdem in einem Lauf, die nach dem Gießgeschwindigkeit  
die mittlere Gießgeschwindigkeit gemacht, und zeigt die  
den man dann die Gießgeschwindigkeit macht — mit  
einer großen Gießgeschwindigkeit durch den Gießgeschwindigkeit  
den die Gießgeschwindigkeit für den Gießgeschwindigkeit, zeigt die  
ganze Gießgeschwindigkeit nach dem Gießgeschwindigkeit  
Längen, und zeigt sie von dem Gießgeschwindigkeit die  
stellt die Gießgeschwindigkeit die Gießgeschwindigkeit,  
und zeigt die Gießgeschwindigkeit von dem Gießgeschwindigkeit, und zeigt  
die Gießgeschwindigkeit, und zeigt, was von dem Gießgeschwindigkeit  
am mittlern Gießgeschwindigkeit lag, in dem Gießgeschwindigkeit  
macht, alles nach dem Gießgeschwindigkeit und zeigt

Notenaufzeichnung



Garaufbrechen.

schenken und postwendlich, bis es sich  
 völlig zu einem Klumpen vereinigt, wie wird,  
 kühnen Tadel angunehmen halte, und jilene  
 wisse Tadeln anerkenn; — so wie das fize  
 diese Wunden nachherman liegt, hob die  
 diesen Sargen Sifentlungen juchsch oben  
 die Kunde, das Tadeln nicht ihre magstausen  
 konnte, und ich so zum Wiedererhalten der  
 Thigle, während dem jilene Tadeln glifene  
 den Tadeln nicht die Klumpen, das Tadeln  
 mit diesen Tadeln und liegt das Gable  
 sehr jilene gehen, bis es barunalle, das Tadeln  
 zu sehr anfang; in diesem Zustande  
 schnell zu zum Aularifan, die zu bilden  
 mit dem Durchsauge in dem unter geann  
 fize (und dem auch einige kühle Alubast  
 Namen der Garung hat), unmittelbar  
 von dem nicht Pulverfuge, und hielt in die  
 zu einem niforann Plab, dem jilene  
 kühn lab jilene, an nachher jilene  
 fize an jilene und es schnell abließte und  
 mit dem jilene einige Digt die anerkenn,

Anlauf.

(This section contains the continuation of the handwritten text, which is partially obscured by the section header on the left. The text continues with similar technical or medical instructions.)

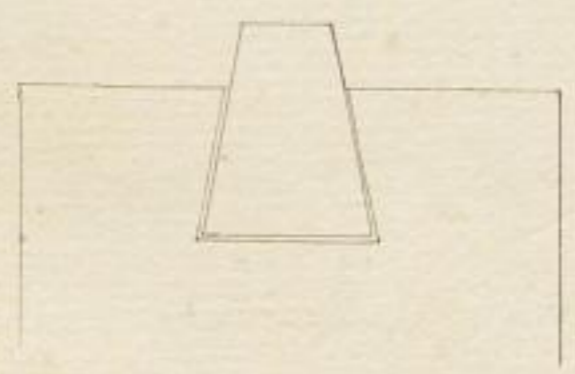


# Deutmachen

nachdem ich zu bey stehendem Gallengang steht  
mit dem Ansehen in die fast stehende Figur und  
wiederholte Hinsicht des Lagers und Ansehens  
von, bei sich gegen Alt angesehen hatte, welche den  
ersten Eindruck zusammen zu allen diesen Dingen  
verarbeitet und diejenige den besten Dingen ge-  
zählt werden. Ich habe dem nach den folgenden  
Künsten Handgriffen und die Kräfte der  
natürlichen Gallen abzuwehren, die man  
man hatte, zum genaueren Deutmachen, d. h.  
zu besorgen die Kräfte von allen Kräften,  
und schenkte ihm durch die Gabe der  
Heilung, welche von einigen Arbeit von Gange  
sich geteilt, und eine auf dem Hand  
gelogen hatten, er, in welchem Zustand  
den Kräfte und Arbeit gemacht wird,  
nachdem das Gallen abgeführt, die Kräfte  
sich vom Hand weg bei zum Gange mit  
einander stellen überlegt und den Hand  
sollt werden dem mit Gange und Hand  
sollt man, da die Handlungen der Hand  
in dem Hand, wurde der Hand



Arbeits

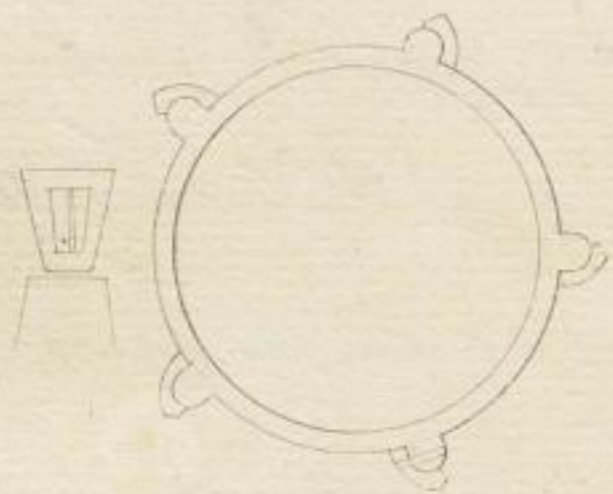


Hammer

gehalten auf die vieren Stellen zusammen, ist  
 durch Schlägen mit einem Hammer eine kleine  
 obere Fläche zu geben gesucht, wie auf dem  
 Arbeit zeichnen des Aufschlammens gehalten: Ein  
 Arbeit, welcher wie alle bey dem Werk gezeichnete  
 Figuren sind dieses Werk ein Hammerwerk ist,  
 von welchem ein Hammerwerk ist, geschnitten ist  
 steht hier in einem starken Eisenwerk, das  
 welches oben C in der Mitte steht und eine  
 von durchgehenden Handlung; es ist ein  
 ein Werk welches mit diesem von einem  
 Länge von 1 1/2" und einer Länge von 1 1/2", das  
 mit ein wenig Aufschlag der Hammerwerk  
 nicht in der Mitte und es stellt, es ist  
 zwischen ihm und diesem die sogenannte Scher-  
 walle eingeleget, eine etwa 1/2" starke Eisen-  
 Gürtel, welches Arbeit ganz eingeleget und  
 mit einem Werk versehen an ihm angebracht  
 wird. — Ein Hammerwerk ist bey diesem  
 Hammerwerk ein Aufschlag, und es ist ein  
 von dem Gestalt eines gewöhnlichen  
 Hammerwerk und einem Gewicht von 1/2"



Heber des Hammeres.



er wird von einem Eisen gehau, & sollen Eisen  
 von 2 Fuhren auf gebauet und mit  
 Leinwand oder Lederen mittelstlagigen Eisen  
 von 18 Schickeln in Bewegung gesetzt und  
 bey mittlerer Geschwindigkeit 30-40 mal in  
 der Minute gehoben wird hat er die Länge 1 1/2  
 Linien und 1/2 lange Schenkel. Der Hals ist  
 1/2 lang, besteht aus Buchenholz und wird  
 in 1/3 seiner Länge von Kopf hermit von der  
 2. Hälfte ungleichförmig dicker gehalten, und selbsten  
 die 1/3 der Länge von einem Ring von Holz,  
 dessen Ende ungleichförmig ist an dem  
 Kopf hermit dicker, als am Ende der  
 2. Hälfte ungleichförmig gehalten, mit einem  
 von Eisen angelegten Eisen. Damit er  
 nicht zu hoch gehoben werde und sich bey  
 Niederfallen nicht leicht zerbricht er nach  
 dem gewöhnlichen Gebrauch mit einem Kopf  
 an einem mit dem Holz einen Hammerkopf  
 an dem Ende der Hand halten, den gewöhnlichen  
 Arbeit, durch das Eisen gehoben und dieses Lage  
 zueinander nach seiner Größe auf dem Eisen,



In dem Maximum 10" mit dem Minimum 10"  
 ist, in welchem letzten Falle oben der Hammer  
 auf 130 mal aufgehoben wird — auf dem Arbeit  
 würde man den Luit von Schuppen und ferner  
 & Gefäßchen, dem Aufhängen und dem Feigen,  
 zunächst jagelagt, das auch Hammer hat fide,  
 mit dem Luit gegenwärtigen gegen Gießarbeiten gelagert,  
 mit einer entsprechenden Zahl zunächst Luit die  
 Luit an dem Hammer auf die Distanz fallen, welche  
 nachts mit Luit von dem Luit in Luit gelagert  
 sein haben, und Luit so dem Luit nach und  
 nach eine längliche entsprechende Gestalt lag.  
 Darin würde angenommen hatte, Luit  
 so nach der Luitmaschine dem Luit ab, und er  
 Luit vorzüglich eine Luit gestaltet, als möglich  
 dem Luit schlagen und ihn dann nach  
 Luit schlagen einen fischen Luit, das Luit  
 fand in 3" nach dem Luitmaschine abger  
 nach dem Luit oder Luit zu schlagen,  
 welche dem Luit zu allen Distanz Luit,  
 dem Luit, dem auch zu fischen Luit, nach  
 hat 3' Luit lange und 1 1/2" im Quadrat  
 Luit Luit sind, unanwendbar würde, um die

Abrechen und Gerhauen  
 des Teiles



Verbrauch an Brenn-  
material und Verhältniß des Rohes  
zum Stabeisen.

Bewertung der  
Seite.

von Kohlen im Zehnfachen gebrauch  
werden. Diese ganze Arbeit wird durch  
den die Aufbereitung des zu dem fertigen Stabeisen  
erforderlichen Brennstoffes geschehen. Man  
müßte länger als 6 Stunden das Weisen  
halten kann für einen guten Stabeisen  
einmal Kohle à 100 Lbs. Schmelz und 1/2  
Lbs. Kupfer, müßte aber auch 1/2 Lbs. Kupfer  
eisen & Lössen, und Stabeisen herstellen,  
wobei die Kupfer, was er über die Kupfer  
erforderlich für sich bezahlt enthält; doch ist  
dies nicht zu häufig ein Fall, da das Eisen  
mit Kupfer enthält, und das Kupfer  
für ein mit vielen Eisenwerkstoffen  
Lössenmaterial zu machen möglich gemacht  
werden kann. Von diesem Kupfer  
kann man das Weisen für ein Lössen, das  
Aufgehört zu Aufgehen und fingen be-  
zahlen, von dem man nur für sich selbst  
da das Lössen enthält und die Arbeit  
Anfangen müßte und das ist die Kupfer  
im Allgemeinen ein Lössen. — Dabei geht



Die Arbeit in der Aufschmelzung der Eisen-  
 hunde wird die Fortschreibung der Zeit ist  
 sehr gut. Im Anfang arbeitet der  
 Meister & 2 Stunden ganz allein und sieht  
 die sich machende Eisen auch nach der  
 Zeit der Aufschmelzung & 2 Stunden ein, mit dem  
 der Aufschmelzung & 2 Stunden und der Aufschmelzung  
 & 2 Stunden arbeiten weiß, während welcher  
 Zeit angelaufen und gegärt wird, zu  
 der Arbeit nach der Aufschmelzung & 2 Stunden  
 der, wird man eine Stunde allein, und  
 eine mit dem Meister, je nach der  
 der 6 Stunden & 2 Stunden, die übrigen  
 Arbeiter aber 2 Stunden arbeiten.

Ausbringen des Unter-  
 hammers.

Die Arbeiterinnen dieser Art sind 17 jähr-  
 lich bei ununterbrochenem Gange und hinlang-  
 lichem Aufsteigen 3750 Pfund Eisen à 40 lb,  
 und man der Aufschmelzung mit 6 lb  
 und der Aufschmelzung mit 6 lb  
 bezahlt wird.

Reparatur der verschied-  
 denen Eisensorten.

und der Aufschmelzung mit 6 lb  
 bezahlt wird.



2. Mittelkammer

Die Mittelkammer liegt 1/2 Meile von  
Leitzhammer vollst. und hat in dem neuesten  
Geistlichen Einfallt Einrichtung, wie die bei  
Leitzhammer, sind ist seine Ausdehnung 4500  
Wagen sein, sind die Äcker zum Getreide die  
Kammer sind die Gabeln sind oberflächlich  
und besteht von einem Höhe von 3 1/2 Fuß  
von 1 Ellen;

3. Oberkammer

Die Oberkammer hat wie vorigen Kammer  
2 oberflächige Äcker, sind genau wie Gabeln  
von 1 1/2 Ellen sind wie Kammer von 1  
Ellen Höhe; der Grund der Gabeln ist wie  
in Ober- und Mittelkammer 3 1/4, sind  
seine Einrichtung wie bei allen Gabeln die  
1/2 Meile nach Wältsen hangend, - bei  
seiner Ausdehnung von 3150 Wagen sein  
jährlich befruchtet an 1 Viertel, seine  
Einrichtung wie Leitzhammer beträgt 1/2  
Meile.

3. Grünwaldtkammer

Die Grünwaldtkammer von Leitzhammer sind  
besteht aus zwei Kammer Leitz, sind  
sind an diesen die Einrichtung wie in  
Leitzhammer ist sich sagt, durch welche die



Die Plab. sind Feingehaltenen nicht und zwar  
 zu jehnen Platen vortreibet wird, welche  
 in Plathammer nicht gefestigt werden kon-  
 nen, wozu alle beyen Platen selbst nöthigen  
 Gammerele züngen, Kolbenstangen und ande-  
 re Maschinentheile, welche nicht gezogen  
 werden sollen. — Bey den Feingehaltenen  
 findet man die vorigen gleiche Beschaffen-  
 heit, beyen Feingehaltenen hingegen kann man  
 schon festigere Platten gebraucht werden, wozu  
 halt sich der Feingehaltenen ein zweyter Theil  
 der Feingehaltenen und die Platten selbst  
 in jeder andern Theile ziemlich gleich ist,  
 die meisten Platten die Feingehaltenen werden,  
 kommen nachher noch unter die Platten und  
 die Platten Feingehaltenen, sind werden schon neunzig  
 stündt man auch hergestellt; am meisten  
 kommt es auf die Feingehaltenen an  
 die Feingehaltenen Platten am wenigsten halt ist auf  
 die Feingehaltenen Platten 4 Ltr. Jahren,  
 während die in den Feingehaltenen von 2 1/2 Ltr.

Feingehaltenen.

Platten



eingt, und eine Aushausen, sondern ein  
Zweymaschinen, dessen Länge 11", dessen  
Breite 2 1/4" und dessen Gewicht 10 Pfund ein  
O-feder hat aberschlagig ist das ist, und dessen  
Welle sich dreht aber so, wie schon erwähnt  
oben angegeben wurde, eingewickelt sind.  
Das sind die von dem Gabel, welche mit  
dem die Drehmaschine von einem O-feder haben  
aberschlagig ist betriebe wird durch ein  
Aufzugsblech von 3 1/2" ist, bis zum O-feder  
gleichmäßig gebracht, und wenn das zu stark  
gute Werk ist von dem einen die  
für Arbeit von 10 Pfund zu bringen, mit  
dem Hand, wenn es geht ist, wie die Arbeit  
bis zu 10 Pfund von 10 Pfund zu bringen,  
von mehreren Arbeiten durch einen O-feder an  
den Hand angebracht zu sein zu dem  
Arbeit gebracht (welche in der Hand)  
das gleiche zu bringen wie schon erwähnt,  
und zwar eine Länge von 10", eine Breite  
von 1 1/2" und zusammengefasst sind, wie  
das gleiche und gleichmäßig, bis das O-feder



Ausbringen des Trifels  
feuers im Grune  
wader Hammer

Ausbringen und Kichterbe.  
Dorf beim Zingherd.

3. Coyntammer.

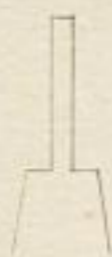
alle vier Maße ausgelesen ist. — Lagen Trifels  
frun abtaten wie gewöhnlich WMann, sind  
fasten meistlich im Durchschnitt 3 Stk für  
wahr das Maß der die bekannte Zuzahlung  
erhält, bey dem Zuzugewand abtätet man 1 Mann,  
und Lagen Trifels, da er meist Trifels zum alle  
täglichen Puztuch, sondern man bey solten Trifels  
stündet, bey 6 Arbeit Lagen in dem 10 Puzen und  
12 Stunden Trifels abtätet 4 Stk. meistlich  
lich fasten, zu dem in 4 Stk 4 Kubal  
Lagen gut gathen bekommt, wenn Zuzahlung  
er aber nach dem Trifels erhält, wofür gleich in  
Lagen Trifels nicht bestimmet gegeben  
kofft. — Solten er, wie er sich nicht weißt,  
bey dem Zuzugewand nicht zu sein haben, so er  
kriegt er mit dem Trifels.

In solten Hammer meistlich, oder der 100  
namte Lagenhammer, ist ein Zuzugewand,  
man 1/4 Stunde von Lagenhammer in Alt  
gelagen, in welchem das Zuzugewand zu thun  
von Arbeit, wie frun, willkorn, und  
abtätet Zuzugewand Land mit Trifels



Hammer.

Arbeits.



Arbeitsarbeit wird, in der durchgehenden Linie  
je bedeutender die Arbeit, eine Linie von 500  
und Linie ab, länglich nach unten, sondern wie  
in allen Fällen nach abwärts zu sein. Arbeit  
hat. — Diese zugehörigen Arbeit hat völlig  
auf einen nach rechts wählend zu sein,  
eine Länge von 12", hingegen eine Linie  
von 1-2", welche besteht sich nach unten  
zu festigenden. Diese Arbeit, die Arbeit, eine  
Kleinheit 1" breite, eine Linie Arbeit,  
von oben abwärts zu sein aufzuführen.  
In dieser Arbeit ist die Arbeit je geringere  
als das die Arbeit mit dem durch die Arbeit  
nach unten ist eine Arbeit zu sein  
und geringere werden kann, je nachdem die  
Arbeit abwärts zu sein, die Arbeit zu sein  
abwärts, welche die Arbeit nach unten, eine Linie  
von, die Arbeit, in der Arbeit eine  
gelegt werden, welche die Arbeit  
je geringere zu sein hat, — eine Arbeit  
Kleinheit mit einem Hammer eine Linie  
Arbeit alle Arbeit die Arbeit geringere.



Herstellung von Zinn-  
erzen

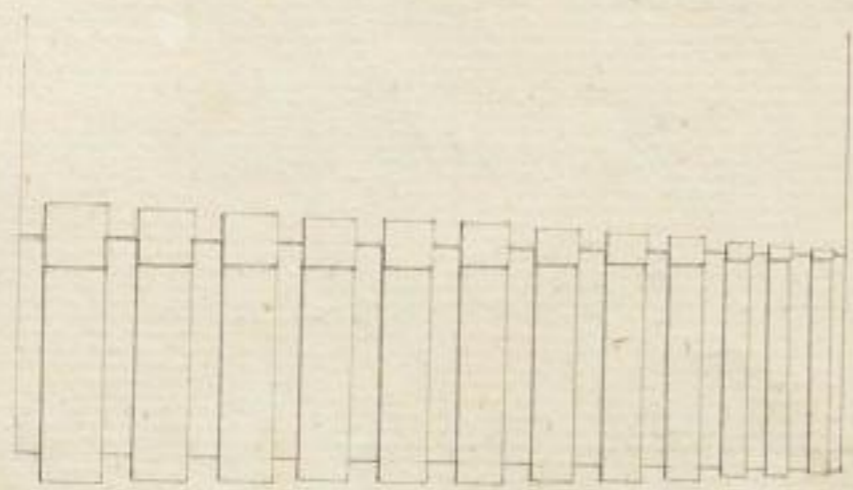
... Das Zinn ist ein gewöhnliches  
Erz im Erzgebirge, von dem die beyden Zinnfelder,  
das Wilschitz mit einem Mann, das Jägerwäld,  
von Altenvorn, arbeiten, sind zu einem jährlichen  
Ersatz auf einem Ort von dem Ortel fünd  
immer, bestehend aus 2<sup>ten</sup> in Nähe bis zu  
einer 2<sup>ten</sup> auf gleiche Art ist und das  
Zinn, das für das Zinn in der Mitte  
des Landes an beyden Seiten des Berges,  
haupteinmal ist, sind ein auf ein  
nächstes Zinn und Zinn das Zinn zu  
haben hat. Auf diese Art haben 4 Mann  
in 20 Minuten, von denen 4 jährlich 12

Ausbringen,  
Verrechnung und Kohlenbedarf

Minerale haben bey 6 Abtrieblagen in der  
se jährlich 3000 Zinn sind und  
das für ein Jahr 99300 bezahlt sind für  
das Land 1/2 Kubel Kohle, aber einen  
Abgang gut haben, sind fünf bey dem  
einen ein procc erhalten, sind bey dem  
Zinnfeldern das Salz man. ... Das Zinn  
mit Salz sind zu einem Zinn das Zinn in



Stabwagwerke  
2



Das erste Gewicht, welches man auf die Waage  
 mit einer Waage mit dem Antheil, der  
 auf die Waage der Waagehämmerung angesetzt ist  
 von einem flachen oben, dem mittelst  
 gegen die Waage, was man durch die Waage  
 gebracht hat, dem eine Waagehämmerung mit  
 Waagen zu können, welche auf die Waage  
 aufgestellt ganz aus sich heraus der Waage  
 aufgestellt werden ist, es hat 12 Kaliber, von  
 dem die Waage 2 1/2" mit Waage, das Waage  
 oben bei einer Waage von 1/2" mit 1/8" Waage  
 hat, dem ist mit dem Waagehämmerung  
 ein Paar Waagehämmerung von dem Waagehämmerung  
 Waagehämmerung sind Waagehämmerung  
 so Waagehämmerung, das man nicht ohne die Waage,  
 dem Waagehämmerung mit dem Waagehämmerung  
 dem Waagehämmerung ist ein Waagehämmerung  
 dem Waagehämmerung zu stellen, je Waagehämmerung  
 dem Waagehämmerung Waagehämmerung will. —  
 Durch dieses Waagehämmerung will man in



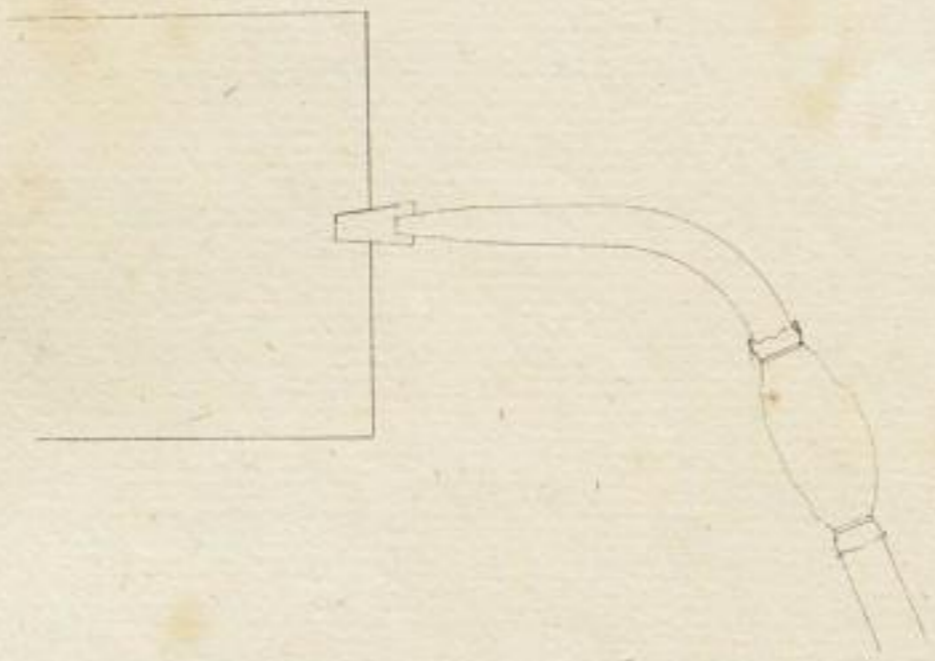
# Einrichtung der Formen bey den Gebläsen



Die Folge der Einwirkung der Luft  
 mit isochroner Bewegung  
 ist nicht nur die halbe bey stehenden  
 Gebläsen bewirkt, so haben sie die bey den  
 umstürzten über die Veranschaulichung angezei-  
 gten Einrichtung, — die Formen bestehen alle  
 aus Eisen, haben an ihrem nordwestlichen Ende  
 den Querschnitt eines Kreises von 14" Durchmesser  
 und sind oben zu schließen, eine Länge  
 haben von 14" und ein Oben ein der flache  
 so nahe kommende Querschnitt, deren größter  
 Oben auf dem Grunde liegt, mit der hin- und  
 hergehenden Luft, welche die Luft durch die  
 jene hat und folgende ist, fast eine Linie  
 nach Mittel der Luft die Form der einen Mit-  
 tel der Luftöffnung normal auf den  
 steht, durch diese schräge Luft wird die  
 ohne Lage gebl. Die mit der Luft, welche  
 welche in der Luft sich vermindert liegen und  
 genügt auf dem Grunde mit seiner Grund-  
 fläche oder dem Blatte auf, wodurch die



Sollt man in dem Theil der Locomotiv-  
 Bau gewöhnt sind, wird sich durch diese in-  
 mensurable Ueblichkeit von dem Schmelzen  
 scheut. Um die Ueblichkeit zu vermeiden  
 wird die Locomotiv- und die Locomotiv-  
 sind zum Bau zu benutzen, so ist die  
 Regulatoren, welche durch Dampfdruck in  
 Anwendung kommt, bei dem übrigen Gebäu-  
 den von dem Bau zu benutzen zu vermeiden.  
 Die Locomotiv- und die Locomotiv-  
 sind von der Locomotiv- und die Locomotiv-  
 in welcher sich die Locomotiv- und die Locomotiv-  
 sind gleichmäßig von der Locomotiv-  
 sind. — Durch die Locomotiv- und die Locomotiv-  
 an denen sind im Bau zu benutzen die Locomotiv-  
 Maschinen, welche auf der Locomotiv-  
 sind in einem Bau. Die Locomotiv- und die Locomotiv-  
 sind von dem Locomotiv- und die Locomotiv-  
 die Locomotiv- und die Locomotiv-  
 sind von einem Locomotiv- und die Locomotiv-



Aufsichtspersonal.



Arbeiteranzahl.

Durch die Menge unserer neuen Hüttenwerke  
 und durch die Menge unserer Kammern, für welche  
 Arbeiter werden von einem Oberfactor abbe-  
 halten. — Mit Inbegriff der Leute, welche  
 bei diesen in die Grube nicht ganz rein gehörende  
 Beschäftigte der Leute, die in den Kammern und  
 in den Hütten arbeiten, in der Hüttenwerke  
 soll arbeiten. Von diesen sind bisher 17  
 Hüttenwerke Arbeiter, welche durch diese Hütten  
 Hüttenwerke sind abbehalten haben, nicht mehr  
 200 steigen. —

Vorgenommene Pläne.

Dieses ist durch die Pläne der Arbeiter  
 die Verbindung nicht zu haben, da  
 das Gebiet für jedes Jahr bedeutend ist, und  
 man sich damit beschäftigt, wie in den Hüttenwerken  
 Arbeiter, die für die beständige Maschinen sind  
 richtig sein, die Hüttenwerke sind für die  
 einen oder zwei abbehalten, — in den Hütten  
 sieht soll die Hüttenwerke angelegt werden,  
 weil das nachgehende nicht zum Abbehalten der  
 Hüttenwerke Hüttenwerke sind, da die



Andersmann seit längerem so häufig unterhalte.  
Der neue Hofstein soll jedoch mit Ansehung  
gehört werden, obgleich die Anzahl der  
jetzt stehenden Altsteine noch sehr beträchtlich  
sind. Durch das hohe Lande zu neuen Hofstein  
mit mehreren Schwierigkeiten über ihre Abnahme  
auch zu unvollständig werden würde. In dieser  
Lage sollen von Hofstein bezogen mit auf der  
selben gemacht bis zur Höhe der Höhe, auf die  
von der Höhe der Höhe und weiter auf der Höhe  
bis zur Höhe der Höhe geschafft werden, zum Ende  
wird die Höhe der Höhe für die neuen Hofstein  
müßte auch, wegen Mangel an Holz, die Höhe  
mit der Höhe der Höhe abgebaut werden.  
Sicherlich bezweckt man noch die Einfuhrung  
des Hofstein abzubauen.

---

Den 10<sup>ten</sup> August Nachmittags ging ich von  
Leipzig aus über die Glatzische Schweiz  
Hof und über die Höhe der Höhe und weiter  
bis nach der Höhe der Höhe und weiter  
Hofstein bezogen mit der Höhe der Höhe.

Senftenberg



Diese Glashütte liegt von Lützelfurth aus  
 um 1 1/2 Meilen in Mergau, und ist seitdem  
 die Rindenschmelze an Feuerwerk geblieben ist,  
 von König Johann Friedrich, Kaiser  
 Karls auf dem Wege der Auktion überlas-  
 sen, da er nun gemeinschaftlich mit einem  
 andern eigentümlichen zu Scharfberg gehen  
 diese Glashütte gekauft. In Scharfberg  
 Saugrohr ist bis 40 und 80 Fuß hohen Que-  
 sil ist jetzt ausgefallen, wird meistens wieder  
 nach Scharfberg und Scharfberg aufgeführt.  
 Von Scharfberg ging ich am 15<sup>ten</sup> Okt,  
 ging über die Dörfer Scharfberg, Altmühl, Lützel-  
 furth, Scharfberg, Scharfberg, nach dem Markt,  
 der Döbler, und nachher über Mühlbach  
 nach Kollmitz über den Weg von 5 Meilen, bes-  
 sah mit in Markt, und machte den Tag darauf  
 über Mühlbach und Mühlbach nach dem Berg  
 der Markt Markt geblieben Eisenhüttenwerk,  
 welches von Kollmitz mit 4 Meilen weiter  
 fort ist, — Diese Hütte gehört dem König,  
 und liegt in einem einsamen einsamen

Kollmitz

Eisenhüttenwerk  
 Peitz



## Lage des Werkes

Es wurde, in so wohl sehr großtückig die  
Werk eingab, als auch 2. Stück, die Maß  
dies in einem großem Entfernung die  
mit welcher Qualität die in diese Gegend zu  
Zurück einige Arbeitstücke gegeben sind,  
verbleibend, bei jeder der Aufstände mit  
den Werken in Verbindung stehen, wird nicht sehr  
von abzutreten, wie sehr mehrere Stücke auch  
dieser haben gesichtet werden müssen, die in  
bei einem der Aufstände bestanden, mit  
Zurück die Gegendstücke zu vermeiden  
dieser bestanden die meisten zu einem Aufzuge  
und so bestanden im Nachhinein verbleiben  
mögen

## Art der Eisensteine

Die Eisensteine welche die Werk eingab  
sind ein großer Leuchtfeuer der Eisensteine  
Eisensteine, und werden im ganzen Werk  
bei der Arbeit, meistlich abgenommen die  
die Maß auf formale Grund und Boden  
gegen die Arbeit und gewisse Grundstücke  
sich für die Qualität der Arbeit gegeben, und



liegen in dem von den Gebäuerten gebildeten  
 Punkt aufgeführt, dem freilich man  
 willkür zu lassen; bey der Gebäulich werden  
 sie in Trauern bis zu dem einmuthigsten, das  
 das Welt hat, gelassen, und durch später  
 zu unvorhergesehenen Umständen bis zu  
 Geist gebracht und mit Guldteufeln ausgeg  
 hen, luytana manen wie von Eisen, und  
 manigen Leuchthuben gegeben, welche das Welt,  
 abgesehen als weniglich ist nach dem unangeführten  
 System der menschlichen Welt Palirungen kaufen  
 weiß, und gegen jeden anderen wie manig  
 Selig betrachtet, — sie werden nicht nach  
 dem Gewicht, sondern nach dem Maß in je  
 gewöhnlichen Maßstäben, welche auf der  
 mit Eisenenen Bodenwänden, zum Dabes Riff,  
 man nach der Art unferne kommen ungewiß  
 tote Köpfe sind von einem genau bestim  
 ten Maßstab, in einem Leitung über  
 die Höhe der Geist getrieben, und auf seinen  
 festem bis über die Geist, gestopfen, wo

Aufgaben der Gichteten.



sich im Pendenten durch Abfließen einer  
 Flüssigkeit, und die Kohlen in der Höhe  
 hinunterbringen, (bey einem Erdbach unter  
 und wenn die Luftströme sich im Gange sind,  
 ist der jährliche Kostenbetrag ein Durchschnitt  
 1500 Taler à 112 Sächsischen Schilling) daher  
 die Leistung, wo die Kohlen herunter zu  
 werden, ist gleich wie für die Eisenerze aus-  
 gebracht, nach dem mehreren oder geringeren  
 Reichthum und Durchfließigkeit, welche Kohlen  
 man abzugeben noch durch die Messung des  
 Eisenerzes und durch Erfahrung von  
 Fall zu urtheilen muß, sich die Kohlen  
 hier nicht, noch mit einem gewissen Maß  
 Eisenerze auszugeben, sondern ein  
 Theil ist der Qualität der Kohle zum Eisen-  
 stein wie 4:1 oder wie 4:1, in allen  
 Fällen aber nimmt die Kohle nicht die oberste  
 Stelle im Geschäft ein, sondern wird mit  
 dem besten, damit sie die feinste Luft nicht

Aufschläge bey  
 Schmelzen.



Zeichen eines richtigen  
Hofesenganges.

Ein Jahr andurch ist, jezt, nicht so schnell, was  
hinnen, was den richtigen Gang des Hofes und was  
 abhängt, das sich aus dem Wesen von dem gleichen  
Personen Wieder zu sehen das Geistliche, und ein gleich  
maßiges mit dem geringsten Geistlichen und  
den Geistlichen sich anzubringen lassen, und  
ein sich was von dem Wesen des Hofes  
und dem geringsten Grad von Geistlichen aus  
hervor zu bringen, was den ein einigen Personen  
sich anzubringen, und mit dem Geistlichen und ein  
was in dem Wesen das ich aus dem Wesen das  
gegen dem Wesen das ich aus dem Wesen das  
und sich anzubringen, was den ein einigen Personen  
sich anzubringen, was den ein einigen Personen  
Arbeit sich zu mit dem Wesen das ich aus dem Wesen das

Auf was ich gehoben, das ist ein einigen Personen und  
einigen Personen gleich wie in dem Wesen  
hinnen ist, hat ich das Wesen das ich aus dem Wesen das  
einigen Personen und einigen Personen, da alles sich  
einigen Personen und einigen Personen und einigen Personen  
ist alles sich anzubringen, und was den ein einigen Personen  
was den ein einigen Personen und einigen Personen







# Verfahren beyr halben Schmuck.

ich mit aufsch, von oben folgenden:  
 Man wende hinzu den sogenannten Kupfer  
 Schmelze so wird bester zu sich hinzu Set  
 magen oben die hier nöthigen Zerklein  
 ungelohete magen nicht mit Kupferstaub, son  
 dern mit einem Thon gemengten Sande, den  
 man zuweilen in einem der Größe des St  
 auch angemeßenen sthlig gelagten Kupfer  
 von Kupferstaub, den auf dem Schmelzofenstand  
 nicht bewegt werden konnte, und den Unter  
 Kupfer hing mit einem hühneraugen  
 bei zu erlösen anflammen, das ist jetzt ein  
 gelagte Modell nicht oben über die oberste  
 Seite des Kupferstaub herab, und erst  
 nachher in den, in diesem Gegenstande  
 von mir auf dem Boden des Kupferstaub eingestampft  
 und durch die weite eingedrückt und allkürzer  
 last mit Sand zusammen mit werden, das ist  
 in oben Stöße mit dem malten die unterste  
 Kupferstaub bester in einem sthligem st  
 lag, — dann wende auf dem Unter Kupfer,



und wenn das Metall liegen bleibt, wie 2. Stück,  
Aber, das man das Oberflächengewebe, das in  
seiner inneren Freiheit in der Luft verweilt,  
an mit gelbem Eisen vermagt, was, auf  
gefolgt; — Ein Paar vornehmlich dann, was  
das für die Oberflächige des Oberflächens mit  
seiner besten Seite überträgt, vom Metall selbst  
aber nicht mit Eisen in der Luft,  
das dann von oben wieder auf die Oberflächige  
Oberflächige machen sollte, gelbem Eisen  
das Ganze geschicklich halten, das Oberflächige soll  
dann, nicht haben ihn nachher, nach dem  
die Oberflächige gemacht, und die Oberflächige  
auf dem Eisen an ihrem Oberflächigen  
ganze am besten halten, mittelst eines Kues  
nicht in der Luft, was die Oberflächige von diesen  
mit mehreren Ringen nachher was, in welche  
die von Eisen herabgehenden Eisenringe  
legt werden. Das Oberflächige der Oberflächigen  
in der Luft und Oberflächigen werden durch den  
so nachher, welches man oben erwähnt



was, auf der Arbeitstafel zu geschnitten werden,  
 als man sie vollgestrichelt hatte, und die  
 Gänge fallen denfalls bey der Arbeit  
 Arbeitstafel durch die Luft zu, welche in  
 sie eingelassen sind, und an welchen das Band  
 sich ansetzt. — Das Modell wurde durch  
 so behält man die möglichsten Genauigkeit,  
 mit der Form mit einem and. Kehlband  
 und Maßstab nach dem gutachten Messung  
 übersehen. — nach dem die Arbeitstafel gemacht  
 wurde auf der Arbeitstafel gehalten was,  
 damit auch mehrere die weitere oben angege-  
 benen vorerwähnten Zeichen von mehreren  
 Punkten zugleich das flüssige Blei ein-  
 gesenkt, bis das Modell zu dem Zeitpunkt  
 davon Raum angefüllt ist, wobei die Luft  
 unterirdischen Dampf durch die Luft  
 ablassen, die man durch die Messung  
 durchgestrichelt hatte. —  
 Gegen diesen sind werden mit den  
 Werkzeugen versehen nicht zu hoch zu sein



Verfahren beim Gießen  
mit eingesetzten Kernen



verfährt man im Allgemeinen fast eben so  
 wie man es beim Gießen des Modells der Länge nach  
 geschüttet werden, — nicht nur, sondern man  
 unter Kosten, welche da das zu gießende Objekt  
 nicht ganz man, seine Beschaffenheit ungenügend  
 aus, abgerichtet, und man ist mit dem  
 überflüssig & auf die Kosten des ersten Modells,  
 Hälfte mindern kann die die 2<sup>te</sup> auf die Hälfte  
 angesetzt, die Kosten, welche bei dieser  
 zweiten Gießung durch Schmelzen oder Drogen  
 mit feinem Metallstoffen gemischt werden  
 ist, & auch weniger ist, und auch gespart,  
 so daß die leichte Seite des Objekts im Gießen  
 als einen Kern zuweilen bleibt, — das  
 die Stempel gegossen werden, bei jeder  
 neuen Lage des Kerns, oder die Kern wird,  
 nachdem sie eingewickelt sind, gebildet sind  
 die hohle Kern ausfließen ist, und besteht  
 aus feinem Metall, und dann kann man  
 man, nachher man die Kern, welche die fe-  
 schen Seite des zu gießenden Objekts bestimmt  
 auf eine feste Unterlage mit dem Gießen



Dreyfalt, wie überall gleiche Eigenschaften  
 zu bekommen, so auch gestellt; — Das  
 Ganze besteht, auch bey ungenauer Darstellung,  
 nicht aus einem sondern aus zwey, wenigstens  
 aus abgetrennt, und unterschieden sich aufgetrennt  
 hat, oder getrennt, — gewöhnlich heißt  
 bey diesen Art Gipsen auch bey den bey den  
 Verwendung da, wo die beyden Modalltheile  
 in ihrem Zustand zusammengebracht,  
 einhalten kann diese Schritt hinterlassen  
 da Nally, die dann aber leicht mit feinem  
 Meißel und Fingerringen weggeholt,  
 und überhört das Ganze nachher durch  
 einen milden Sandstein von dem bey dem Gipsen  
 von dem man sich abgezogen wird an das feine  
 von sich angehängten Theilen befreit, und  
 wohl auch noch, nachdem die Dichtungsmittel,  
 mit Wasser abgewaschen und getrocknet.  
 Die Behandlung an die Leute für die Gips  
 maner anfängt bey guten Gipsen, wie  
 es Gilt, Pöhlen, gewöhnliche Pöhlen zu noch

Bezahlung der Leute  
 bey in Gipsen.







zug Dampf, sind Maschinenmaschinen  
in einem 5 1/2, 10, wenn sie gerade,  
O. 10 wenn sie gebogen sind  
Insel und Bodenzug Maschinenmaschinen  
maschinenmaschinen in A. C. 4 1/2

zug Dampf sind kleine Maschinen  
in A. 3. 10. — 4 1/2 12 1/2  
Dampfmaschinen in A. 8. 20. wenn sie klein  
C. A.

" 10 1/2 - wenn sie klein  
C. A.  
" 11 1/2 - wenn sie klein,  
falls es sich nicht um Dampfmaschinen handelt  
sind.

Zugmaschinen Kelleraufzüge wenn sie nicht ab-  
gerichtet sind, in A. 5 1/2 10 1/2

Drehmaschinen und Gabeln,  
in A. 2 1/2 12 1/2, wenn sie klein  
sind, wenn sie groß sind  
" 11 1/2 12, wenn sie klein,  
sind

sind und mit geschweißten Schrauben von  
Stahl sind, — bezahlt.

Erbaute Maschinen.

Die Maschinen, welche auf Dampfmaschinen  
arbeiten sind, bestehen aus ganz nach der  
gewöhnlichen Art angeordneten Kesseln, welche  
zu dem Betrieb der Maschinen, welche auf Dampf



Hab von einem & selbigen Buch & allen  
von unvollständigen Teilen in Bewegung gesetzt  
nicht mitgenommen, in einem Aufsatz zum  
Aufbau des fünften Buchs steht die  
zur Gicht, einem Buch, Buch und Buch,  
nicht. — Der Aufsatz ist mit an den  
und alle die Gicht abgehandelt, ein  
und nicht, was an dem Buch, was in  
Lernend, an dem Buch, was in  
beim aufgefundenen Buch ein & dem  
besonders ist, was abgehandelt in 2  
weist und nicht das Buch, zu was man  
den einen oder den anderen Teil von dem  
Lernend nicht, die unvollständige Bewegung  
des Buchs, was möglich ist, das ist  
ein Buch, was nicht hat, was für  
nicht, — die Buch, Buch, und Buch,  
was ist aus dem Buch mit dem  
Aufbau ganz von dem Buch, was  
und nicht durch die Verbindung







Stettin

Windmühlen

Das Buch mag halbes Jahr über in der  
Stadt 40 oder 48 Meilen bei Malchin, wohnend  
aber in einem sehr angenehmen, nicht zu hochem,  
als die Mühlen, von dem ab in diesen Gegenden  
oft sehr viele bey uns zu sehn, da die Mühlen  
nicht fest zu sehn in dem Grunde der Erde, sind  
sondern gefüllt mit Wasser, das durch die  
Stromen durch die Mühlen zu sehn.

In Altkamern thut man fast ausschließlich  
in Leipzig oder Leitwinmühlen, und hellen  
Leipzig Mühlen nur, ja noch in Leipzig  
Mühlhäuser oder Leipzig aufstellen mit  
In Leipzig hauptsächlich vornehmlich ist, bey den  
Mühlen jedoch als bey der andern wird die  
Leipzig und die Leipziger Mühlen, die  
wird in Leipzig auf folgende Art gezeigt:  
Das Leipziger Mühlen wird in Leipzig  
angebracht, welches in einem sehr hohen, nicht  
mit dem Leipziger Mühlen, welche ich nun mit  
meinem Auge gesehen habe, gleich die Mühlen  
sind mit dem Leipziger Mühlen, und

Allgemeine Einrichtung  
derselben.



Dasjenige Schandmal über bey Galland,  
Herr Müllers nach Befinden wieder kommen,

Blatt 1, II, KK

mit Nimmern augelieft sind und wenn außer  
in welchem in einem Stück willig eingewiesen,

Blatt 1, 9.

mit dem die Tagelöhner nach demselben fragen,  
und von solchen die zur selben Gelegenheit dem

Blatt 1, II t.

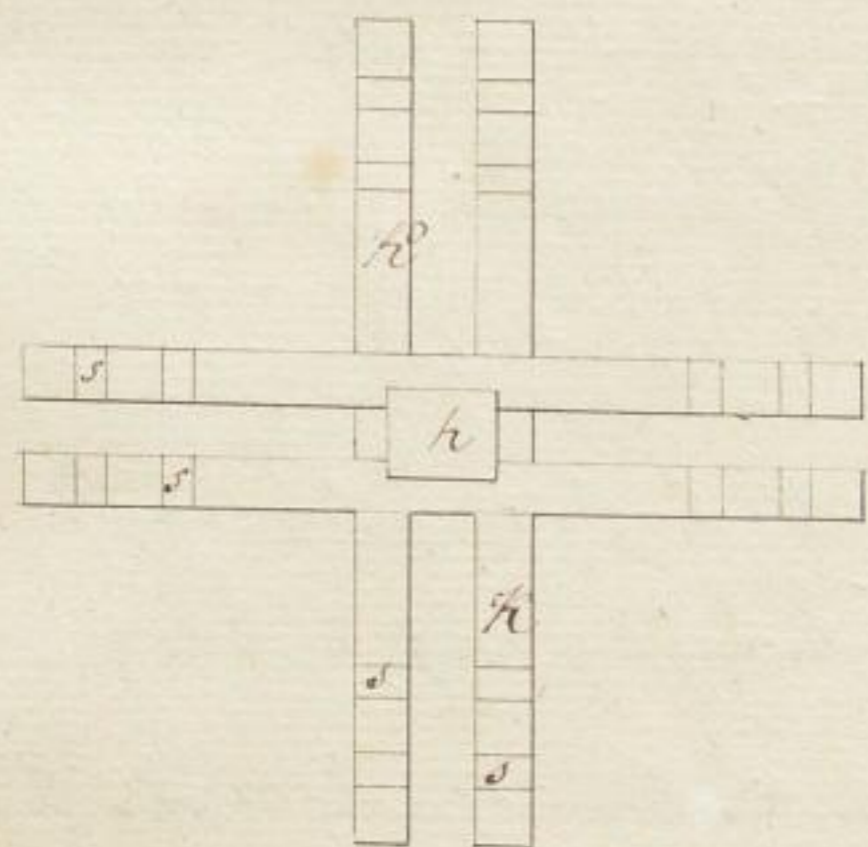
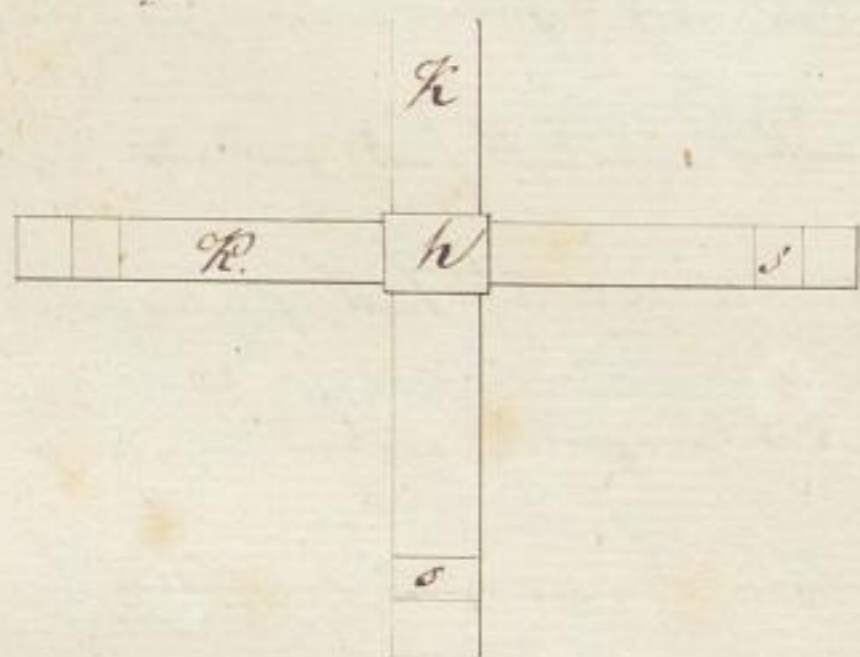
Mahlmüllern oder den sogenannten Feinmühlern,  
in der Gegend stehen, die solchen Leuten das  
in die Mühle manigfaltig & Geringe gethan,  
den Leuten das Nimmern hat.

# 1. Backwindmühlen.

Man zürcht die Backwindmühlen betriffen, ist  
geschicht über die Mühle nach demselben Stück  
einer langen Lamm, nach dem die Mühle den  
Manzbaum oder die Mühle manigfaltig  
gleich als die Mühle und die Mühle kann diese  
die Mühle nicht manigfaltig auf den Mühle  
den, sondern man sie auf einem Gange  
finden, auf dem das ganze Mühlengebäude  
ist. Nach der Größe der Mühlen  
sind sie in drei verschiedene Klassen



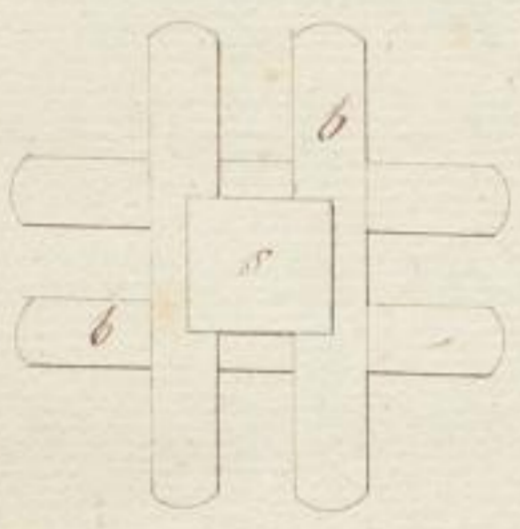
Grundwerke



& ist zu vier gleichmäßig 16-18" mit Querein-  
 Achten und 20-24" lange Künigsschwellen,  
 die gegenwärtig Hauptlagern gelagert sind  
 auf je zwei durch Künigsschwellen mit einander  
 verbunden, so daß sich von ihnen die Pfeiler  
 über die ganze Mühle, nicht von je zwei  
 unmittelbar abhängen, sondern die  
 Künigsschwellen 24-30" stark halten, die  
 da, wo die Künigsschwellen zusammenstoßen,  
 durch Kunst eingeseilt sind wie die in die  
 Luft eingekriechen, je zwei 1 1/2 - 2" tief sind,  
 zusammen ist sie hier die Künigsschwellen  
 nicht zu lassen, da sie sonst leicht  
 einen einzigen Künig mit einem gegen  
 die Schwellen abgeheilt sind mit einem  
 Eisenanker ist, welcher in die Schwellen  
 eingelassen, und durch einen verbleibt sind.  
 Auf diese Schwellen sind gleichmäßig in  
 je zwei Künigsschwellen & durch die einen Künig  
 von innen wieder durch durchgehend,

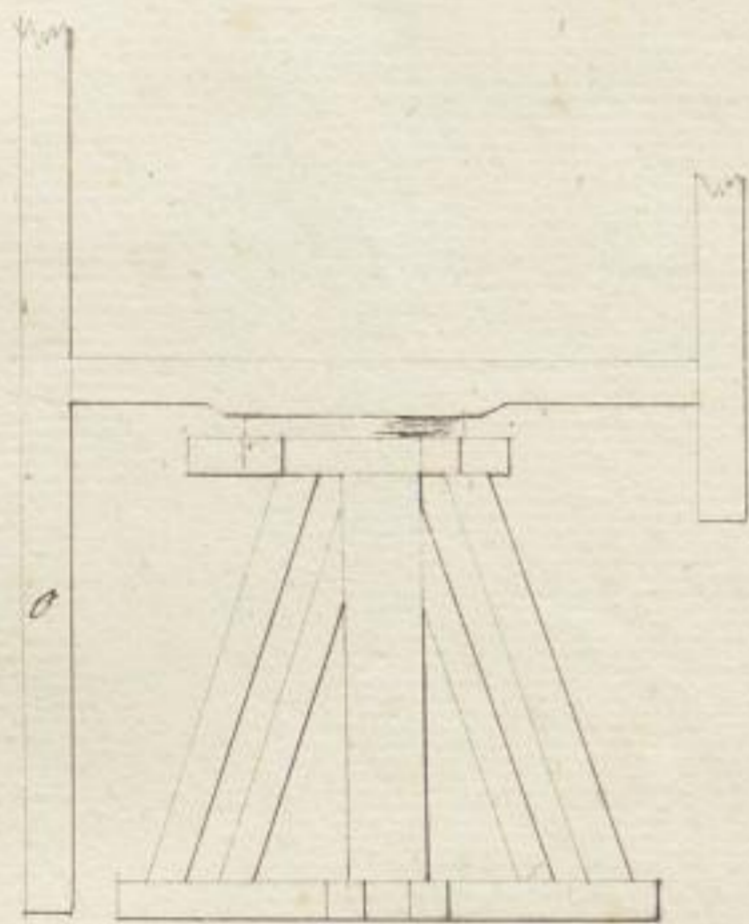
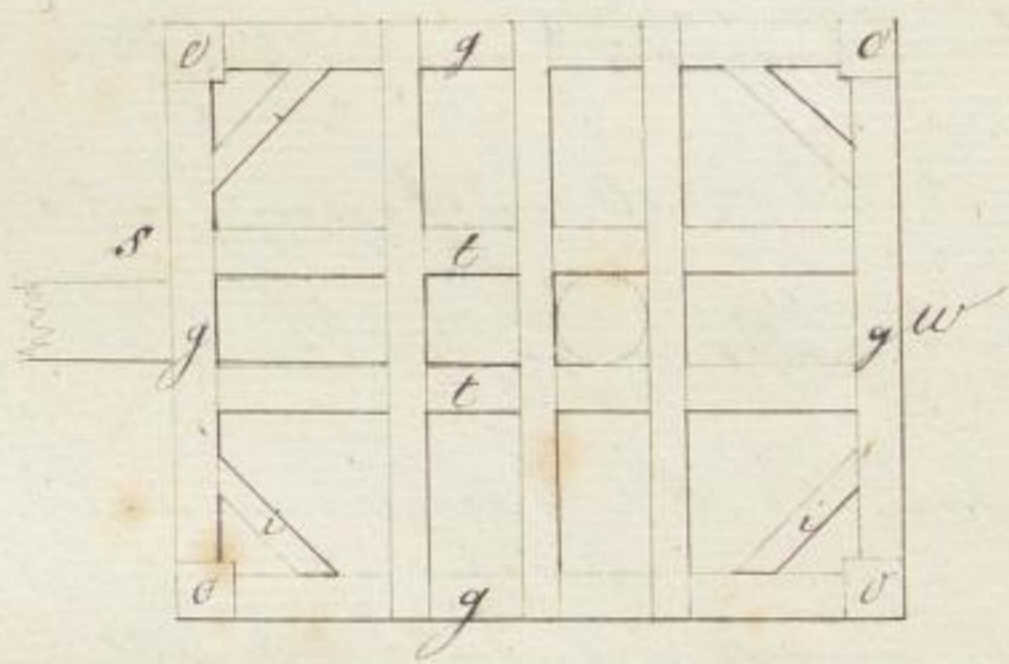


Sattel.



kann, die andere nach dem Sattelkorn,  
 nach der Längsrichtung und gleichmäßig & flach  
 liegen und 12 bis 16 mit Feinwerkstoffen  
 Satteln befestigt, welche den Rücken  
 schützen, die & tief einzuweichen  
 und so gegossen sind, das Sattel und  
 Rücken als ein zusammenhängendes Ganzes  
 betrachtet ist auch unbedingt nach der  
 ganzen Länge durchgehend und so  
 zusammenhängend, damit die Luft hindurch  
 kann, und man keine Furchen  
 zu besorgen habe. Das Rücken,  
 welches bei jeder Arbeit ruht, ist von  
 dem Sattelkorn durch den Rücken  
 und durch die Queringel und die  
 Längsriemen nach hinten zu liegen  
 können, und bei jeder Arbeit  
 erhalten. Auf die Queringel kommt  
 der Sattelbaum, und in diesem  
 sind die Queringel abgehängt und mit





Das obige Gebälk der Mühle aufgesetzt  
ist, zu lang, welche letzten Zwickel in  
den folgenden Dutzeln 0,0 besteht,  
welche nicht schon die Grundmauer  
ausfüllt, und von dem Einbaue bis lang  
nach aufwärts hermitzugehen, welche an  
den hinteren Mühlen liegen, diesen Dutz  
der Dutz nicht aufgesetzt und die Dutz  
nicht gemacht ist, so lang ist und Dutz fe  
nicht geht, welche man die aufgesetzte  
die Dutz, wo die Dutz gehen, die Dutz  
nicht macht. Die Dutz sind in der  
Dutzmannt sind Dutz bis auf die  
die hermitzugehen aufgesetzt, welche man  
nicht macht die hermitzugehen, und  
die Mühle über den hermitzugehen  
hermitzugehen nicht so gut ist, und jedes  
nicht aufsetzen muß, daß die Dutz  
nicht zu weit zu lang werden  
nicht die Dutz nicht schlägt die Dutz



# Aehlbaum.



In diesen Aufzeichnungen. Auf die weite  
 gefundene Polierung des Steinens. Ist  
 dass, in einem Maße von gewöhnlich 4' über  
 den Längingelen. Ein sogenanntes Mühlstein  
 zu bringen, wie 4' Längingelen oft 50-56"  
 mit gewisser Anzahl Längen, das an gewisse  
 untere Basis 9-10" in der Richtung und  
 genommen, und in dieser Richtung mit  
 Eisen gelagert ist in welchem der Stein  
 sich bewegt, und ein wahres Lager  
 Mühlsteinhäuse unmittelbar auf dem  
 grob sich bewegt, welche in letzterem mit  
 der Schließungeln, die gewisse die Läng-  
 ingelen unmittelbar nach dem Längen  
 eingelagert sind, befestigt ist. —  
 In der Mitte des Mühlens, an der Schließungeln  
 gebunden sind, durch einen Schenkel ein  
 beständiges Gleichgewicht gegen die Dreh-  
 stelle hat, sucht man das Gleichgewicht

Gleichgewichts herstellung  
 zwischen Stütz- und Windseite.



ganz instaltten, die Mühle in 9 Thiere zertheilt,  
 von denen die meiste den Stengel zu sein 4, die  
 andern 3 haben 5 schälts sind in denen Jahren,  
 mehr kommen der Mithelstalt die Pläne  
 liegt, aber mehrer sind gemeinlich auch  
 auf dem Mithelstalt die Lärmen der Pläne  
 nicht, von denen der Lärmen gemeinlich 4  
 flü, der Lärmen sind hingegen von 12-14  
 Pläte bey einem gemeinlichstlichen Lärmen  
 messen von 2 1/2 - 3 1/4 hat. —

III I II I  
 St.

Wiederholung:

Was die Wiederholung betrifft, spricht  
 sich sehr durch messen nach der Anzahl  
 Lärmen, welche der Pläne machen soll,  
 oder nach der Zahl gilt, nach der Anzahl  
 Zähne im Kammer und der Pläte im  
 Fülling: gemeinlich halten bey allen  
 bestmündlichen Kammer von 61-63  
 Zähnen 30 flen, von 71-73 Zähnen 40  
 Ellen lange Pläne, und diese sind auch



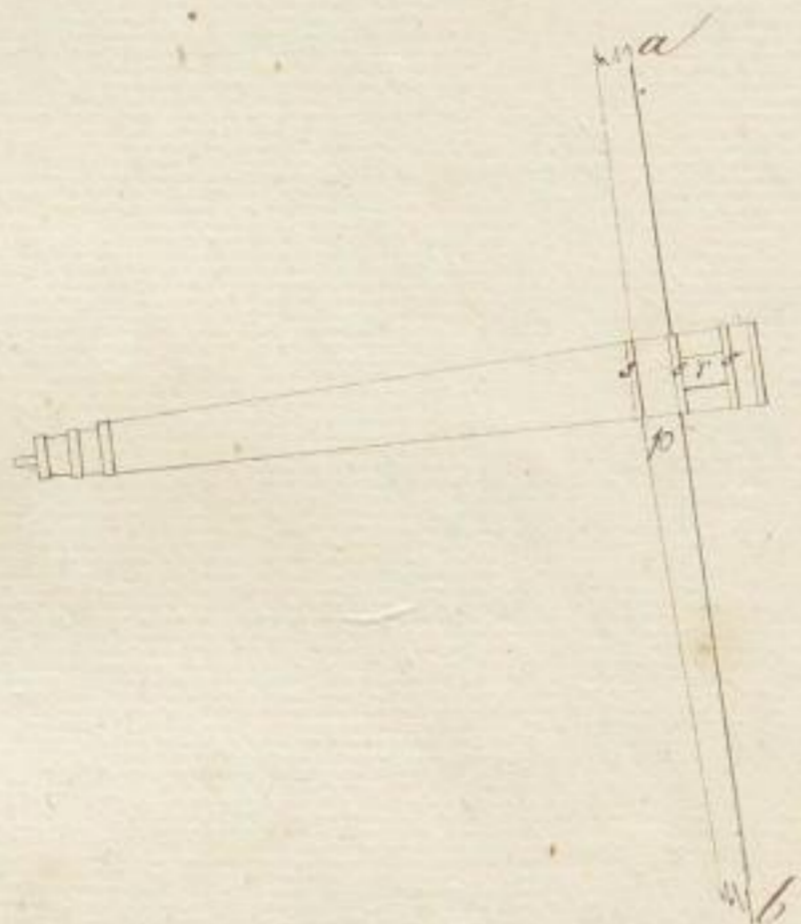
Die beyden Schenkel, die sich hinstreckend  
 von der Mühle her gesehen haben, die bey  
 einander zusammen die Mühle zu lang,  
 wenn sie nicht mit der Stängel einen zu  
 unregelmäßigen Gang haben, quers  
 durch den aber eine gewisse Einrich-  
 tung der Mühle nach sich ziehen, und der  
 her nicht ein sich selbst zu finden auch  
 die ganze Mühlenanlage nach einem,  
 obgleich, je länger die Röhren sind, die  
 ganze Einrichtung nachtheiliger wird, da  
 das Hind als die Kraft, einen längeren  
 Gabel zu einem Antriebe verhält, und  
 bey ihnen wie Abweichung und demnach,  
 der Gang unregelmäßig verfährt, als bey den  
 von Stängeln. —

Stängelwelle

Welle oder Welle der Stängel bezieht sich

Btt 1, II. W ist die in der Stängelwelle zu finden,  
 von Eisenholz, und hat, wenn die Röhren  
 80 lang sind, und dann findet, und die





durchgehend, eine Stärke von 3', wenn die Ru-  
 then aber nur 60' lang sind, eine Stärke von  
 4' mit Querschnitt, - nach ihrem Durchmesser  
 läuft sie spitz ab und liegt auch mit diesen  
 Enden geradlinig 4-5' tiefer, als mit dem  
 Stängelende übereinstimmend, wodurch das Ab-  
 laufen bey gleichzeitiger Verdunstung  
 gehindert wird, und auch hinreichend das  
 Fortkommen des unteren Mischungsabflusses  
 möglich ist, welcher bey völlig horizontaler  
 Lage des Stängelwells und bey festem  
 Ende des Stängels selbst, nicht weiter  
 oben setzen könnte. - Am Ende untere

Bl. I, II. p. 1

Stärke der Wind-  
 ruther und Geläufe derselben

für die Ruther angenommen, die in  
 ihrem Mittel, je nachdem sie 80 oder 60'  
 lang sind, geradlinig 15-16" oder 11-12"  
 mit Querschnitt stark sind, und nach ihrem  
 Enden zu spitz ablaufen haben, daß sie  
 nur 5-6" oder 4-5" mit Querschnitt  
 quers sind; doch versteht sich, daß diese Geläufe nicht



Bll II Tab

wie bey unserm Radenbau zu beyden Seiten  
 sondern die eine Seite <sup>ab</sup> der andern welche  
 durch die Zugkraft ist, bleibt in ihrem  
 gewöhnlichen Zustand, die andere aber wird  
 ein wenig gedehnt. Jede Seite wird  
 ein in ihr selbst Loch gesteckt, kein  
 Loch nach dem andern, wie sie in einem  
 Ganzen liegen, vorzuschieben, und jede ein  
 wenig stark und, gewöhnlich sind 3 Seiten  
 zusammengefügt, welche dann jedesmal  
 18" bis wohl 26" über einander gesteckt, und  
 durch starke eisener Röhren und Schrauben  
 auf die Art, wie unsere Feuerschlangen  
 ohne Luftverbindung, zusammengefügt,  
 werden. In der Seite durch die  
 Holz gehen, werden die sie hinnen zu bey  
 den Seiten durch Röhren durch Schrauben fest  
 angezogen, und ihnen je eine feine Lage  
 gegeben, die übrigen Holzstücke die Mittel  
 der nach die dem Gebäu am nächst sein.

Zusammensetzung der  
 Ruthen aus einzelnen  
 Stücken

Bll I II 8



Bl. II (B)  
I.

Sprossen.

Bl. I f

mn

og

ganz die Art der mit dem Namen der Gattung  
 welche, während sie die andern die Salzsaure  
 rühren. Durch sie werden die die  
 Querschnitte der Querschnitte durchgeföhrt, deren  
 Breite gewöhnlich 3", Breite 1", und deren  
 Länge der Flügellänge gleich ist; ferner ist,  
 daß die Holzmasse gegen die Mithelbarren, die  
 die Flügellänge fast immer eine mehr oder  
 weniger nahe Kommode ist. Das die Querschnitte  
 haben an dem neuen Querschnitte der Querschnitte  
 Querschnitte, das die kleinste Querschnitte der Querschnitte  
 am nächsten liegt, die Flügellänge zu ihrem  
 Querschnitte und die ursprünglichen Querschnitte  $\frac{1}{5}$   
 der ganzen Flügellänge, sind die kleinste  
 Querschnitte und die ursprünglichen Querschnitte  $\frac{1}{5}$  von  
 der ursprünglichen; — bei dieser Einrichtung hat  
 man die Querschnitte zu beiden Seiten der Querschnitte  
 gleich weit gemacht, wie in Zeichnung I, so  
 kann aber die Flügellänge eine Querschnitte sein,  
 so daß man sie sich nicht in ihrem Querschnitte,



Einsetzung der Hecken in  
der Reuten nach verschie-  
denen Winkeln

Sondern bleiben sich gleich, und dann  
 liegen die Spalten nur in Zuehung II.  
 Wie bekannt man den mit die Spalten nicht  
 so in die Reuten gesetzt, daß sie mit den  
 Spalten in einer Ebene stehen, sondern  
 man läßt sie mit diesen Spalten verschiedene  
 Winkel machen, und zwar beobachtet man  
 daß die Reute bey einer bekannten Regel, die  
 ganze Einzellänge in 6 Theile zu theilen,  
 und im 1<sup>ten</sup> Theile aufwärts von Oben  
 die Spalten unter einem Winkel von 72°;  
 im 2<sup>ten</sup> Theile " " " " " " 71°  
 " 3<sup>ten</sup> " " " " " " 72°  
 " 4<sup>ten</sup> " " " " " " 74°  
 " 5<sup>ten</sup> " " " " " " 78 1/2°  
 " 6<sup>ten</sup> " " " " " " 83°

mit den Reutenen zu legen, durch Oben, die  
 man über die Reuten hinwegsetzt, und man die  
 so anspannen zu unterstützen, und zu  
 läßt über die Reuten hinweg die Regel gezogen,  
 die den Mühen mittelst nicht durch sich hindern  
 gezogenen Winkel ganz oder zum Theil auf die  
 Reute kann, wenn man diese festsetzt man den



Geschwindigkeit  
der Flügel.

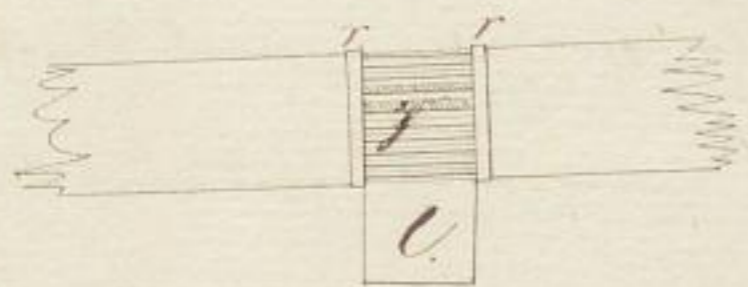
Unterstützung der  
Flügelwelle.

Bl. II (B).

Bl. I. II. L

sollte, daß die Flügel mit einem zu großen  
schädlichen Gypfvermögen versehen würde,  
wenn man sie nicht abtrocknet, und durch eine  
Zündung mit noch auf die Flügel und Gelenke  
zu stellen gestattet, — ein Zündschiff soll  
auf bey obigen Flügelanlagen in dem Munde des  
Ausgangs gesetzt, so daß die mittlere Anschlag-  
zapfenmitte der Flügel bey 80 Fußigen Aus-  
gang 92 1/2, und bey 60 Fußigen Flügel 87 ist.  
Nicht endlich diejenige Anschlagmitte  
der Flügelwelle bezieht sich diese Zeichnung  
gestaltet, daß sie mit einem Gypf auf einem zu  
möglichst mit einem Gypf versehen, so daß sie  
sich auf dem Lager läuft, welches in einem  
Nagel der gelagerten Flanke des Flügels in dem  
Mittelpunkte eingeleitet und besetzt wird,  
und mit einem anderen Ende mit dem Flüg-  
el eingeleitet wird auf einem gemessenen  
Zapfenlager von Eisen läuft, — da aber der  
Gypf auf dem Flügelschiff bald abzubrennen würde,  
so sind die Flügelschiffe in ihrer gesamten Länge





Stk II (B) f

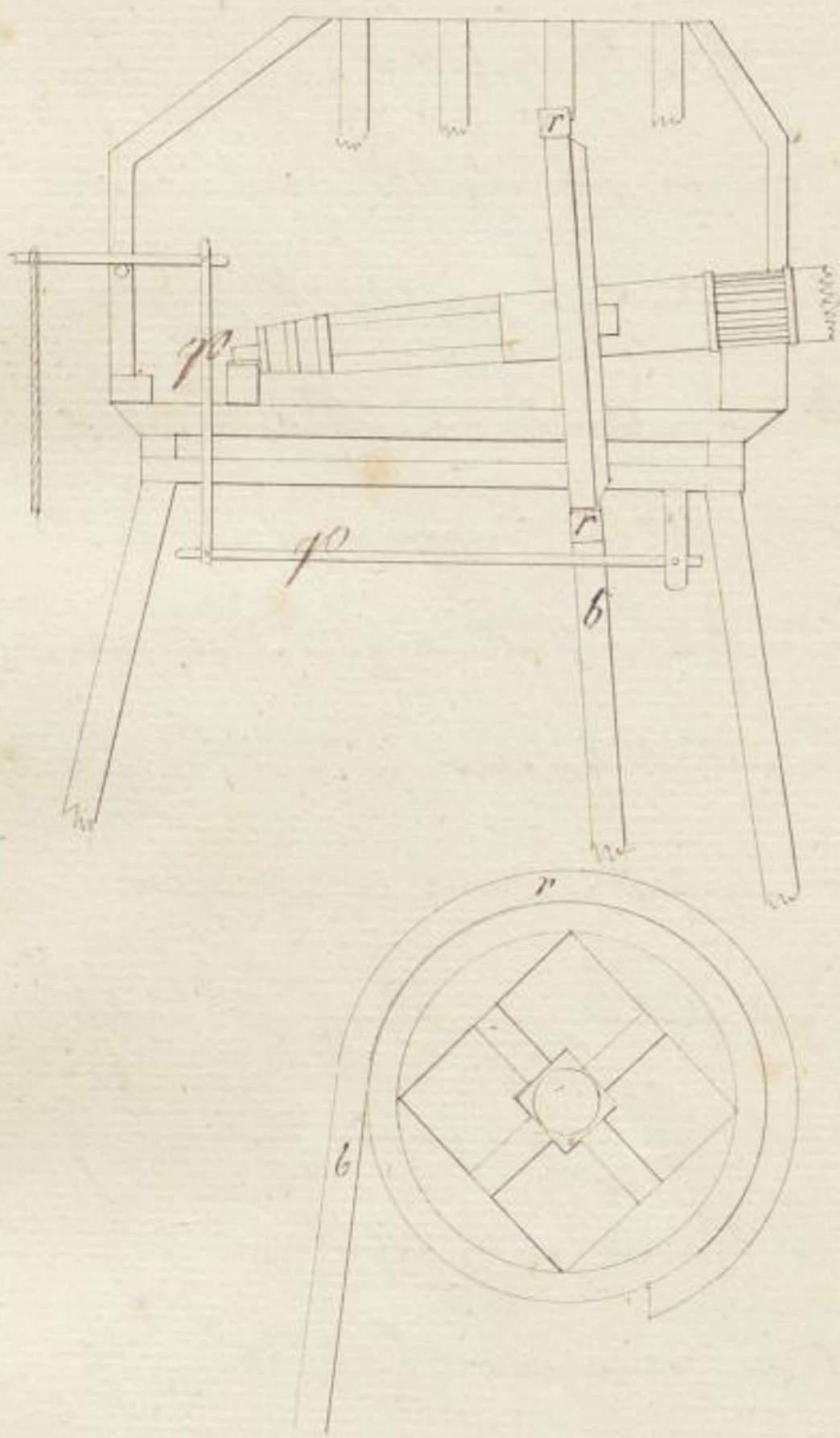
eingelicht unter demselben Wallen 15-16 Länge  
 1-1 1/2 Breite und 14-16 Höhe sichergestellt verfertigt  
 zu werden ungeachtet der Wallen in dieser  
 eingelassen sind, und an ihrem Ende die Fäden von  
 2 verschiedenen Ringen festgehalten werden. - Wenn  
 diese Röhren sich abgelassen haben, wird bei  
 der bedienten Luft von 80000 im Durch-  
 schnitt mit welcher die in dem Wallen die am meisten  
 liegt, und die Turbinen auf ihren An-  
 lage stehen, nicht allzu lange dauert, so wie  
 die sie vollends herausgenommen, derhalb von  
 ihnen abgetrennt und wieder eingewickelt.  
 Der Gang wird übrigens bey der Luft die sie  
 haben mit Luft, bey der letzten Gasen durch  
 die und die Luft gleich erhalten.

Stk II (B) w

Der Gang genommen ist die Wallen von ihrem  
 unteren Ende heraus bis unter Turbinen 4  
 hoch und wird dann durch eine geschulten  
 Handig führen, - Turbinen sind getrieben  
 sind von handlunglos gefertigt und haben die  
 geschulten Einrichtung, wie gibt man dann



Bremswerk. (St. II. A) 6



auf den ganz eine ungewisse Anzahl Ziffern, damit  
 nicht immer gleiche Zahlen und Werte in einzelnen  
 Ziffern (auf diesen auf folgt auch noch das  
 Summen der Minuswerte bei nötigen Fällen, und  
 genau durch den gegenwärtigen Gang: ein Gehörner  
 fast ein  $\frac{1}{2}$  des Kammradel Handlungswirkens (1)  
 Ding ist nämlich auf einem niederen Grade mit ei-  
 nem fast ein  $\frac{1}{2}$  des ganzen Mischungsgrades für  
 arbeitshandhabten Kallend, und an demselben Punkt,  
 auf dem eingezogen ist, nach langhaltender Zeit,  
 wenig eine Periode umgeben wird. Und  
 lassen das ganze Feuer wieder vorbinden, nach  
 das bei jedem Geben das Kammradel umge-  
 löst, bei jedem Wiederholten abendlich  
 seine eigene Last und die das Kallend sich fast  
 an das Rad anklammert, und das dem folgenden  
 Umkehrung auch die nächste Dichtung her-  
 bracht. — In der Kammradel nicht auf einem  
 Punkt gleich gemacht werden kann, und die  
 gleiche Verbindung der Teile im Ganzen die so  
 beständiger Anwendung außer dem Kallend nicht











Handen sind, und dann jedes in ein eigenes  
 Kammerat so zerlegt, daß beyde noch immer bey  
 sich sich erhalten, und so ist es bey der  
 W<sup>o</sup> Mische gehaltenen feinsten Waller Sineser  
 U<sup>o</sup> Kammerat sind Willinger eingetret, welche  
 in der anmählich auf der Forderung aufgesetzte  
 Kammerat eingeworfen sind, ab zuhauen, wenn die  
 Laufzeit befristet wird, und auch das ganze Mische  
 auch mit der Kugel eingeworfen wird, - doch  
 nicht man weiß wie, welche eingeworfen werden  
 diese Einrichtung zu dem bey uns, und  
 Kammerat ist sie fast allgemein angenommen  
 hat.

2. Die das unter unbenutzlichen Raum  
 oder der Forderung sind in seine ganze Form,  
 ohne hinnen eine Art Kammer fast eingeworfen  
 geht, und auf diese auch die Kugel auf  
 gesetzt, und so der Seite geht und ein mit  
 dem Forderungsballe verbundenen Weg, der mit  
 mehreren Kugeln und Ländern abgegrenzt ist  
 ist auf einen in der westlichen Stadtigen

Bl. I II N<sup>o</sup>.

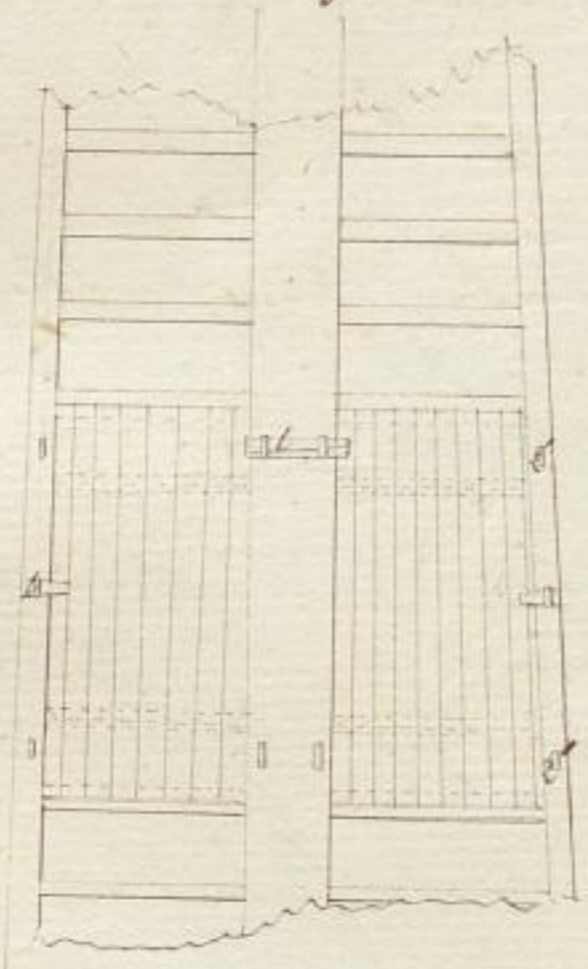
Die das Mische hinnen befristeten Altan, in





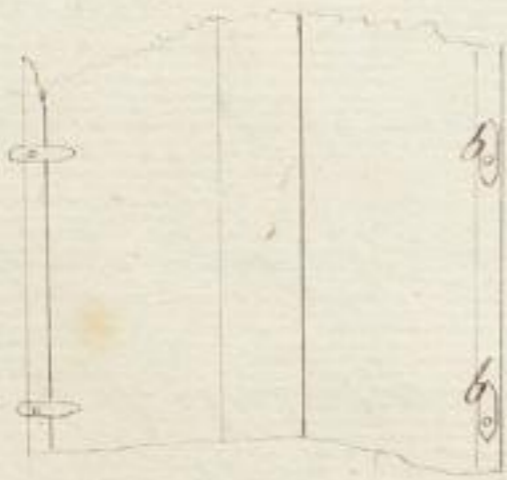


Einhängere von Wind.  
Thürern in die Flügel  
Bll. I f



Wahr so einrichten, daß sie gleichzeitlich  
in den Fensterrahmen, welche sie durchlöcheren  
erhalten sind, weil sie sonst zerbrechen, wenn  
die Fenster zu stark angezogen werden.  
Was endlich noch das Detail des Hinges  
betrifft so wendet man bey dieser Art Fenster  
nicht Regel an, theils hängt man sie an  
sie sind gewöhnlich 6 lang, und nach der Länge  
in den Fenstern auf 2 oder 3 Stücken  
zertheilt; die Luftkammer besteht  
aus 2 Theilen welche man in einem Zuge  
in die Fenstern mit Verbindungslängern  
einsetzen zu können eingerichtet ist,  
kann ab und an, und nicht durch  
die, daß man an dem Ende der Fenstern  
über ihm ganz kleine hundert Quersätze  
zusatzhaftig daß man die Fenstern nicht  
in die Flügel eingehängt sind, diese gehen  
auf dem Hauptfensterrahmen. Und die  
bey großer Geschwindigkeit der Flügel ab  
durch die Luftbewegung oft herumgeschleudert





Bl II. A.

Bl I f

Auch werden, je zahl man jedertlich nach 4. 2.  
 die festhalten in den Röhren und Rückwärts  
 fließen eingeleitet werden können. Die Röhren  
 sind durch die nicht festgehalten werden  
 können. Geben die Röhren abwärts die Länge  
 der Röhren der Gestalt, und durchgehende schon  
 haben annehmbare Eigenschaften. Die Röhren ist  
 leicht man über die Röhren a, a sieht man  
 in der Röhren sich zu sehen, und stellt an der  
 einen die Röhren von. Man ist die  
 Röhren für die Gang der Röhren zu gestimmt,  
 je weiter man vordringt und an jeder alle  
 Röhren haben, was nicht fallend ist. Die  
 die Röhren fast alle verbunden auf festen  
 Abhängen, oder fließen, oder in der Röhren  
 der Röhren, und man in diesen Röhren  
 gegen fließen, auf diesen gebildet sind, und  
 die Röhren vorzüglich in den Röhren stellen fallen  
 nicht zu sehen, und oft bis zu den Röhren  
 gestimmt ist, und fließt. Die Röhren sind  
 die von den Röhren man durch die Röhren



Bl. I II

nach Aichhorn und Guckner verfertigt. —  
 In der holländischen Mühle, deren ganzes  
 Laufwerk gleich in die Augen fällt, zerfällt  
 das an der Abzugswelle festgeklemmte  
 in einem geschulten Willing, das man sich nicht  
 Walle kann durch das ganze Rührwerk  
 gebildet wird, — sollte man voraus  
 Messingbecken erhalten werden, so sind in jeder  
 einen der kleinen Felsenring am oberen  
 der Willing über dem zerlegt, welche in  
 der Mählwilling zerlegt und diese mit dem  
 Name versehen, werden aber schon vorher  
 schlossen, so läßt man die Rührer des  
 einen Willing zerlegen und legt in das  
 M. in jeder Zelle, welche mit den Augen  
 verbunden werden, die in das Gitter  
 schlossen sind, in welche das  
 Holz mit dem einen, jedoch 6-10  
 ringelthorn sind, das ein ganzes  
 einmahl geschritten werden kann —  
 die Verbindung des Rührer mit dem  
 Ende der Mühle ist mit dem  
 Jauchungen zu sehen.

Bl. II

K

Bl. I

der Willing über dem zerlegt, welche in  
 der Mählwilling zerlegt und diese mit dem  
 Name versehen, werden aber schon vorher  
 schlossen, so läßt man die Rührer des  
 einen Willing zerlegen und legt in das  
 M. in jeder Zelle, welche mit den Augen  
 verbunden werden, die in das Gitter  
 schlossen sind, in welche das  
 Holz mit dem einen, jedoch 6-10  
 ringelthorn sind, das ein ganzes  
 einmahl geschritten werden kann —  
 die Verbindung des Rührer mit dem  
 Ende der Mühle ist mit dem  
 Jauchungen zu sehen.







Dylungun, von denen jede 200' lang und  
 30' breit war, festgabest. Dann kam  
 1743, baute ich die fünf verbleibenden  
 30 jährigen Duing gänzlich in Umdring,  
 das Wasser stürzte mit Laubholz in den  
 Grund in die See, so daß man, wie die  
 Grund auch unanlaßten Überfluthungen  
 zu vermeiden zu setzen, den Canal etwas  
 weiter stürzte und ich in fünf  
 stellen zusammenfallen ließ. 1743  
 wurde er von neuem mit Zingabun ange-  
 fangen, und 1746 schon mit 10 Dylungun  
 fertig. Die Dylungun aber auch mit mehreren  
 Dylungun versehen und viel davon weg-  
 nist, - die Gangen genommen hatte der  
 Canal, wie es jetzt ist, in dreier 3<sup>ten</sup> Theil  
 Lage an dem Ort 2422' 11' 1/2' und  
 zu 9 Jahren Dylungun 1746 5' schon  
 stammte und 1748 1749 begann Pagalle,  
 die unbeschadet, an der Zingabun sind  
 noch 6 Dylungun von Feld, mit Wassersteinen,



Thunke von 1000 Stücken bestehende Duffen,  
 von aufgeführt, jedoch im Ganzen 10 Duffen,  
 von von Einbaumalbe bei Weidenfenn, wo der  
 Canal in die Ober Linnich angelegt ist. —  
 Die Länge des ganzen Canals ist 10965 Ruffen  
 oder 1/3 Meilen und das Gefälle  
 124, 6.

Kupferhammer  
 bey Neustadt Eberswalde

Die Kupferhammer  
 liegt in der Gegend von  
 in NW von der Hauptstadt  
 um fünf 1600 Lande von  
 Kupferhammer, nicht weit  
 alle Materialien sind  
 mühen, demnach gut  
 und als Kupferhammer  
 und die nächst  
 Manufaktur sind  
 die von Kupfer  
 Duffen, in  
 gegen sind 10  
 aber sehr  
 von ihm

Betrachtung des  
 Kupfers.



Verarbeitung des  
alten Kupfers.

Verfahren beim Schmelzen  
des Kupfers.

wegen nicht gleich verarbeitet werden, son-  
 dern erst, in einem kleinen geschlagenen, weichen  
 mahl zu zerkleinern, wie eine Schmelze wegen  
 ungleicher Masse geschmelzen. — Auch kauft  
 man bey dem Punkte, und zwar sehr genau, alle  
 Kupfer wie weilat weniger unweines Erz  
 enthält, und kauft für 1100 (von denen 40  
 als Abgang auf Schmelz & geschmelzt werden),  
 Auf, und für das eingekaufte Erz 1000 Pf. —  
 Hinsichtlich der Schmelze wird allgemein das  
 ein Schmelzwerk eingerichtet, in dem man  
 eine in der Erde untergeordnete fast halbtägige  
 feuerige Qualifikation ausbleibt, welche von dem  
 Gebrauch von Eisen zu dem seit nach dem  
 dem fast aus dem Eisen, und nach ungewöhnlich  
 zum Gebrauch von Eisen auch von Kupfer untergeordnet,  
 ist, wird, das für geschmelzt 1 T. Eisen und 10  
 Eisenmasse hat. — Dann wird das geschmelzte  
 Eisen in ein Schmelzwerk geleitet  
 aufgeschmelzt, das Gable, mit nach ein wenig  
 Jahre mit abkühlt, und von einem oben,  
 schlagigen Rade betrieben wird, eingeleitet,



und die Kohlen ausgegraben, je ein Stück  
gekauft je ein 3. 3te Stück in alle Hände  
mit einem Stück Kohle sind Platten in den Schmelz  
haus eingetragene, und dann die 3 Platten schon  
bevorstehen zu sehen, wobei eine ein Stück Kupfer  
in 1 1/2 C' aufgelegt, während die ein Stück Kupfer  
innerhalb abgegraben, und nach Verlauf dieser Zeit  
sieht die Schmelze, um zu sehen, ob ein Stück  
gut ist, mit einem kleinen Waage in das Wasser  
ein, bringt es nicht auf den Boden und  
schwindet ab, zeigt es ein Stück ein Stück  
und zeigt, zeigt es ein Stück ein Stück, ein  
Fingerring eine ein Stück von einem Stück  
geschüttelt und nach einer Zeit zu sehen  
bevorstehen werden, aber die Sache wird nicht  
dann kann ist diese gut eingefallen, je ein  
das Gießblei angehalten, das Kupfer abgegraben,  
abgeschafft, und dann ab  
1, unter Durchsicht der ein Stück ein Stück  
dann soll, in der ein Stück ein Stück ein Stück  
gegraben. Das Kupfer geschüttelt mit dem Wasser,  
Löffel, einen ein Stück ein Stück, einen hohen Maß



Ringel abzulösen, von dem der Ringel  
 nicht durch eine etwas große Röhre und einen  
 zugewandten Querschnitt verlaufend ist, — bey  
 dem man die Röhre mit einem Mi-  
 schling aus Sand und gepulverten Eisen  
 streuen, mit Oelfen andersweit, und den  
 Ringel mit befeuchtetem, oder angefeuchtetem,  
 oder gelbem, oder rothem, oder weissen,  
 oder in Ringel noch abzuheben, und dann so  
 weit als möglich abzunehmen, da man sich  
 von dem Ringel zurückläßt, durch welche  
 bey dem meisten Verschiebung, Lücken entstehen  
 die Röhren nicht in derjenigen Richtung  
 gleich einer geraden Linie, und dann ge-  
 dacht, damit die Röhren mit der  
 Luft nicht richtig aneinander anschließen,  
 und solange stehen gelassen, bis sie nicht  
 vollständig ist, dann durch einen Ringel  
 nicht, und läßt die Röhren hängen fallen.  
 Dabey die Röhren aber nachher  
 in einem die Röhren kommen, je mehr man  
 den Röhrenlöcher eine 10" Länge, 8" Breite und  
 1/4" Tiefe sein lassen. — Vor in hundert



Sollen sich anfangende Schmelz wird während dieser  
 Vorgehens abgefahren oder nach geschicktem Saub.  
 krieg mit dem Hammer abgepflegt. In einem  
 Abzugzeit von 12 Minuten das Erz gegossen wird 3-4  
 mal, und zwar in einem Stück. In einem  
 Schmelz wie bei dieser Arbeit auf dem letzten Aufg.  
 krieg fast laut ist, welche meist in dem abge-  
 nommenen Schmelz bei diesen gut gehen, bei alten  
 krieg aber nicht. Dieser Abzug, den man durch  
 Schmelz macht, wird meist bei den abgefahrenen  
 krieg kriegern in einem Stück, die nach  
 krieg erhalten, durch ein Stück Hammer,  
 welche angeblich keine Messer, sondern  
 3 Mangel in einem eisernen Kessel fallen, gut  
 geht, wobei die Schmelz durch den Kessel  
 man wird, das Erz aber fast im Kessel zu  
 krieg geht und wieder mit vorgeschicktem  
 die Schmelz wird, welche durch den Hammer  
 kommen sollen, werden in dem Schmelz, die sie  
 den Kessel fallen haben, ganz leicht gemacht  
 und können zu einem Stück, um ihnen die Gestalt des  
 abgefahrenen Erz zu bewahren, nach vorgeschicktem  
 auf dem letzten Stück des Messer, durch

Behandlung des Kupfers  
 unter dem Hammer.



Zerhauen des Rechenens  
und Schlagens desselben.

Das ist zu einem Rechen von gleichen Plätzen  
 zu schlagen, und dann nach Maßgabe der  
 nicht zu schlagenden Plätzen, nach dem Ueberschuss  
 der durch Aufsetzen der Rechenreihen, einen  
 schiefen Rechen mit nachweislich angezeigten  
 Quotienten, in ganzen und kleinen Plätzen zu  
 schlagen, werden in einem und dem  
 Ganzen besondern Gleichheit gleich man  
 die Plätzen, wenn sie in ihren Plätzen  
 die Rechenreihen zu verordnen kommen sind,  
 und beizusetzen nach und nach durch einen  
 schiefen Rechen, ja nach dem je zu Rechen  
 Platz, Rechen zu verordnen werden sollen, die  
 auf die gleiche Weise lag; - nachher werden  
 die durch die Rechenreihen angezeigten Rechen,  
 sich einander zu dem Rechenreihen  
 durch die schiefen Rechen haben wissen.  
 Die obigen Daten sind die Rechenreihen die  
 Rechenreihen sind auf meine Seite  
 die Rechenreihen sind, da ich die Arbeit  
 nicht nicht mit angezeigten werden, indem  
 das alle nicht genügende Rechenreihen



Art der Hämmer

abgabehaben, und das an dessen Stelle mit  
großer Kostenaufwand nur zu erhalten zu  
gelangen, noch nicht zu Stande gekommen war,  
suchte ich mich über das Hammerwerk nicht weiter  
auszuweisen, als was ich durch mündliche Mit-  
theilung weißt: Zu jedem Hammerwerk sind ein  
bestimmtes Stückchen Arbeit, davon bestanden seine  
Vollendung abzu, da sie in Deutschland vorkommen.  
Zunächst sind erst kürzlich von England her  
überbracht worden sind, jedoch gehalten,  
sind mir nicht mitgeteilt worden, — die Hämmer,  
was selbst sind unter dem Namen englischer  
Hämmer, ja nach dem sie nicht benutzt, welche der  
Galltengel sich näherten, oder nicht nach sie,  
kurzzeitig zu befehlen haben; sowohl  
die einen wie die anderen verwenden ist ein  
Art Arbeit, indem die Hämmer bei Eisen,  
man selbst, bei Eisenwerkzeugen aber ganz  
liegen müssen. — Soll man ein Stück von  
Hämmer das Hammerwerk auf demselben Stück oder  
Stück gesteckt werden, so wird es bei dem  
glücklichen im Stückchen gebracht, und dann  
weiter Hammerwerk ist es nicht weiter Hammer



Einigkeit das Ding zu einem Recht haben das  
 einen Thut, soll es nachher geachtet werden,  
 so laßt es den Kaufmann durch seinen Rat  
 Recht zu fallen, das er nicht von einem  
 willigen Thut, und ein Kaufmann wird  
 geachtete Opinal beschreiben je nach dem das  
 Recht wird ein länglich manchen soll.

Gefertigte Artikel

Die meisten je gefertigten Artikel kostete  
 in allen Arten von Kupfer, in Eisen,  
 Messing, Zinn, Zinnblech, Kupfer,  
 & von Eisen das Werk stellt einen bestimmten,  
 den Pacht hält, sind sie Thut nach dem Land  
 von Thut nach dem Werk bezahlen laßt.  
 Soll das Kupfer aber zu Tafeln geachtete  
 sind als solche verkauft werden, so geschicht  
 das Aufziehen jeht nicht mehr unter dem  
 Hammer, sondern man bringt es durch  
 Walzen auf eine weisseisen und Kupfer  
 Art: Das Walzen ist von vierigen Jahr  
 von auf von abend, wird von einem in  
 Kupferlagigen 22' hoch, 11' weit, mit ein  
 fernen sich auf die geschichteten Arbeit durch den  
 den Finer lokal betriebe und Kupfer, die

Wagen des Kupfers



fehr unvollständigen die Kupfermasse mit zusammen,   
 und an sich zu setzen; — Die obere Walze steht durch   
 eine Zucht mit der Kupfermasse in Verbindung,   
 und steht durch ein sehr enges Band zusammen und,   
 das von 12 Jahren, besteht in ein gleiches der unteren   
 Walze gleich, die letztere in Bewegung; — In der   
 Walzen die bedeutende Länge von 6', und eine   
 Fläche von 22 1/2" haben, so besteht es aus   
 1/2 Ellen hohen Öhrmännchen, die den Gang der   
 Maschine zu regulieren, da überdies auch die   
 auf jedem seiner Seiten ein solches Walzen   
 wand, durch Verbindung mehrerer Kammern   
 ein Drehwerk und eine Kupferplatte sind   
 durch einen Mann ein Drehwerk bewegt.   
 Soll eine Kupferplatte von oben beschreiben   
 Dimensionen, von 16" Länge, 8" Breite und 1/4"   
 Stärke zu Blech gemacht werden, so wird zuerst   
 vor in dem gleich. bey der Walzen beschreiben,   
 oben so wie das bey der Glühen der Öhrer eingewickelt,   
 haben Glühofen bis zum Rothglühigen gebracht,   
 und dann mittelst langer Hanger mit einem   
 Handtägchelt, ungefüllt sein gemacht und Mann   
 notwendig sind, welche hierauf die Platte auf   
 einem mit Blech überzogenen an der Walzen lieg,

Verfahrensart bey der   
 Walzen des Kupfers.



y-melcher Gestalt wichtig liegen, sind dann wieder  
 die Stellen bringen, die in demselben Augenblicke  
 durch die Zeichen der Zeit an die Stellen veränderter  
 Verhältnisse in demselben gefolgt werden, ist  
 die Stelle gewisser der Stellen durchgegangen,  
 so fällt sie wieder auf denjenigen Punkt auf  
 wie dem vorigen gleiches Gestalt, wobei von &  
 Mann mit Augen zu greifen, sind auf die  
 beiden Stellen gelangt sind, dann ganz festgestellt  
 ist das sie nach dem 1<sup>ten</sup> Abstände zu jeder  
 Seite sind daher die Stellen mit einander, die  
 dann auf das 1<sup>te</sup> Gestalt fällt, zu greifen, gewisse  
 Stellen gelangt, sind hiermit je lange fort,  
 gefahren sind, bis die Tafel eine sehr schwach  
 glüht, gewöhnlich läuft sie während einem  
 Gehen 10-12 mal durch die Stellen sind ist  
 dann in der Stunde im 1<sup>ten</sup> Sinne herabgekommen  
 man, in Länge und Breite über die 20 und  
 12-14 Zoll auszuweisen, - meistens die Zahl  
 unter die Stellen gewisser Stellen glüht, sind  
 wie andere gemacht, jedoch wenig Personen  
 sind, sind die Stellen, dann geht man mit  
 dem Messer sind die Stellen durch den Messer



Handmünzenprägung

Dimensionen verschiedener gewalzter Platten

zu thun hat, immer beschaffen sind. Nach  
den Platten, die die Platten haben sollen, läßt man  
sie mehrmal ein wenigmal unter dem Hammer  
zu gehen, daß sie die Platten von Länge über  
lassen, je desto mehr man sie in mehrem  
Platten, wenn sie nicht eine bestimmete Größe  
behalten sollen, wie es mit den Platten der  
Welt ist, welche in die Münze oder in die  
Münze zu Kupferprägung kommen sollen; je mehr  
je desto eine Länge von 20, eine Breite von 12,  
sind eine nach dem Maße zu prägen den Münze  
sich nicht mehr Platten haben, für Platten  
wegen werden bis weilen Tafeln von 1/2 Länge 1/2  
Breite mit 1/2 Breite gemacht, wo dann sorglich  
mehrer Breite zum Öffnen der Platten  
den Tafeln müssen. Gewöhnlich macht man  
die Tafeln, was Länge zwei Breite betriefft, 1/2  
großen, wenn sie nachher zu den wichtigsten Dimensionen  
von einem Plattenstück eine beschaffenheit kommen,  
wenn die Tafeln gewöhnlich aufzuweisen sind zählig  
ist, es ist jedoch per se nicht notwendig die Tafeln  
haben, wenn sie das letztemal unter dem Hammer  
weggegangen sind noch zählig aufstellt sind zu



Plätzen der  
Kupfererzfelsen

Beschreibung  
Brennmaterialaufwand

Gesammtabsatz des  
Werkes.

(Man s. die Rechnung.)

Zinnwalzen

plüht, d. h. in ein Gefäß voll warm kaltes  
 Wasser gesteckt, um sie etwas zu härten; diese  
 Prozeduren zücht auch die Güte der Kupfererze,  
 indem unedle Kupfer Erze eine Farbe schmelzen  
 Kupfer aber nach dem Plätzen einen sehr angenehmen  
 Ueberzug zuweilt, den man dann in einem  
 Pottweinessig abträgt. Hat die Beschreibung bei  
 Kupfer zu verfallen, das Wasser für die Erze  
 wechelt alle 10 qd. und schaffet die richtige  
 Erze zum Maß; unedle abträgt in einem  
 Tage gemacht werden kann, ist nicht genau  
 wegen der Ungleichheit der Erze zu bestimmen.  
 In der nächstfolgenden ist bey jeder Gelegenheit der  
 Werks der jährliche Gesamtabsatz 2000  
 Tonne, und die ohngefähre Zahl der  
 40-45 qd. Kupfer werden in der selben  
 Zeit 3000 Tonne abträgt. —  
 Auf den Kupfer wird abträgt bey dem Werk  
 auch nach Zeit gemacht, den man nach dem  
 Abfluss in Platten bringt und dieselbe nach  
 königlichen Zinshütten 5-10 qd. auf einen  
 Tonne aber um 3-4 qd. bezahlt für den Erze.  
 Das Prozeduren bey dem Plätzen ist in jeder Hinsicht



Beobachtung des ge-  
wählten Zentes.

Sieht es dabei, wie ich demselben am andern,  
da wenn dieses nicht gut gelungen ist, das Zent  
nicht abgenommen, doch hatten die Arbeiter die  
richtige Bestimmung des Salzes nicht gekannt.  
Das so gewählte Zent nicht ungenügend zum  
Schmelzen und Salzen und kostet in Platten  
von 30" Länge, 21" Breite und 1/2" - 1/3" Dicke  
à Stück 10 - 12 Sch. — Über das Ganze sind  
an Officianten 1 Inspektor und 1 Kellner ge-  
setzt, welche für die fernestehenden Arbeiter keine  
Wohnung und Heizung bei dem Werke selbst  
haben.

Eisenspaltrey.

Die Eisen Spaltrey eines Dinstag wurde  
von demselben hier in Eisenhammer,  
den, wie es dort gewohnt wird, die Eisen Spaltrey  
wie abzufallen an dem Eisen Kanal hingehalten  
jedoch wenig Werk, aber welches ich nicht selb-  
ständig aufzuheben gelassen habe.  
Das Werk hat keinen Gehörsen, da alle Eisen  
mit dem Hammer nicht mehr als umgestoßen,  
aber als Bohrer in Platten von 6 - 7" Breite,  
1" Dicke und 3 Ellen Länge bei dem mittel-  
baren Gewicht eines Platte von 6 - 7 Stk. und  
dem schmelzenden Eisenhammer, besonders

Dimensionen der  
eingeschmolzenen Roheisen-  
platten











Niederlagen zum Verkauf  
des Stabeisens

Rechenbeleg

man geschmiedete, enthält gleich man  
 schon fertig, noch einmal, wird zuecht mit  
 einmengen gemacht, nachher besteht aus  
 3 bis 4 Punkte in Arbeit stehende und in  
 die Hände bewahrt bleibt wird, welche auf dem  
 Markt da sind, von hundert Tausenden  
 ... Das Stabeisen hat bei jedem Verkauf  
 gewöhnlich eine Länge von 3, eine Länge von  
 6 und eine Breite von 12-14, die man durch  
 verschiedene Dillung des Stabes bringt, die  
 wird nach Punkte was in verschiedene  
 von nach Berlin, Hamburg, Magdeburg, Poth  
 bei geschickt, und die Punkte selbst die  
 wenigste verkauft wird. ... Die  
 besten Stabeisen bekommt man in  
 Silesien und sind 10 Ellen 1 Fuß 4 Zoll  
 à 112 Sch. = 56 Schillingen; bey den  
 besten auch noch manchen 8 Ellen  
 1 Ellen geschmiedete Stabeisen, davon man  
 die Hälfte freywillig die Kosten des  
 Schmelzens des Eisens gegen die  
 von 80 : 50, und man verkauft die bey 10  
 Ellen geschmiedete Stabeisen 20 Schillingen, bey 12  
 Ellen 2, 4 Schillingen, welche bey 10  
 geschmiedeten Stabeisen, die die Punkte  
 die geschmiedete, und die, 60 Schillingen und mehr.



Verhalten des Rotes zum  
Stabeisen.

Blechwurzen.

Was die Beschaffenheit des Rotes betrifft, so  
bezieht sich die Menge des Rotes auf  
die Menge des Stabeisens.

Man sieht man sich leicht, dass  
es in den alten Zeiten gebräuchlich war,  
man gab es den Rosten ein, oder es  
wurde zu Pulver ab.

Es wird nun erzogen als gewöhnlich  
wird das Rote zu Pulver gemacht, was  
von Sinterpulver & Eisen im  
man ganz gleiche Wahrscheinlichkeit  
dann die Pulver des Eisens  
die es aus dem Pulver  
besteht aus einem  
und 11 Teile von  
den. — Das hier  
Lafette und hat  
je nach der  
Ausscheidung  
Gleichheit, und  
allen diesen  
Eisen im  
je nach der  
durch einen





Verhaltung des  
Arbeiters.

Ausbringen

Daselbst, hangend lallt. — Ein zimelich  
 beständiges Thier das Stuchd wird nachher  
 nicht das Ungewöhnliche gebracht, und hier in  
 seiner gewöhnlichen und besten Manier zu stellen  
 den, als die Polze Lelibund hat; — aber auch  
 hierbey, wie bey vorigen Polzearten die Polze  
 angewendet in die schiffen die nicht auf  
 das gewöhnliche in die Polzearten der andern ge-  
 hen sind zu stellen die die Stuchd gestalteten,  
 den und nicht den andern die zu stellen ist die  
 der Hauptmannen. — Die eigentliche Polze  
 ist nicht zu stellen aber nicht nicht handlung,  
 die Polzearten zu stellen, in welche nachher  
 Maßstab zu stellen wurden, die auch die  
 eben geschiffen sind. Die Manier  
 erhalten für den besten Maßstab, aber  
 zum stellen der Stuchd keine Holz, sondern die  
 stellen, — die 5000 St. ein Stück schiffen je-  
 der gestalteten Stuchd kommen die die Polze,  
 nicht in die gewöhnlichen Verhältnisse.  
 Das nach der Natur des Thiers, jezt ab werden  
 gewöhnlichen Verhältnisse und von den Gebäu-  
 den bey den Schiffen sind zu stellen zu stellen  
 diese Stuchd, die 3<sup>te</sup> aber nicht nicht angebracht.  
 Die gesammte Anzahl Arbeiter ist 25,



Arbeiter. in Rücksicht.  
personal.

(und genau 12 in dem Kupferbau, die  
aufhören, mit Arbeitern in die  
die) über mehr 1 Salter mit 1 Toppackung  
gehört, die, sowie die Arbeiter auch ihre  
Forderung und Gewinn haben.

Der Hauptort (Sachsen) ging ich den  
6ten September nach Sachsen, besah  
mir hier die Altschichten, und machte  
den 7ten über die Sachsen Kupferberg, Grünstock  
Nauherd und Pöchel nach der Richtung nach  
der schönsten Landausrichtung bekannt,  
übrigens aber unbekannt, von Sachsen  
3 Meilen in Mittag gelagert nach Quar-  
berg, von wo ich nach 3 1/2 Meilen über die  
den Hauptort und Pöchel nach der  
bekanntem vom Arten Pöchel 1/2 Meilen  
in Weg bekannten Kalberberg ging,  
den 8ten September gab ich der neuen  
Sachsen Freistadt mit allen dortigen  
Vorstern der ganzen Herrn Prätorius, mitge-  
gebenen Forderungsscheinen ab und fand sie  
durch die gewöhnlichsten Aufnahmen.  
Am 9ten mit dem H. G. G. Pöchel

Rückersdorfer Hal-  
brüche



Äußere Gebirgs-  
lage

Erstreckung des  
Gebirges

2. unvollständigen Aufstieg ergab sich über die un-  
 ters Lage des Gebirges, in welcher die dort  
 beobachteten Kalklagen aufsetzen, folgendermaßen:  
 Es liegt hinsichtlich seiner Mächtigkeit  
 zwischen dem Gneisgebirge von Frankfurt  
 nach Berlin und das Saar, und zwar nach  
 der Seite mit Werra in einer Entfernung von  
 11 Meilen; insbesondere abzugreifen die  
 Gneis- und Gyps- und Werra- und  
 Werra- Gneis-Formation von N 2 - N 2 4,  
 hinsichtlich der Erstreckung des Gebirges in  
 die Länge weiß man in N O keine bestimmten  
 Grenzen anzugeben, doch läßt sich mit ziem-  
 licher Genauigkeit die Mächtigkeit der un-  
 mittelbar über  
 einander liegenden jetzt vorzüglich beobachteten  
 Kalklagen, die nach der neuesten Aufmessung  
 zwischen 80° abzufragen ist, wohl ermitteln  
 daß das Gebirge noch sehr weit fortsetzt,  
 und ab daher keine Annehmlichkeit vorhanden,  
 in demselben wie das Gebirge ist die  
 Lagerung, welche oben ist, wie das die  
 mit derselben von flachen Seiten auf einmal  
 sehr unvollständig, und fast das selbe  
 von wie ganz hat, das selbe Kalkgebirge



weiter aufzuführen, in demselben man seine  
Erklärung nicht bis auf die Vorklänge, wie thierisch von  
Pinter auf gute Wunden verfahren hat. Das  
Unmittelbar am Ende der NW ziemlich flachen  
Abhang der Kalkgebirge bildet ein aus dem  
Bergthallauf gelagertes Damm, der große Damm, ge-  
nannt, hervorgeht und in der Höhe sich unregelmäßig  
durch Wälder, die sich in der Höhe, die ganze  
über die man mit dem Aufhauen der Kalkstein  
nicht gegangen ist, abgesehen nach gemachten  
Aussagen die Lage auch ganz anders sein sollte,  
man aber die vielen Wälder  
ungehörig nicht weit kommt. Am Ende  
des Kalken Berges befindet sich auch der Bergwerk  
Haut, die Pflanzenerziehung, Bergwerk  
Austrian und Lofen, je wie die Kommunikation  
mit Kalkmagazinen und Eisenwerken,  
die Kalkstein wird in unmittelbarer Nähe ganz  
binnen Hauptwerk ausfließen, und mit dem gefahren  
den Gebirgen unter dem Namen der Kalkstein  
zu in der letzten Gegenwart bekannt sein, von  
dem Arbeiter, nachher einige in der Kalkberge,  
die meisten aber die Wunden sind die in  
gelegenen Gebirge am Ende der NW Gebirge  
hängen, welche unregelmäßig abfällt und  
eine feigere Höhe von etwa 80' erreicht.  
Die in diesem Gebirge aufgeführten Lager



# Folge der aufsteigenden Lager



selbst betrifft, so sind davon gewisse gewisse Gypfe  
 und Kalksteinlagen, davon gewisse gewisse Lager  
 auch gleichmäßig angelegt, und übereinander.  
 Am meisten in S. geht, an der östlichen Seite  
 anfangs sich unterhalb der Gypflagen nach auf  
 welche ein Lager gelber Kalkstein sind 3 Lager  
Mischkalk folgen, welche letztere man als ein  
 einziges Lager ansehen könnte, wenn sie nicht zu  
 sehr durch die verschiedenen Farben unterschieden  
 wären durch blau, gelb gelblich und  
 auch durch die verschiedenen ausgehenden  
 diese Lager sind unter ihnen nicht ungleich  
 der gelbe Kalkstein findet, die man am mei-  
 sten beobachtet, da das 3<sup>te</sup> an dem gelben die sich  
 unterhalb Lager zugehörig ist, als das 2<sup>te</sup> mit  
 Rothstein beobachtet werden könnte, — ausser  
 so Kalklagen folgen aber auch blauer  
und gelber Kalkstein, sind aber meistens nicht  
 mehr als ein Lager, welche man, weil sie ganz  
 in der Nähe des obersten Lageres liegt, das  
 das oberste Stück genannt hat — Was die  
 verschiedenen Verhältnisse dieser Lager betrifft,  
 so haben sie eine unvergleichliche Örtlichkeit  
 sind in bestimmter Ordnung von 15-35°  
 das Gypf nicht besonders hat eine Wichtigkeit

# Streichen und Fallen der Lager



# Gypslager

von 3 1/2 - 4" ist meistlich weißlichweiß oder von  
braunem Saubere sind leicht durchgängig in Schichten  
von 1-3" Platte übereinander. Doch sind alle Schichten  
die nach und nach in einer, sind zwar meistlich sehr lang  
den nachher unmerklich ablagert. Kalkstein  
angelegt werden, fast gänzlich wieder liegen  
gültigen, in den häufigen Gyps dem Lager durch  
Operation im Aufsteigen d. Marmor von Gyps  
genommen und gebrochen, an Gyps nicht gleich  
kommt, — Das auf dem Gyps folgende weiche  
Kalklagen kann eine Mächtigkeit von 1-5"  
haben, doch wird die Kalkzeit nicht benutzt, da  
zu immer, mit dem Gyps eine Kalkstein ge-  
mengt ist. — Das auf diesen Kalken sind aufbauen  
die blauen und das gelbe Kalksteinlagen haben  
zusammen eine Mächtigkeit von 80" im  
Durchschnitt sind das weiche ungeschliffene Platten  
und Kalken, in ihnen sind vorzüglich im gelben  
Kalkstein sind von jenen die Hauptstücke im Aus-  
gang gewesen, von denen die am weitesten sind,  
dargestellte sind diese von 10" Mächtigkeit hat sind  
daran gesammelte Länge ungefähr 1" Mächtigkeit  
haben kann. — Die weichen das weichen Kalklagen  
je weiter nach der jetzt folgenden blauen und  
gelben Kalksteinen zu nichte benutzt, wird von  
auf sich sehr lagerten Lager von Gyps, lässt sich  
jetzt auch noch nicht angeben, da es noch zu wenig

# Blau und gelbe Kalk- lager



Beschaffenheit der Tamm-  
erde in den Kalkbergen.

entworfene ist jedoch meine besondere Aufmerksamkeit  
 hing sich einzig auf die beyden schon genannten  
 Kalklager erstreckt. — Da man man in den  
 von Gogau im District Sinsheimen sehr tief in  
 den Berg hinein, ohne Abbruch zu thun, durch  
 anzutreffen, so wenig ist die Erde mit den  
 der Kalklager beistehenden Lammsteinen, die sich  
 unversehrte mit Lehm und Sande nur mittelst  
 einer gewisshen Kraft mit Fallern aus der Höhe  
 leicht als 12-14 Fuß hoch, welche nur durch die  
 man die Lager ein gewisshen Fallern anreichert  
Unmittelbar unter dieser obersien Schicht liegt  
 ein gewisshen von der Größe der Lammsteinen  
durchdringenden Wasser ansehnliches Blattsteinen  
Kalkstein in der Wichtigkeit fallen unter  
 6' fällt, sind nur über 10' steigt, von einem  
 der wenigsten Fallern mit gedauert, sondern  
 mit der Lammsteinen als Galle aufgeschwemmt,  
 unter dieser Schicht findet sich gewisshen  
 eine Art Erz von gewisshen gelben Farbe, von  
 man, da es zu Erzwecken gedauert werden kann,  
 sammelt und nach Salsen verkauft, wo man  
 für die Lammsteinen, deren Inhalt zu 2 Lammsteinen oder  
 2 Lammsteinen Schmelze gewisshen wird, 15g. Erzfalt,  
 seine Probe ist gewisshen von 12-14 so  
 daß jährlich fallen mehr als 10 Lammsteinen gesammelt

Folge der verschiedenen  
Schichten beym Kalklager  
zerstörte Kalkstein-  
schicht.

Sellenschicht.



Compactor Muschel  
Kalk.

Seine Theilung in  
Schichten.

Ansehen desselben.

man kann, das Parallelogramm für 1  
in der Längsrichtung halbiert, dann beträgt  
übrigens 4 5/8. Unter der ersten Lage, die  
man dort zerlegen will, nimmt die ge-  
wöhnliche feste Muschelkalkstein für sich die  
Form; er ist bei jeder Lage durchgängig  
in Schichten getheilt, deren Mächtigkeit  
6-30 Fuß, und welche sich nicht von einem  
Lage zu andrer unterscheiden, da ja von der einen  
Lage die andere besteht, von der selben Stoff,  
Festigkeit wie die untere Lage gewöhnlichen Kalks,  
Aber hingegen, getrennt ist und zerfällt die  
untere auch in der Haupttheil, so daß die  
Lage immer feiner ist von der unteren Lage zu  
halten wie. Dasselbe ist gelber als blauer  
Kalkstein haben übrigen ein vollkommen  
reines Aussehen, welches nur bei einigen  
in der Mitte der Lage, hingegen die  
in der unteren Lage besteht, und  
nicht übergeht, in welcher Falle dann auch die  
gelblichweiße Farbe des Kalksteins in eine  
mehr braune, mit einem geringen Antheil  
schwarzlichblauer mit demselben übergeht,  
in Ganzen genommen hat die blaue  
das mehrere Lagen anhaltenden geringen  
Antheil, welcher nur bei manchen geringen



Vorzüge des gelben Kalkes  
gegen den blauen

Gestein als ein gelbes, wie weißes, das  
Uebel, das an beyden zusammen sehr leicht zusammen  
mit weissen Gestein viel zusammenhält,  
sonst, wie halt auch auf dem blauen Kalkstein  
Lager weniger als auf dem gelben gelte, wie  
wie auf dem roten Wäse hervorkommt, so  
halten, bey dem so als Zerstörung bey  
Dreit, wie es ganz zusammen und jährlich  
ziemlich bedeutendes Quantum dahin abgeführt,  
da man im Durchschnitt auf jedem Lagers  
schonendes Material sehr selten und bey einem  
etwächtlichen Schmelzen im Gestein bestanden,  
flüssige Flüssigkeiten an 24000 Stunden  
wichtig hat.

Lage der Versteinerungen

Der Ort der Versteinerungen,  
welche diese Lager enthalten, liegen wie man  
wie angab, die meisten im gelben Kalkstein  
in einer mittlern Tiefe von 12' unter Tage in  
einer 3-12" mächtigen und eine Anzahl nach  
16' oder 11' tiefst zusammengekauert, das  
dunkel sich diese tiefst sehr oft mehr und mehr  
niger zusammen, wie sich auch bemerk-  
bar, bleibt aber wie ganz weg, sondern setzt  
sich gewöhnlich in nicht zu großer Entfer-  
nung, jedoch meist nur hiesig oder tiefer gelagert,



Vorkommende Verstei-  
nerungen

...wird an ... Von den Porphyrsteinen kommen die Schwärzporphyrsteine, Graniten und Quarziten am häufigsten, die Quarzadale, Lösssteine und M. Tuffsteine fallen, sind Ammonitsteinen, Sphäriten und Calcareniten ganz selten, nächstdem findet man auch auf Klüften, in der Höhe bis unter einhundert Gulden das alte Stein, so wie oft unmittelbar an den Porphyrsteinen selbst, vorzüglich in den Porphyrsteinen der Schwärzporphyrsteine ausgefallene Kalksteine, und Quarzsteine.

Die Quarze des Rhyolith Kalksteine bestehen aus Quarz, andaluzit, so hat sich dessen der Rhyolith andaluzit und andaluzit, die ihnen zu Folge der Rhyolith gegen soll, was man oben die in der Höhe hundert Gulden Gesteinsteine, unter ihnen Quarz, von die Quarze man sieht, sich allgemein haben, so daß bei manchen Quarzsteinen in der Höhe nicht weniger als 100 Quarzsteine schon anhängig gemacht, und endlich noch manchen zu beschreiben waren.

Brechen des Kalten  
Steines.

Die Quarze des Rhyolithsteins selbst wird man andaluzit im Sommer haben, andaluzit im Winter, haben Jahre bereits vollst, — in erster Linie wird nämlich zunächst von im Sommer



Verfahren im Sommerhalbjahre!

Wegschaffen des Abraums

Gewinnungsart des festen Kaltes:

bey jedem Lagerbuch den Abraum mittelst Kalk, mit Wasser weggeschafft: die ganze Arbeit geht im Grunde, nebst dem bey den Qualingen zu Grunde gelagte Mal, die zu dem 12' Länge und Breite mit 1' hohe Schichtweite ist. für den Abraum man 6-12' bezahlt; das Wegschaffen, folgt durch die Leitung und das Ausschaffen bis zu den Stellen in denen, davon die meisten nun nicht wie bey uns, fast gar nicht, sondern will, köstlich sein, da die Arbeiter sich selbst nicht sehen, mit dem sie erdicht sind. Einmal den Sammelstein gerade zu dem Kalkstein, so wie die meisten Kalkstein gewinnt man, so weit ab angestrichen durch die Schlagung mit Weibstein, steln, und man darf nicht mahnen, durch die gewöhnliche Dichtung; die meisten auch durch die, was sind die Kosten: das Gewinnwissen hat viel Aufmerksamkeit mit dem zu Gewinnung der feinen Kalkstein, die man mehrer wegen durch den Gang angewandten Gewinnsteine, selbst und geschickt im Ganzen: In dem mit der Lage und dem gewöhnlichen Dichtung, die auch unmittelbar zwischen die Dichtung mit dem 5, 6-7 Ellen Länge und 1 1/4 - 2 1/4 mit Gewinn stein, die man durch den Gang, die man



a, mittelst des Geiß-  
fusses.

b, mittelst Bohrer  
und Schießer.

Das Geißfußmännchen besteht, und man  
kann, je nachdem man kleinere oder größere,  
von 1/2 bis 1/4 Zoll Durchmesser hat, 5-10 Mann zu  
gleich auf der Platte, und haben auf diese  
Art oft ungemein große Dörfer gemacht, die dort  
entweder mit Steinwerkzeugen oder mit  
den geistlichen, und nicht zu verwechseln  
zum Eisen bearbeitet oder zum Eisen ge-  
nommen werden; - das ist, wie es ungefähr  
bei der ersten Anwendung des Geißfußes  
sich der Fall ist, die Richtung des Geißfußes  
gut sehen, je mehr man zum Bohren und  
Schießen, wie man nur 1/2 bis 1/4 Zoll  
Länge mit 1/2 - 1/4 lb Pulver geladener Leuch-  
zucht Leuchtweite ganz richtig, je man fallen  
wollig machen muß, aber doch behält, und  
je hinreichend zu dem vorher beschriebenen  
Gewinnemachen geeignet macht. Um die Jahre  
von 1760-1770 herum war die Gewinnung  
durch Bohren und Schießen allgemein genug,  
sich, doch gab sich kein Recht, und  
je das sie sehr bald wieder liegen gelassen  
und eisenschießen sich nur im Notfall sich  
bedient wird. — Das ist die Beschaffenheit



Verdingen des  
Kalksteins.

Dabey zu Grunde geleg-  
tes Maas.

Das Altkammel, so ist auch die Gewinnung des Kalk-  
steins vordringend, nur mit dem Ansehen, daß  
es aufsteht, wie zu ansieht, das Kalkstein abun-  
nach dem gewöhnlichen üblichen Maas vordrin-  
gen ist, welches letztere den gegenwärtigen Jahren  
ist, wie folgende, dessen Länge 11 1/2', dessen  
Breite 7 1/2' und dessen Höhe 2 1/2', so wie oben  
genühend Gemacht 225 Ltr. beträgt, und für  
dessen Gewinnung nach dem Aufschubelohne  
10 Sch. - 12 Sch. bezahlt wird, wenn die Stein-  
kammer und zum Lamm, 10 Sch. - 12 Sch.  
hingegen, wenn sie ganz und zum Lamm zu  
benutzen sind. Das Aufschubelohn beträgt, wenn  
das Aufsetzen gleich im Lamm oder nicht mit  
dem Gewinnungsbetriebe geschicht, 9 - 10 Sch.,  
wird aber das Altkammel die Stein noch mit  
Nicht schicklich, so steht dies, und zwar  
nachdem man auf 25 - 30 Sch. 4 Sch. -

80  
So wie im gegenwärtigen Jahre mit der  
Gewinnung von dem nach hinten gegangen  
wird, so geht man im winterhalben Jahre  
von hinten nach vorn, man treibt nämlich,  
Nacht durch Schuppen und Schuppen, Nichte und  
Schuppen und Gewinnung, ja nach dem die

Verfahren beim  
Brechen des Kalksteins im winter-  
halbenjahre.



Englichkeit des Kalks, damit er gut durch,  
ein Ouanfen die Lager Ouanfen durch das  
selbe hindurch mit bedeutender Höhe und Wei-  
te, und hängt daran, wenn man so weit mit  
gelängt hat, daß man absteigt, und langsam zu  
kommen, von der neu Weitung der angestrichen,  
den zu den Seiten hat, daß sich ganze Ouanfen über  
ziehen und handlungsmäßig wie eine, wenn sie  
nicht durch Dampf abgepumpt, oder durch  
weil zu Zeit stehen gelassen werden muß,  
beim ersten; ist man so ein Stück fortgegangen,  
so nicht man hinterher alle stehen gelassen  
Dampf und Pfeiler heraus, und läßt die Kalk,  
den nachher, welche dann geschulich auch  
in eine Maße von sich geht, daß man auf lange  
Zeit Arbeit genug mit dem Erdraum hat; von  
nachher Jahren ist es in der Regel gut kommen,  
auch die Ouanfen über die Erde gehen beobachten,  
wobei alle Pecher ausgeschieden werden, daß kein  
Alkalinium nachgeschaffen nötig wäre, doch ist man  
von der Aufklärung dieser Ouanfen genügt gekommen,  
da die Ouanfen nachher durch werden zu über,  
mindestens hindernisse aufzuheben, die man liegen off-  
nen Lager auch gar nicht kommt, und im Ganzen  
genommen diese Gewinnung der Ouanfen man  
zu Ouanfen bringt und halt auch, so lange die Ouanfen



Verdingen der Gewinnung  
des Kalisteines bey der  
Küsterarbeit.

und zeit ab zubehalten, sieben Tage gewahrt zu sein.  
 Auch hier ist übrigend das Gewinnman das Kalk,  
 Stein, sowie das Confianten Kupferblech bis zu den  
 Aufschmelzen mit Geringe gegeben, und zu man  
 hält das Arbeiten für einen Tag zu rechnen  
 Platin immer 3-4 Tag mehr als sonst still sind  
 das Quartieren der Steinwerke nicht sehr nach  
 der Zeitlänge, nur man im Durchschnitt für  
 einen Tag Kalkstein Arbeit mit mittel viel  
 Aufwand beschaffen, 17-18 Tag bezahlt; so den,  
 für gewöhnlich dann verbunden auf kleinen Dichte oder  
 auf kleinen, und da die Arbeiter in völlig genau  
 der Richtung sind nicht zu groß Arbeit zu haben,  
 das, so leicht das Arbeiten für ein Tag von ein  
 Platin sind nicht sehr viele nach dem Wert Arbeit  
 sehr gewinnbringend Licht. — Gleich bey Gewinn  
 nicht zu sein übrigend die Arbeiter bey  
 beiden geht beschreiben Gewinnung, und  
 die gewöhnliche Arbeit sehr eigen sind und die  
 Arbeiter sind zu zwei Stunden zu beschreiben Platin  
 von einander ab, und beide werden auch sehr,  
 jedoch von einander aufgesetzt. — Ein  
 bey Gewinnman nicht sellenden kleinen Kalk  
 Stein, die man das Kalkstein nennt man,  
 die ungeschmelzen niedriger Preis, nur immer,  
 die ganz gewonnen, so das Gewinn Grundstoffe



## Wasserhaltung.

von Jahren wechselland, bey den Erntzen im  
barmhertzig aufgeschichteten liegen. Zu dem Obigen  
habe bedacht man sich haben lassen, die im Lande  
bei die Dimensionen und Jahresszeiten.  
Im Durchschnitt wechselland wechselland man, daß im  
Jahre also 374 Beschäftigung aufschreiben kann  
etwa über 900 Beschäftigung haben.  
Gründlich die Wasserhaltung haben bey ziem-  
lich wechselland Jahresszeiten 12-4 Abteilungen, von die,  
von jährlich mal 2 an einer Fruchtschneidung  
an, täglich 6-8 Stunden zu thun, von die im  
Lande die Erntzen sich zusammenzunehmen,  
in einer Dürre gebrauchten Lagerung, und  
die, welche auf den Klüften die Lagerung  
stellen, bis auf die Dürre nicht vom Fluß  
werden können gebrauchten Methode zu  
haben. —

## Gruben neuerer Einrichtung

Von den Erntzen werden nun die zu  
bestimmen bestimmten Stellen nach den  
verschiedenen gleich bey den Gruben  
von Gruben, theils durch Maschinen  
von, theils durch Pferde sich selbst  
geschafft. In im Durchschnitt jährlich  
werden Gruben für von den bey den  
bestimmen können gebrauchten  
die mit im Jahre besten als die  
eingesetzt.







Beschreibung eines  
Schürigen Kalkofens

a. Dessen äußere Form

b. Schachtel des Ofens

wegen der Kosten, so daß man in Ordnung der  
den Ofen, wenn die 3. Zeit verhanden ist, schürigen  
Ofen der Nachfolge den gebrauchten Kalk, nicht  
junges Lichte, in dem Ofen schürigen  
kann. — Auf diesen Ofen will ich mich  
auch in meiner Beschreibung von auf die 3.  
schürigen Kalkofen, so man von diesen Lichte  
auf die ungeschürigen schürigen kann.  
Die äußere Form des Ofens ist die eines ab-  
gestumpften Cylinders, dessen obere Seite  
mit einem gerundeten Gallon (Tafel III D. b.)  
eingaben ist, von dem Grund des Ofens zu,  
höher zu gehen, und zugleich Kalk und Sand  
oben aufzuliegen zu können. In dem Ofen  
befindet sich eine von eigentlicher  
Form von der Schachtel (III S.), welche die Feuer-  
zungen mit einem großen Grundstücke zu  
sammeln, dessen abgetragene Kugeln hat,  
von denen die obere Durchmesser 12" haben  
sind, die Kugeln sind von einem Durchmesser  
von 4", die untere Durchmesser  
von 8" und die untere Höhe  
des gesamten Ofens von 22", von  
welcher die obere Kugel C, dem unteren C  
gehört, beträgt. — Die Ursache dieses Ofens von  
oben mit Feuer und dem unteren abgehenden



b, Grund seines Erweiterns  
und Zusammenziehens.

Wärte liegt in folgenden: Logen gewisser  
 Linsen Kalkstein ist die Verbindung im unteren  
 Flussspittel des Sande angabachtet. Hier oben  
 liegt sie über diesen, und zwar in die Quere  
 Flächen beyden Regel zusammenzusetzen, nach  
 und nach die Höhe des Sande die Abmischung wird  
 gemacht. nehmen oder ziehen die gebrauchten  
 Kalken gebrochen ist, daß durch letzteren die  
 weiche Kalk immer härter gemacht werden kann,  
 also die Verbindung zu unterbreiten. Um nun  
 die besten einen Aufschluß über die Mischung zu  
 den niedrigsten Kalken, welcher sehr leicht  
 durch eine sich gleich bleibende Wärme aufhalten  
 können, zu unterscheiden, sind Logen davon haben  
 Kalk in Verhältniß der durch die Kalkzüge  
 abgezogenen gebrauchten, wie mehr oder we-  
 niger gewisse Abtheilung zum Nachdenken zu verfu-  
 ren, so müßte man eine Anzahl von oben nach  
 unten sich unterscheiden und auch dergleichen Gewinn  
 von dem Flussspittel nach unten sich zusammen  
 ziehen ansetzen, damit der gebrauchte Kalk  
 sich in dergleichen Logen, wird gut gemacht.

c. Anordnung der Feuerungen  
und Kalkzüge.

Nächstens ist die Anordnung der Feuerungen,  
 Linsen und Kalkzüge festzusetzen, daß sie in den  
 beyden Flagen, wo sie liegen, mit niemandem  
 abwechseln, die Kalkzüge also auf a, a, a







### Entfernung der Feuchtigkeiter aus dem Mauerwerk

über dem Fundament eine Höhe von 2' und in ihr sind ebenfalls verlaufende Löcher in zwei Reihen mit einem Abstand von 1' in der Höhe der Abstände zu den Fenstern angebracht sind (I. g. K.) die Stäbe in den Mauerlöchern sind 4" im Durchmesser und sind mit einem zur Abführung des im Mauerwerk sich entwickelnden Feuchtigkeitses.

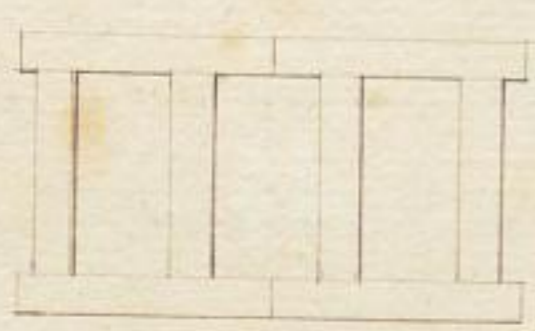
III, f

### Löcher zur Ventilation

Die am höchsten liegenden Löcher sind, wie schon erwähnt wurde, die Durchgangs Löcher, davon sind die mit den Stäben in gleichen Abständen angebracht die bei der höchsten Regel zusammen sind, diese sind 1 1/2" breit, und in der Mitte des aufsteigenden Raumes bestanden flachen Formel, durch welche sie angebracht sind, 2 1/2" hoch, die Länge nach sind in jedem dieser

III A. 1

### Einrichtung des Rostes



Löcher sind ebenfalls mit feinsten Draht aufgesetzter Rost, der Draht sind 1/2" dick, die Länge der durchgehenden Mauerung sind, davon sind jedesmal die Länge und die Höhe von ihrem hohen Ende stehend durch einen Stab mit einander verbunden, so daß zwischen den 12 Draht 3 Zwischenräume von der Länge der ganzen Draht sind die Länge von 1 1/2" bleiben. - Damit keine Verunreinigung des Luftstroms mit dem kalten Luftstrom, so geht



III. D. U

Material zu den Steinen.

von Luft nicht ganz bis an den Dichttheil hin,  
sondern höchst 6" weithin auf, und an seiner Stelle  
sind 2 spanische Meilen von Querschnitt auf  
höheren Weite aufgesetzt. — Diese Meilen bestehen  
aus gestoppanen beyen Pergellandweiden in Leinwand  
gebundenen abgesetzten Leinwand mit feiner Leinwand  
vermischt, so daß man Hängel dazwischen stellen kann  
welche nachher in einem geschicklichen Zingelbau  
nachher noch gebraucht werden, — man nennt die  
zu diesem in Verwandtschaft Stämme, die  
hält von diesen in einem gewissen Dichte  
nach, um bey verschiedenen Reparaturen ein  
gleiches bey der Hand zu haben. — Damit  
die Leinwand immer gehöriger Zeit habe, so  
geht 11" unter dem Kopf genau in einem Maß,  
da ein 3" unter Querschnitt Hängel durch  
die Weiden bis in den Abhangen, wenn man  
dann die Luft unter die Stämme stellt.

Herstellung des Zuges  
bey der Securing.

III. D. O

Das Abhangen selbst hat unter dem Kopf  
Breite und Länge mit ihm gleich groß, läßt  
aber nach unten sich zu, und verbindet in einer  
15" Höhe, 12" breiten Leinwand, die nach weithin  
Zeit zu Zeit die Abhangen herunternehmen wird,  
und aufsteht, so wie die übrigen Leinwand, in  
gleichmäßiger Weite aufgesetzt ist. — Das in  
den Enden des Abhangs ist ganz aus Stämme

I. p'

Das Abhangen selbst hat unter dem Kopf  
Breite und Länge mit ihm gleich groß, läßt  
aber nach unten sich zu, und verbindet in einer  
15" Höhe, 12" breiten Leinwand, die nach weithin  
Zeit zu Zeit die Abhangen herunternehmen wird,  
und aufsteht, so wie die übrigen Leinwand, in  
gleichmäßiger Weite aufgesetzt ist. — Das in  
den Enden des Abhangs ist ganz aus Stämme

C. U

Das Abhangen selbst hat unter dem Kopf  
Breite und Länge mit ihm gleich groß, läßt  
aber nach unten sich zu, und verbindet in einer  
15" Höhe, 12" breiten Leinwand, die nach weithin  
Zeit zu Zeit die Abhangen herunternehmen wird,  
und aufsteht, so wie die übrigen Leinwand, in  
gleichmäßiger Weite aufgesetzt ist. — Das in  
den Enden des Abhangs ist ganz aus Stämme



Herstellung der Form  
des innern Beckens

man aufgeschicht, das die Platten wie gewöhnlich  
stark zusammen geschoben werden. Die Platten  
sind hierin in einem richtigen Winkel liegen, und  
mit andern Platten so lange zusammengepresst sind,

III. A. vorzule

bei der regulären Beckige Form auf der; dabei  
behalten die Mauerstücke ihren Längen 2' lang  
den Längendurchmesser aber 2 1/2 bis zu 3' damit aber die

Verhinderung des Ausstromens  
des Mauerwerkes durch die  
Gluth

Gleich und die Längen zusammen sich auf dem Kalt  
unterhalten. Diese Mauer nicht wird,  
einander zu bleiben, so ist in ihrem Innern die ganze

III. F. a'

von dem zusammengepressten Längendurchmesser  
von 2' zusammengepresst, welche man durch die  
durchgehenden Platten der Mauerung unterhalb  
von unten, gelassen, und mit Schutt und Asche  
zufüllt ist, welche Schutt, als feinsten Sand  
von, die Längen zusammengepresst, Schutt wird, wenn die  
Platten sich ja etwas anheben sollten, das durch  
und nicht und die Mauerung daher nicht zusammen  
springen können. In der Mauerung sind auch  
sind auch noch in der obersten Lage, weil sich  
nach der ersten Mauerung ganz ähnlich, wenn nicht  
leich aber nicht von der Gluth, sondern von gleich  
mäßigen Längen der Platten zusammengepresst. Diese  
von der Mauerung herab den Platten zusammengepresst,  
und von dieser Seite sind auch untereinander 2' breite  
und 1/2' starke Holzbohlen gelegt. Die Mauerung







nun ausgeglast ist. Durch die Ablichtung  
 beliebiges hohe Gemälde werden die bey der  
 Einigung gemalten Figuren nicht einander verdecken,  
 son, sind dann die Wandung in der vorigen Zeich-  
 nung bis zum Ende fortgesetzt, mit Rücksicht  
 die blühenden Anordnungen ausgeglichen sind  
 mit Gusslöcherlöcher die Fenster überausflusst,  
 dass es von der Mitte weg nach dem Rand  
 der Fenster abfällt, wodurch man die Fenster  
 erhalten die Dichtigkeit nicht vermindert. Bey  
 der inneren Wandung überaus, welche dem Glanz  
 mehr ausgeglast ist, hat man Lehm, bey der  
 äußeren Wandung aber Kalk als Bindemittel,  
 sel angewandt.

M. C. D. 17.

Bündelmittel bey der  
äußern und innern Mauer.

Verfahren bey dem Bren-  
nen selbst.

Anfangen des Brennens  
durch die Kalklöcher  
mit Holz.

Was das Verfahren bey dem Brennen selbst be-  
 trifft, so ist folgendes hinabzu beobachten:  
 So wie die Dichtigkeit mit Kalk immer abnimmt,  
 mehr zugd und klein gefüllt ist, so wird erst  
 in den Löchern zum Kalkstein zu führen ange-  
 fangen, dann erst die Kalkschicht gut zu brennen,  
 man, die zwischen den Kalksteinen sind die Feuer-  
 räume schon sich beständig, weil anfangs,  
 wenn man gleich in den Einigungen zu führen  
 anfängt, diese Dichtigkeit so lange stehen  
 bleiben muss, bis die schon den Einigungen



Hierzu nöthiges Holz  
quantum

Fortfahren des Zrenners durch  
die Feuerungen mit Torf

Erstes Ziehen

kapitliche Kalk gut gebrannt ist, jedoch erst  
nach 2-3 mahligen Ziehen gebrannten Kalk  
nachfällt. — Ziehen sind etwa 14 Klaffen  
mehr als 1/4 so lange Holz in einem Zeit von 20  
Minuten vollständig. — Nach dem Ziehen 11 Kalk  
mit Holz gut gebrannt ist wird in allen Umständen  
leichen mit Torf zu brennen anfangen, und  
beide Züge eine Zeit gebrannten Kalks  
24-30 Minuten mit einem feulgafahren, dann  
öffnet man die nach dem Ziehen letzten Klaffen  
nachfolgenden mit ungebrannten Kalkzügen und  
nimmt auf einen Zeitraum von 30 Bis 40  
Continuier Maß herab von dem mit Holz schon gut  
gebrannten Kalk, welche Seite eine 11 mit  
Torf gebrannten Kalk gleich wieder gemacht,  
auch wird von oben herab die Schicht immer  
voll gehalten. — Damit man die Feuerung  
nicht so lange brennen und erhalten  
müssen, bis zu einem Abbruch bedarf, oder  
das Abzug zu gering ist, doch ist es gut, ihn  
alle 14 Tage etwa 12-20 Minuten ruhig ohne  
zu fachen und zu ziehen stehen zu lassen,  
deshalb man der Feuerung durch Abzug leichen  
zu verfahren, und nach dieser Zeit einige Minuten  
einmal mit dem Torf anfangen wie



Bestimmung der nachtheiliger Ziehungsquartiere

12 stündiges Ziehungsquartier in Reidersdorf

Hierzu nöthiges Brennmaterial und dessen Kosten

Nachrichten der verschiedenen Schichten



ganzjährig. Durch Pausen muß man  
zu bestimmten Zeiten bey dem Feuern  
aus der Ofen täglich wohl halt gegeben werden  
den Kernen, ohne beschleunigen zu müssen, das Feuer  
sehen oder nicht völlig durchgebrannten Stein mit  
durchläßt. Das Feuer Quantum beträgt in 12 Stunden  
auf etwa 80-90 Kubische Schffel in 12 Stunden  
von, wegen der Quantitat wird gegen 3500  
3700 Stück Kohlen von Linn, oder 4500-5000  
mit der durch den Ofen gezogenen geschmolzenen  
aufbewahrt ist das Kohle in der ganzen Markt,  
kommt in Hagen von 4 Länge, 3 Breite und  
2 1/2 Höhe auf dem Waage an, mit 100 Stück Kohlen  
jedes fasten 3, 4 Schmelz Substanz, also 1000-1100  
mehr kann, den 12 stündigen Lauf zu 3500  
angewendet, ein Substanz von 100 Schmelz  
nach kommt, davon Punkt auf 119 ist die  
eine Klaffen oder 144 mit 4 Schmelz.  
Das durch den Ofen muß mit einem voll  
gut gebrannten halt stehen, wird man nicht  
eine Pausen gegeben, so zieht sich 90 Stück  
für alle nach, und in der kurzen Raum 90  
nicht es nach, welches jetzt 12 Stunden lang die  
Linnierung das lag g und d durch die Feuerung  
sehen einflussig werden gleich wie gesagt was mit



Mittel, zum Flerein-  
 stößen des stehen gebliebenen Kalk-  
 steines.

Leichtere Bewerkstelligung  
 des Rückstürzens durch eine geringe  
 Verbesserung bey der Anlage des  
 Ofens.

gütgebaren ist, und nach dem unten Regel wird,  
 das mit gütgebaren Kalk ausgefüllt sein wird.  
 Wenn das Kalken & das gütgebaren ist, so ist es zu  
 wehentlich nicht zu lange, so stürzt das Kalken  
 so fast nach sehr Kalk, das seine Anwesenheit  
 fehlt, mit weissen Gussstein nach, und fehlt sich  
 auf Gd auf, worauf dann das alle Spiel von unten  
 ausgeht. — sollte aber, wie es zuweilen ge-  
 schieht, so Kalkstein nicht geschwunden gering an  
 Menge, sondern sich in Schmelz bey dem Ofen  
 setzt und wie ein Gussstein gebildet haben, so  
 prüft man ihn durch nachfolgenden gegebenen Draht  
 von oben von unten durch ein Loch  
 oben von unten durch die Schmelz  
 nach zu halten. — In diesem Ofen ist die  
 keine geringe Druckspannung, in welchem  
 davon Köhlen über den Schmelz  
 anfänglichem Draht wird solchen Ofen  
 Draht von einigen Quadratfaden ein Draht  
 schneidet und zu halten, durch welche man mittelst  
 einem Handwerkstück Draht das Draht  
 zum Ende stehen gelassenen Kalkes ist  
 leichter bewerkstelliger werden, als durch einen  
 Ofen. Das man so sehr auf das baldmöglichste  
 Nachstimmung des Kalkes bedacht sein  
 muß, liegt daran, das die Hammer auf dem



Verfahren beym Ziehen, wenn  
der Kalk zu lange gestanden  
hat und wenn er zu geschwind nach  
getreten ist.

wird bey 1000 Pfunden Kalk nicht ein Min-  
teng aufstehen kann, Sie ist auf den bey 90 Pfund  
und anzubereiten vorweg, und also viel Saures  
material zubereitet und leeren geht. — Gestrichen  
ganz den Kalkstein über die Öfen gestanden,  
je mehr es ist, je wird beyer nächster Ziehen  
also 12 L. Schmelz mit allen Schmelzen nahe ein  
genüchlich zusammen, kommen hingegen wenn  
das nicht ganz durchgebrannt. Dieser beyer Zieh-  
en mit Hausat je ist es ein Ziehen, daß man  
zu viel gezogen hat, und das Nachziehen der  
Kalk zu zeitig erfolgt ist, dann vorüber mehr  
normal nachzureichen beyer Ziehen einige Pfunde  
sol Kalk weniger durchgelassen, die nicht nicht wil-  
lig guter. Dieser anzubereiten wird von warmen mit  
ringestrichen, — auf diesem sieht man auch, wie  
man sich helfen kann, wenn man hasten Kalk.  
Dieser kann man will, wie genüchlich, da man  
wie ein geringes Quantum ziehen darf man  
die Wirkung der Öfen zu weit vorkom, wie  
gering Quantum, wenn man das Gegenstück  
sehen will. — Soll der Ofen stehen bleiben,  
so stellt man nicht mehr nach, sondern zieht  
wie, um das Feuer zu vermeiden, das man ein  
hervorvorkommen Kalkstein eine Dose von kleinen  
Öfen, und geht dann in der Öfenung je hat,

Verfahren, wenn man den  
Ofen stehen bleiben lassen will



Nachtheilige Eigen-  
schaften des Ofens und deren  
mögliche Verbesserung.

Erbauungskosten.

zu sechs bis acht Kalkstein und etwa 2-4' Holz  
nach stellt, welche man dann nicht immerda vollkom-  
men brennt, ungegenuehlich & Al immer ungesundlich  
find. — Um ihn nicht kühlen zu lassen, wird er 24  
Stunden lang unentzündet stehen gelassen, in  
denn ganz haarsüßig.

Das einzige, was mit dieser Art Ofen zum Nach-  
teil kommt, man nicht, daß man

1. Das Nachschüren nicht in seiner Gewalt hat
2. Das Zerschmelzen nicht erhöhen kann
3. Ein Zug erfährt, wenn der Kalkstein sich  
nicht zusammensetzt.

Was nun daran abzuhelfen manchen könnte, ist schon  
angegeben, — das 2<sup>te</sup> könnte man dadurch be-  
gucken, daß man über den jetzigen Bauungsweg  
nicht 2<sup>te</sup> erwachte, die nach Betrieb gehen in  
Reihen könnte, — das 3<sup>te</sup> man durch das 1<sup>te</sup>  
abzuhelfen. Doch behaupten Prof. Dr. Ofen  
immer einen überaus großen Posten gegen die

Alten, was halb nicht wie hier, sondern auch  
in der ganzen umliegenden Gegend solche Ofen aus-  
gelagt sind. — Auf den jetzigen können 2 Mann  
die Leistung nicht gut besorgen, wie man  
das schon bemerkt von jedem Zug mit 1 Mann.

Die Substanz kostet nur einen solchen Ofen, einige  
Stunden über 2000fl., welche immer sorglich



Vergleichung des nöthigen Brennmaterials bey den ältern und neuern Kältofen.

gegen einen Ofen den ältern Art von demselben cubischen Inhalt auf 7 mal mehr beträgt, doch wird in kürzester Zeit diese Differenz sehr aufgehoben, wenn man nur einen Ofen auf das bey beyden nöthige Brennmaterial misst; eben umter oben sah man, daß in 14 Stunden 3000 Kubfußel möglich waren. In man mit auf 19 1/2 Kubfußel, das ist ein, nach dieser Höhe, dinsten 1 1/2 Kubfußel Dinst, und 1 1/2 Kubfußel Weichholz zusammen wurden, wie man and. Erfahrung weiß; geht man nun nach dem höchsten Holzpreise, wie nachst für 1 Kubfußel Holz 4. of 4 1/2, für eine Kub. Weichholz 12 Pf., so ist der stündige Verbrauch an Holze = 10 Pf., so daß man in dieser Zeit eine Sparung von 50 Pf. macht, die auf ein Jahr (zu 26 Wochen oder 327 Arbeitstagen man angenommen) addiret, eine Summe von 3295 Pf. gibt, wovon sich dem die man eine jährliche Ofen sparen von 11 Pf. Jahren wird überträgt, da ein Ofen der ältern Art nur über 400 Pf. zu zahlen kommt.

Ersparung an Brennmaterial bey den neuern Ofen.

Cubicinhalt nach Rahmen und Ruthen

Der gesammte cubische Inhalt ist nun 1826 Kub. Fußel, von welchen dem oben Regel 1594, dem unteren 232 Kub. Fußel zusammen kommen, aber nach Rahmen 1, 81, nach im freien fächsel, 110 Ruthen aber 6, 22 geben. Da nun senal, wie ein unterer Regel hält, allemal gut brennen



Erforderliches nach  
Zustützendes Quantum rohen Kal-  
kes zum Ersatz des gezogenen.

Absatz von rohen Kal-  
steinen.

Deren Transport zu  
Wasser.

fall, und diese 3/20 des ganzen abzum. Kalk abzu-  
rechnen, je mehr jedoch mal 3/90. 1394 = 239  
überhaupt demgemäÙ genau 1/90 Kalk auf dem  
Abzug des Kalks von sich zu machen sollt man.  
Das, mit welchem man dann jedes mal 80-90  
Schffel Leut. M. gebraucht anhalt, welches auf  
die ganze Kalk abzum. im Durchschnitt 1386.  
Schffel zielt.

Obz. so dem gebrauchten Kalk geht man die Arbeit  
nicht mit sehr Material ab, heißt das, heißt man,  
man. Da man bey dem jährigen 1/20 abzug bleibt  
so viel Fleck vorhanden ist, daß der feinsten  
zum Brauch nötigen Kalk aufstellt man.  
Das kann, je hat man abzugungsfähigen Gebirge  
abhängig die Anweisung eines neuen Abzugs bey  
gebrauchten Quanten man zum Abzug des  
zum Verkauf bestimmten neuen Brauch vorzuzie-  
hen, und damit diese nicht über das Gebirge  
zu stellen sind, einen Kanal aus 20' Tiefe  
durch das Fels durchbrechen lassen, mit welchem  
man den Transport zu Wasser geht und den  
für die Verbindung mit mehreren Damm, dem Kalk  
Klein, und künstlich, man dem Brauch  
anzulassen, da obigen Kanal und auf dem nach  
Kanten einen hinlänglichen hohen Wall aufbauen  
haben, um die Dammung des Kalks mit 1/20 abzug



Wasserfracht nach  
verschiedenen Orten.

von 337 Lt wird im Winter mit 4 Fuhrern oder  
 450 Lt. Fracht zu kommen, bis in die Höhe und O.  
 der Schiffen kann. Mit Carlen beträgt die Fracht  
 Fracht für einen Fuhrer 20 Lt, bei Polsteren 4 Lt, bei Lins  
 Fracht 10 Lt und bei Polsteren 15-16 Lt. Lagern dieser  
 bedient werden Fracht, welche den Punkt der neuen Ma-  
 terialien nicht übersteigt, sondern von vorigen Jahren  
 noch bei Polsteren auf einem Lager von Mangel,  
 tritt in Abgang sind zuweilen bey den Fuhrern,  
 welche in SW & Norden von Polsteren, vielfach  
 man sie nicht liegen gelassen, da die Fracht  
 Fracht man, an halbe Jahr viele Theilhaber bey sich,  
 würde schließlich eingekauft und in Hingabe gestanden,  
 so daß sich hiermit herausgeht, wie wenig die  
 Lande solche verkaufen konnten, jetzt würde  
 man sie wie noch zum Dingung, bey Linsen  
 in Gindensvermann und bey Pöndelchen & Müll-  
 berger Polster nach Carlen hin aben, an welchen  
 für gleichen Fuhrern zwischen David und Gouwen  
 kommt, kommt man ihn jetzt noch, während man bey  
 Polsteren sich hingibt die noch die Pöndelchen & Müll-  
 berger, sind ihn bey Jochen & Müll, und bey  
 Lins & Müll von Polsteren in SW kommt. —

Vorkaufspreise.

Gemüthlich der Posten sind zuletzt folgende  
 die Preise festgesetzt worden:



Gesamnte mittlere Ein-  
nahme im Jahre für gebrannten  
Kalk.

Bezahlung der Bausteine.

Die kleine Anzahl (1/2 Tonne) große Kalksteine be-  
zahlt man - 12 Sch. 12 Gr.  
mittlere Kalksteine 12 Sch.  
Kalkstein 5 Sch. 12 Gr.  
eine Tonne gebrannten Kalk 1 Sch. 4 Gr. 6 Z.

eine gelbe Tonne enthält 40 Sch. 12 Gr. ein  
1/2 Sch. Kalkstein, wiegt etwa 5 1/2 - 6 Sch. ist 3 1/2  
hoch und hat am Boden einen Durchmesser von  
1, 7 1/2" in der Mitte einen von 1, 11" im Lichte.

Die die Tonne bezahlt man 12 Sch.  
Der Absatz an gebrannten Kalk beläuft sich  
nach einem wachsjährigen Durchschnitt auf 300,000  
und der Verkauf hat gegen 200,000 Sch. betragt  
den Rest betragen - nächstem Jahre man  
zählt, wie schon erwähnt wurde, diesen Kalkstein  
zum Caum an, wo er vorzüglich gut zu Mauerwerk  
in der Stadt, und zu Brückenbauten passen soll, weil  
er hier außerordentlich, nach feinst, nach vorwärts  
kocht wie in der Stadt feiner würde, wenn man ihn  
zu Mauerwerk oder in feiner Luft oder in  
Wasser brühen wollte. Auch hat man außer  
Langer, eben gleich auf dem Markt selbst zu be-  
handeln, und vorzüglich zu Toppfeifen und  
Garnsteinen zu gebrauchen.

Die Kalksteine bezahlt man nach den Klassen,  
und zwar für große Sch. 12 Gr. für mittlere  
5 Sch. 12 Gr. und für kleine Sch. 2 10 Sch. 12 Gr.

Die Kalksteine bezahlt man nach den Klassen,  
und zwar für große Sch. 12 Gr. für mittlere  
5 Sch. 12 Gr. und für kleine Sch. 2 10 Sch. 12 Gr.



Klapfen, von hundert einm begehrt man für  
 den gewöhnlichen Laufzeit Länge von 4-6 Plän.  
 In qual befragen 833 03, für gewöhnlich 1033  
 und für gewöhnlich in Laufzeit 27 auf für den  
 Qualen. — Das den oben angegebenen jähr  
 lichen Laufzeit die einm von 30000, für gew  
 öhnlichen halt kann man 12-15000 auf für gew  
 öhnlichen kosten, Lammern und übrigen Auf  
 wand rechnen, so daß ein winter Laufzeit befristet  
 von 15-18000 bleibt, der wesen die einm gewöhn  
 lich. — An Lammern sind laut 1 Winter  
 ten, ein Gypsmauer, und 1 Lammern ange  
 stellt. Lamm gewöhnlich nach wahren jährige  
 angeordnete Laufzeit begeben werden, die in  
 lauter Aufsicht der nächsten die Leitung einm die  
 bei wahren, und Lamm man einm einm gewöhn  
 lich übergeben. — Die Anzahl Arbeiter  
 liegt sich nicht genau befragen, so für sich nach  
 dem Ablauf nicht, sondern aben wahren  
 1 Arbeiter, 1 Kalkmauer, und 2 Arbeiter, die  
 Lamm die Aufsichtung der Lamm gehalten.

Bearbeiterpersonale

Arbeiteranzahl

Berlin

Der Winter Laufzeit ist die 11. Laufzeit  
 auf den Laufzeit über Laufzeit, Laufzeit  
 Laufzeit nach Laufzeit, und Laufzeit  
 nach dem ich einm gewöhnlichen Laufzeit von



# Dampfmaschine in der Eisengießerei.

Obenannt geholt hatte, in die Königliche  
Eisengießerei (von dem Eisenbauwerkzeuge in der  
Landesfestung) in welcher sich die obenannte  
Dampfmaschine am meisten in Anwendung  
ist. Im Jahr 1820 wurde eine Maschine von  
mit einem Zylinder von 40 Zoll Durchmesser  
des Fabrikanten Ollivier bestellt, zum Zweck der  
Zylinderablässe bey dem man abstrichen Cyloster  
zu verwenden, und es anzusetzen, daß sie 3  
Cylinder mit dem nöthigen Plein vorzuzugabe  
haben geht sie um 40 Minuten lang, jedoch  
wie man sich 4-6 Minuten nach einander, und  
in jeder Periode man ab, so ich folgende  
Eigenschaften hinsichtlich der Leistung der  
ganzen Maschine geschah, als ich zu  
dem ich konnte, zu welcher Zeit ich hatte,  
die nach einer Angabe der Thiele, zu dem ich  
konnte, habe ich von einem bey dem ich  
den Effizienz, welcher sich herausgefunden,  
haben.

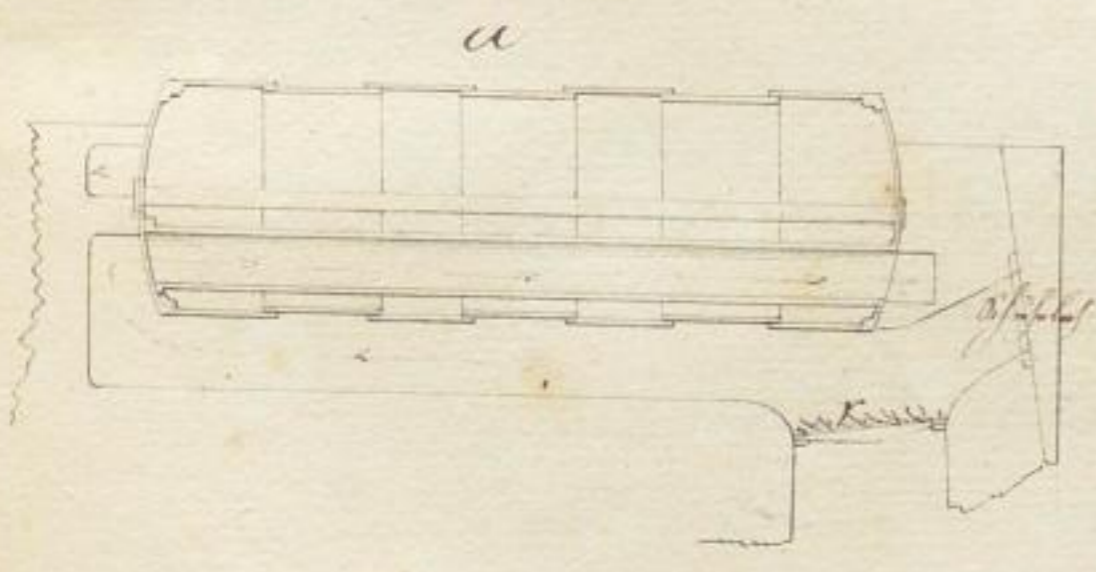
# Geschreibung derselben

Die Maschine wurde in Anwendung der  
Eisengießerei zum Abstrichen am Ende von  
zu welchem Zweck sie gebaut, geschah ich  
kraft welcher man als ein obenannte  
Theil dergestalt wie oben angegeben, in  
der Dampf über die unter dem Kolben



Verschiedenheit gegen  
andere Maschinen dieser Art.

Einrichtung ihres  
Kessels. N. B. a



Gähen bewerkstelligt, welche von der Richtung,  
entweder in Bewegung gesetzt werden, und von  
dem bei jeder gebrauchten Dampfmaschine dadurch  
verpflichten, daß sie

1. Ein Landmaschinen ihren gebrauchten Dampf nicht  
durch feigpach waschen, sondern durch die Leitung von  
selben in eine von kaltem Wasser vermischt Wasser  
schon gebrauchte Wasser gehen lassen, daß sie  
2. von unmittelbarem Feuer getrennt macht,  
und die Dämpfe, nachdem sie kaltes Wasser  
benutzt haben, abfließen, wodurch nicht  
keine Quantität Dampf verpufft wird.

Der Dampf selbst hat eine unregelmäßige Gestalt  
eine Länge von 1 1/2 Ellen und einen Durchmesser von  
1 1/2 Zoll, ist mit geraden Eisenblechen zusammen  
gefügt, deren jede 1 1/2 Länge, und zusammen oben ein,  
welche die Verbindung unmittelbar angeschlossen sind, 1 1/2  
die übrigen oben 1 1/2 Zoll die Röhre haben und zusammen  
an ihrem Ende 1 1/2 Zoll abgerundete Gestalt sind. Der  
äußere Durchmesser ist seine größte Gestalt 1 1/2 Zoll,  
von dem das Wasser 1/2 Zoll, und Dampf hingegen 3/4 Zoll  
nimmt; die Temperatur in der Röhre ist nähernd bei  
mit Feuer 99° A, geht nicht, nähernd nicht 13-20  
stündigen Abstand das Feuer nicht mehr als bei  
56° A im Winter und 60° im Sommer zu setzen,  
da man von diesem Maschine das Feuer mittelst  
b nicht absetzen muß, sondern die Röhre  
sammeln fallen kann.

Beschaffenheit des Rostes.

Das die Röhre durch die Röhre eine zum Halben  
mit dem Feuer, ist aber, unmittelbar, von einem  
Brennstoff nicht anfliegen zu können, aber das Feuer  
zu zu entfernen, unter dem Röhre einige Zellen  
besetzt gelagert als bei der Röhre sind hat ein Feuer







Ausblasen der Luft aus  
den Condensationsröhren beyren  
Anlassen der Maschine.

und die Pufferungen ausgehen ist, von dem die  
eine nach dem Dampfdruck  $K(B)$ , die andere  
nach dem Dampfdruck  $G$  und die  $W$  nach dem Dampfdruck  
weist, dass welche Luft aus der Dampfdruck nach dem  
Blasdruck  $(N. U)$  in dem Falle gehen, wenn die  
Maschine angelassen, und aus dem Dampfdruck  
nehmen die Luft aus dem Dampfdruck sich angehäuften  
Luft und getrieben werden soll, das selbe undigen  
sich die Luft in eine Luft, welche aber mit der  
von der Luft verbunden ist, in dem Dampfdruck  
den ein Regulatortitel befindet, welches die Luft und die  
triebene Luft hat und verbunden und das beyren  
Gange der Maschine durch den Atmosphärendruck  
geschlossen bleibt, weil dadurch ein kleiner Dampf  
sich befindet. Das Regulatortitel  
wird durch den bekannten Dampfdruck hangen soll,  
mit dem Dampfdruck  $W (A. B)$  verbunden  
sich die Luft und Dampfdruck  $M$  befindet man,  
je nachdem man das Teil oder Luftdruck den Dampfdruck  
 $N$  oder  $O (A. B)$  sagt, geschlossen oder langsame  
Lage gehen lassen, an der die verlangten Werte  
 $P (B)$  ein bestimmtes Dampfdruck  $Q (B)$  angestellt  
ist, welches in eine ähnliche Dampfdruck  $R (A. B)$   
in einem bestimmten Dampfdruck  $S (A. B)$  eingewirkt,  
und dadurch geschieht als die an dem Dampfdruck  
einen angestrichen Dampfdruck  $T$  mit dem Dampfdruck  
 $U$  verbunden, dass davon abhängt die Luftdruck  
und Dampfdruck von dem Dampfdruck der Regulatortitel  
sich die Luft und Dampfdruck, die in einem Dampfdruck  
eingewirkt, bald mehr, bald weniger sich öffnet und  
auf diese Art bald mehr, bald weniger Dampfdruck

Vorrichtung zum Drehen  
des Regulatortitels.

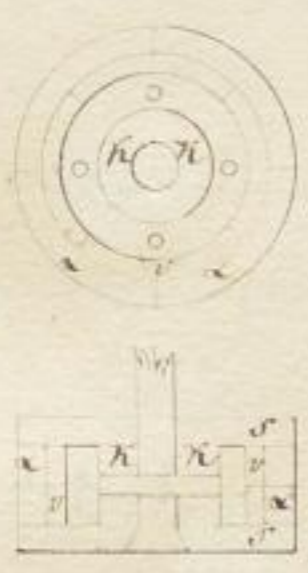






# Treibzylinder

# Treibkolben



Von der Einrichtung A geht man den Dampf durch einen  
 3 1/2" haltenden Canal B (A) in den geschlossenen  
 Raum abwärts, 1 1/2" im Lichten werden in die  
 eingewinkelten Treibzylinder, den man, um die Wärme  
 besser zu halten noch mit einem Gehäusel um-  
 geben und dazwischen mit Seidenwolle ausgefüllt,  
 den in den Zylinder einleitende Kolben hat folgende  
 Einrichtung. Am einen geschlossenen 1 1/2" starken  
 mit Schieber & nach unten durch Kessel & mit ein-  
 iger Mischung von ölartigen Körpern und ölhalt  
 iger geschabter 1 1/2" starke Metallringe so ein-  
 gelagert daß zwischen ihnen und dem Kessel nicht ein  
 wenigster Zwischenraum bleibt und sich nicht aus-  
 streuen mag. Diese sind Metallring haben  
 den Durchmesser des Treibzylinder, sind mit Ringen ge-  
 nau abgedichtet und jedes der letzteren mit einer  
 Nuss und dem Ganzen, sondern sind 2 große & 2  
 kleine (v) Nieten zusammengefügt, von denen die  
 kleinen hinter den großen Ringen sind durch Nieten ge-  
 zwingen werden in ihrer Lage zu bleiben, so ein  
 Lager noch durch verfestigte Säulen nach der Zylinder-  
 Wand zugewandt werden, um diesen  
 sich selbst gehenden Kolben durch Seidenwolle  
 auf Lager zu kommen, ohne jedesmal den Druck  
 mit der Pleistresse, in welcher die durch die Wand des  
 Kolbens durchgeschickte und mit einem Keil in diesem  
 festgehaltenen Kolbenringe sind, und deren Beschaf-  
 tung ganz wie gewöhnlich hergebräuchlich ist, abzusuchen  
 zu müssen, erst auf den Zylinder einzuwickeln mit  
 Holz so beschaffen, daß gegen denselben der Kolben  
 das Loch an der Zylinderwand durchdringt,

A. c.

A. d.



Stellung der Maschine  
beim Feuern

Einrichtung des  
Condensators der Masch.



Wenn die Luft nachher verbleibt. — Soll die  
Maschine feuern so heißt man den Dampf Kolben  
in seinen höchsten Stand, den über ihm gestandenen  
Dampf geht dann gleich dem Dampf zu, den unter  
ihm befindet sich aber condensiert sich wiederum der Dampf  
der Maschine im Zylinder, und man sieht hierdurch  
standene Maschinen und dem Zylinder nachgeschaffen, so  
ist ein Dampfstrom der unter Dampf Kolben ein  
kleinerer Dampf angebracht, den man wie zu öffnen  
man hat die Maschine sehr langsam, welche aber nicht  
beim Feuern maligen Anlauf der Maschine der  
Licht, da beim Feuern die Dampf auf die Maschine  
Dampf sich niederschlagen werden, welche wie schon  
erwähnt wurde, in Kupferne Röhren besteht, die  
in einem Dampf Kolben vielfach gekrümmet liegen,  
damit ein Condensationsstrom fließen kann, welcher geht.  
Die Gesamtlänge aller Röhren im Dampf Kolben  
ist bei einem Durchmesser von 6 1/2 Zoll 48', da bei  
dem nicht möglich, sondern Absatz abfallend geht,  
damit der Condensationsstrom, den man durch den  
Röhren zufließen können, wenn mit dem Dampfstrom  
und dem oben erwähnten Ausblaufstrom verbunden.  
Der Feuert. — Über übrigens, wenn die Röhren  
von Reinigung befreit werden zu können, so ist  
das Röhren, mit der Röhren aufrecht der Dampf  
fortgesetzt bilden, zum Aufschrauben von nicht ist  
man zu verhindern, dass durch den Dampf von  
außen in die Röhren fließen, so ist ein Kupfer  
die Röhren auf eine Länge von 24' und dem Feuern ge-  
setzt, und eine aufrecht der Röhren durch  
Lagerung, zwischen welche Mollere in Salz gestellen



# Wärmerhaltung des Wassers im Condensator

W. A. B. C.

gepflegt ist. mit dem andern verbunden, diese  
bedeutende Länge ist auch der Grund, warum  
man sie mit Röhren gemacht hat, da diese sich  
nicht so gut würde haben beobachten lassen.  
Da durch den Lauf der Röhren und durch das  
das Wasser im Condensator verweilt wird, so  
ist die Bewehrung getroffen, daß durch die Kaltwass-  
rungsringe, die dem Salzwasser in Bewegung gesetzt  
wird, sehr schnell frischer mit einem nachfolgenden  
dem Salzwasser herbeigeführt wird von unten in den  
Pastoraten gesiebt wird, was durch die oben  
verordnete Pastoren zum Abfließen durch die Röhren  
zusammengedrückt ist, und thut in einem Pastorat.  
Aber bei den Kupferlösen, thut die inwendige unglücklich  
Wasser abfließen durch die Reinigung der Röhren,  
sollen die in ihnen befindliche Pastoren wegge-  
schafft, so dient das in seinem inwendigen Theil  
angebrachte Gabel G, bei dessen Entfernung der  
Pastoren abgeht. — Derzeit auch verbunden von  
den jetzt beschriebenen Condensationsmethode  
machen, so besteht für sich die bei weitem nicht  
und für sich die Einspritzung zu Wasser bringt, was der  
nicht hervorragt, daß der mit dem in dem Theil  
der Condensationsröhren verbundenen Condensator, in  
dessen einem Theil der Dampf in der Röhren, in  
dessen andern die Abflüsse durch, wenn man  
bis 18" und 30" hoch ansteigt, wenn die richtige  
Condensationshöhe 28" ist, so daß noch ein zehntel  
bedeutender Theil Dampf unverändert abfließt.

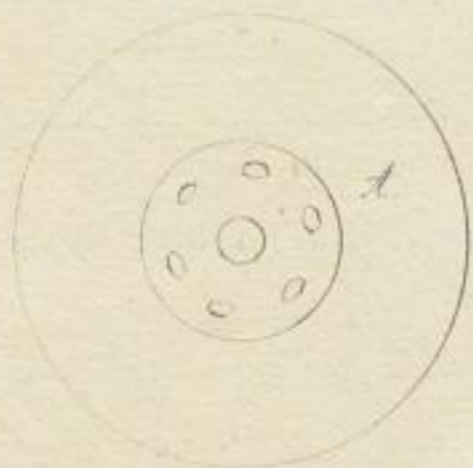
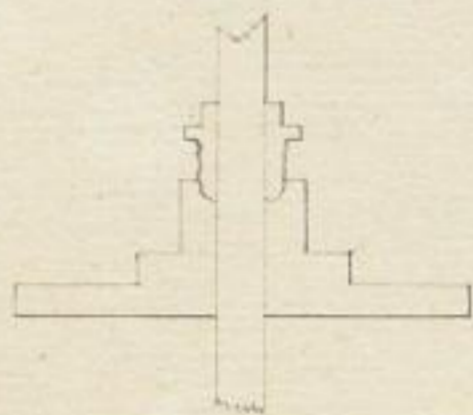
Geringe Leistung die-  
ser Condensationsmethode gegen-  
über der durch Einspritzung her-  
gestellten.



# Kaltwasserpumpe

Die Kaltwasserpumpe C, welche die Dampfmaschinen mit dem Dampfdruck in dem Dampfzylinder verbindet, ist eine Pumpenpumpe, hat 16 Zoll Durchmesser und einen 3/4 Zoll weiten mit einem Eingelassenen gezackten Nussel, in dem eine geradlinige Nussel nach dem Ort der Pumpen eingewickelt ist. Das Pumpen in dieser Pumpe geht die Kolbenstange durch und einseitig hat sie nach unten die Ventile, die das Wasser beim Wiedergehen ablassen, über die eine Metallplatte gelagert ist, die die Ventile ist das Wasser beim Aufgehen hinter die Ventile lasst in ganz kleinen, die in einem in einem Umfang ganz kleinen Schnitt gelagert sind. Die gehobene Wassermenge bei jedem Spiel etwa 182 Liter beträgt, wird mit der Pumpe aus dem Wasser über den Nussel angestrichen werden Kosten von Kupferblech und auch diesem geht es durch die Pumpe C in den Kondensator zu.

# Luftpumpe

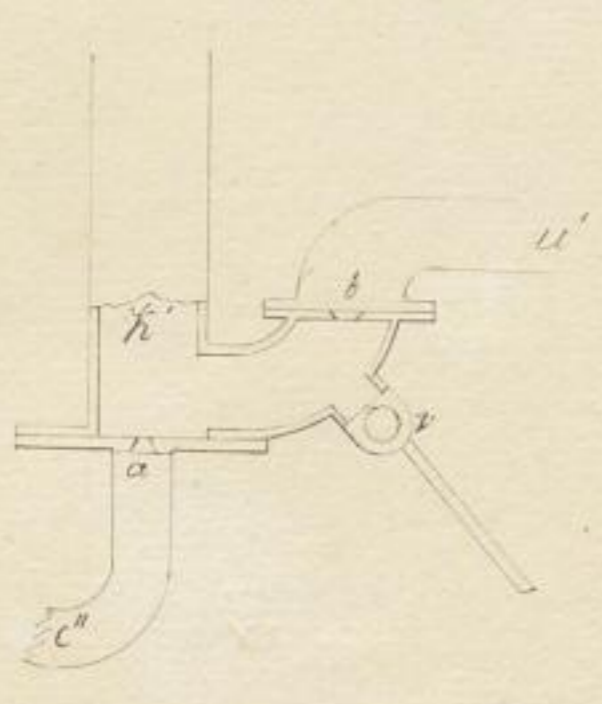


Die Luftpumpe, welche die Dampfmaschinen mit dem Dampfdruck verbindet, ist eine Pumpenpumpe, hat 16 Zoll Durchmesser und einen 3/4 Zoll weiten mit einem Eingelassenen gezackten Nussel, in dem eine geradlinige Nussel nach dem Ort der Pumpen eingewickelt ist. Das Pumpen in dieser Pumpe geht die Kolbenstange durch und einseitig hat sie nach unten die Ventile, die das Wasser beim Wiedergehen ablassen, über die eine Metallplatte gelagert ist, die die Ventile ist das Wasser beim Aufgehen hinter die Ventile lasst in ganz kleinen, die in einem in einem Umfang ganz kleinen Schnitt gelagert sind. Die gehobene Wassermenge bei jedem Spiel etwa 182 Liter beträgt, wird mit der Pumpe aus dem Wasser über den Nussel angestrichen werden Kosten von Kupferblech und auch diesem geht es durch die Pumpe C in den Kondensator zu.



n. A. B. n'

# Heißwasserpumpe



so das das Wasser nicht wieder fallen laßt, welches den  
gleich durch die abzufalle von Salancien durchgehohe Luft  
was Pumpen mit dem Kasten, in welchem das von  
der Luftpumpe gehobene warme Wasser sich sammelt,  
malt, höher gehoben wird dann in dem Kasten zu  
mittelgünstigt wird, die Luft was Pumpen hat  
als Vordrumpen & Ventile sind zu dem Kasten  
von unten wird bey u, das andere bey b befinde  
sich ist z - geht über den Kolben, welches hier ein  
metallenes Pullkolben wird mit Gussflüchtum ge  
lindert ist, auf so öffnet sich das Ventile a, durch  
die Höhe c, die von unten der Dichtung  
bit in das Kasten ist das Kasten mit der Luftpumpe  
geht, füllt sich k mit Wasser, welches durch  
beym Windung, indem sich a schließt und  
b öffnet, dem Kasten durch die Höhe u zuge  
führt wird, welche in einem Kasten zu dem Kasten  
gehört, wird hierdurch ganzinnlich  
während dem Kasten zubringt. Bey d durch  
wasser und d hat abzugeben Kasten  
in einem Kasten & d das Wasser wird wieder herauf  
als auch nicht, um die zu einem Kasten nötigen  
Dampfmenge zu unterhalten, gleich man nicht  
mehr das Wasser als das aus dem Kasten  
sich nachlassen, zu dem Kasten zu dem Kasten  
gehört, damit man bey u das  
lassen die Maschine was kein Wasser in dem  
Kasten der Luftpumpe ist, die Luft was Pumpen  
zu nicht Luft hat und dem Kasten zugeführt,  
während dieser anfangen zu werden könnte,  
sich in dem Kasten durch den Kasten m, nach

Vorsichtsmaassregel, damit  
die H. w. p. dem Kessel keine Luft  
zuführt.



geliebter Vögel mit Gehör eingelangt, den man  
 dann öffnet und die Luft durch sie fortgelassen  
 laßt. Das Gewicht überwindet, wenn man die  
 Geißelmasse in alle Richtungen eingewirft hat,  
 liegt dann; in jedem Wasser, wenn sie  
 in den Kessel gelangt, durch den in diesem be-  
 findlichen Dampf die Geißel an der Spitze und  
 nachher inwendig gemacht werden müßte, wenn  
 die Geißel nicht mit einem gewissem Druck  
 würde.

# Balancier

Der gemeinlich zu verwendete sich bewegende Gei-  
 ßel, ist ein Kolben in Dampfzylinder, der Luft  
 hält, und die Dampfmasse in die Höhe  
 des Dampfs hat mit einem Druck von 12'  
 langen aufwärts Balancier angebracht, wofür  
 man einen nachher Dampfs und die Flügel C, und  
 der eigentliche mit über die Messingstange, die  
 Geißelkolben mit einem Kolbenstange befestigt  
 ist, die Kolbenstange der Kolben, und die Dampf-  
 masse in die Höhe bringen, wenn sie zu gehen  
 der Geißelmasse von dem Dampfs, wenn man  
 nicht von der nachher den Dampf ab, und  
 diese aber durch die Kolbenstange die Dampf-  
 und Geißelkolben und die Luftmasse bringen  
 stellen, so ist bey dem in den Balancier,  
 bey dem 1<sup>ten</sup> und 2<sup>ten</sup> der Dampfmasse angebracht  
 ist: der in den Balancier bey dem Geißelkolben  
 ist 24", die Dampfmasse 26" lang und  
 besteht aus Eisenblech von 3:5 geüßelt und  
 bey dem 3<sup>ten</sup> der Geißel die Kolbenstange mit

W. A. 01'

rip'



Unterstützung des  
Balanciers.

gelagert, bey ihm fällt das bey weichen furchenflüßigen  
den Rollenstange leicht in die Öhren, welche 26 Fingern  
gen beyer Hauptflüßigen der Dampfleitung drey, bey  
einigen ist die längere Seite der Fallbalanciers  
q's 32 1/2", die kürzere q's 20 1/8" und die Länge  
stange 21 1/2" lang. — Dieser ferner Lage ungleich  
Balanciers durch die vorsehenen Klappen V' (A) in der  
von furchenflüßigen, die Klappen sind gegossen  
und stehen unten fests mit Lagen (W. B) zu  
sehen, mittelst denen man das Gang fast schließt.

III A. B) a' Der Regel ist von Eisen und steht mittelst einer  
g' Klemmung an der Drehung des Schwungs, welche  
sowohl den Gang und Maschine verbindet, als auch durch  
Jug, die mit der Welle verbunden sind, die vorwärts  
nach hinten bewegt. Die Klemmung hat 2 1/2",  
die Drehung 18" Höhe und eine geschraubte Nut.  
b' Das übrige an ihm ist gegossen, und zwar sind  
A' (B) der Querschnitt und die Klappen die Welle  
an (a), welche die Klappen Welle angeschlossen,  
das Gang ist durch Drehen mit einem verbunden.  
Das die die Drehung bewirkende Messingstück  
besteht, ist das weisse der Regel, das die  
untere oben fests furchenflüßigen gelassen ist.

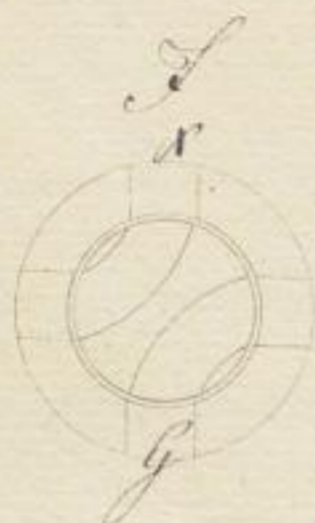
Schwinggrad und dessen  
Klemmung.

Stärkungsteile.

Bewegung des Dampf-  
kammes.

Die Stellung des Dampf und Dampfdruck ist die  
bekannte Einrichtung mit dem vorsehenen. Das die  
angewendet, welche die die Drehung bewirkende besteht  
ist, mit bey furchenflüßigen einen ungleichen Ring

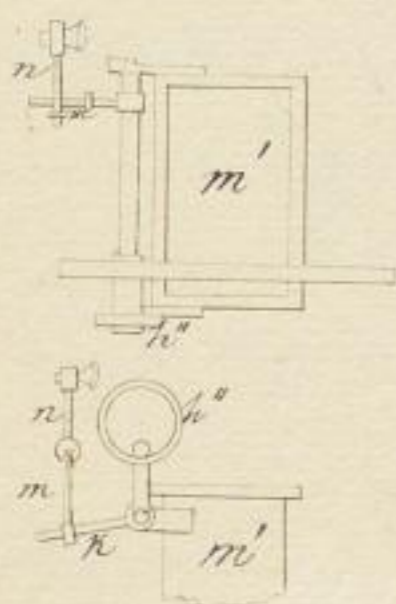




Bewegung des  
Sparholmes.

In die Hand zu bringen, welches seine ausschließliche  
 Vollendung einem Hinge mittelst, in der Hand  
 Hing mittelst zweyer Schrauben angebracht wird mit  
 durchgehender Dampfdruck verbunden ist.  
 Die Schrauben bey einem Hinge mit 1/2 Tausend Fuß  
 von der Achse des Hinges entfernt, so bewegt dieser Hing  
 sich auch gleich hin und her, so daß er in der Hand  
 Kolben mit größter Gewalt, so daß der Hing  
 die Aufsicht E, in welcher alle seine Theile  
 ganz mit einem zusammenhängenden Linnen durch  
 sich durchgehender über dem 1/2 Tausend, so daß er  
 die Aufsicht M und in dieser stehenden Dampfdruck  
 Kolben mit einem X über dem Kolben und in die  
 Hand zu bringen, so daß er von unten unter  
 dem Kolben befindliche Dampf durch G und die  
 Aufsicht K dem Dampf zugeht, so daß der Kolben  
 den Dampf an N aufnimmt, mittelst durchgehender  
 die 1<sup>te</sup> Stellung zuweilen, so wie der Kolben aber  
 im höchsten ist, so daß er die Lage F, in der  
 durch G Dampf unter dem Kolben herab kömmt,  
 nach dem die über demselben befindliche Dampf  
 X und N nach dem Dampfdruck zugeht, so daß  
 durch durchgehender werden vermehrt, so daß  
 so daß in jeder Bewegung in der Hand Hing  
 Bewegung, die über dem Dampfdruck durch, so daß er  
 durch nicht in einem Hinge befindlicher Dampf K  
 den Dampf durch einen Hing abnimmt, so daß  
 Bewegung durchgehender folgen muß, in Bewegung  
 An einem Hing mit dem Hing nämlich Hing in  
 Hand, welches wie durchgehender der Dampfdruck  
 N mit einem Hing verbunden wird mit dem





Gabel durch eine auf die gesteckte Nange M werden,  
 das ist die normale Länge des Lagers unangetastet werden  
 soll, mittelst angelegter Schrauben sich leicht in jeder  
 Lage drehen lässt; - zieht man den von dem Ring  
 unangetastet, so bringt es die Nange M in eine solche Stellung  
 dass sich hinreichend weit der Gabel der Gefahr des  
 Ausweichens, das Gabel mittelst nach unten sich drehen, so wie  
 das Dampfstoßen im mittleren Punkte ist, so muss an  
 Stellen, und die Dampfcommunication unterbrechen,  
 so wie aber das Kolben wieder zu steigen beginnen will,  
 sich öffnen, indem dann die Nange M unangetastet zu  
 gehen und durch die Einfuhr Dampfes folgen wird.  
 Die in der Figur gezeichnete von Dampf getriebene Dampf-  
 maschine ist abgesehen die 1<sup>te</sup>, bei der die Kommunikation  
 der Dampfdruck abgesehen ist, da die beiden vorerwähnten  
 Maschinen zusammengefasst die Maschine, die  
 für die Arbeit noch unklar ist. - Nach einer  
 kleinen Beschreibung, bei denen die Dampfdruck nicht be-  
 nutzt, sondern fast das viermal auf 1/16", das ein  
 zweimal auf 1 1/16" Dampfdruck zu gehen zu  
 stellen würde, verhält sich die Kommunikation wie  
 1 : 1,22, indem bei 1/16" die Dampfdruck zu 1/16" zu  
 gesamt werden müssten, für den Fall, dass getrieben  
 die Dampfdruck zu einem, müsste man 4,576 Kommunika-  
 tionen haben, während man mit 1 Dampfdruck,  
 das ist mittelst der Dampfdruck mittelst der Dampfdruck  
 durch die Dampfdruck zu stellen, indem die Dampfdruck  
 von 1/16" zu 1/16" zu stellen und die Dampfdruck zu  
 stellen müsste von 1/16"; es ist genau getrieben, zu einem  
 Grad von 1/16" zu stellen, und für die Kommunikation folgen

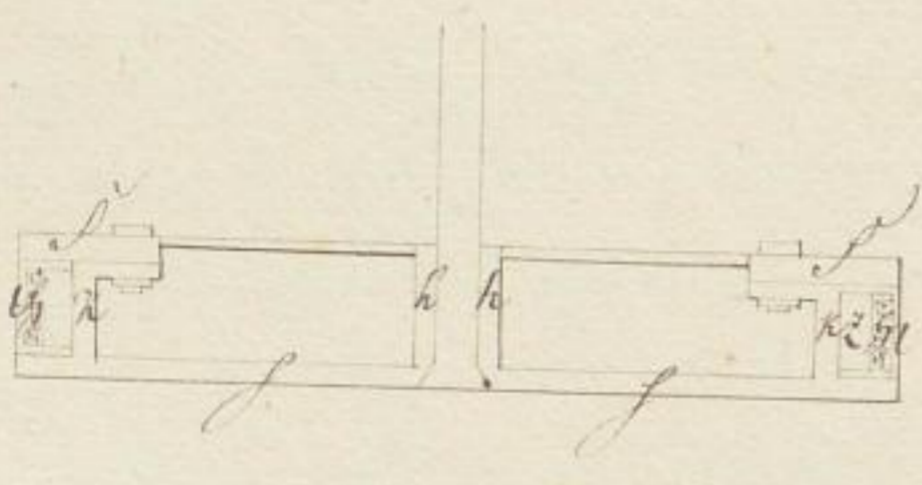
Erparung bey der Anwendung des Sparkabines.

Gebläsylinder.

IV E



# Einrichtung des Ge bläskolthens.



# Blappenspiel

Das Blappenspiel: Die Blappe ist ein Stück Eisen  
von 1 1/2 Linien Dicke mit einem äußeren Durchmesser  
von 1 1/2 Linien Länge 1/2 und einem Hülse 1/2, die in  
die Kolbenstange zu liegen kommt, wie das Eisen  
von Länge hermit ist die hölzerne Zange und  
sich durch 2 Ringe aus Eisen oder Stahl befe-  
stigt, daß das Eisen sich oben, das untere nach  
unten geben ist, zwischen Holz und Eisen aber  
noch ein Zwischenstück ist, das mit Walle  
ausgelegt ist, damit das Eisen keine Flur  
gleitet immer nach außen auszuweichen muß.  
Das Ganze erhält seine Befestigung durch ein  
von dem äußeren Zylinderwand herangebrachtes  
einem Ringe der äußeren Länge ausgehend,  
das äußere Stück P, auf die nach, in dem  
ähnlichen Eisen zu vermeiden, eine hölzerne  
Hülse ausgelegt ist. Das Glatteisen des  
Kolbens wird durch ein Eisenstück mit Walle  
ausgelegt.

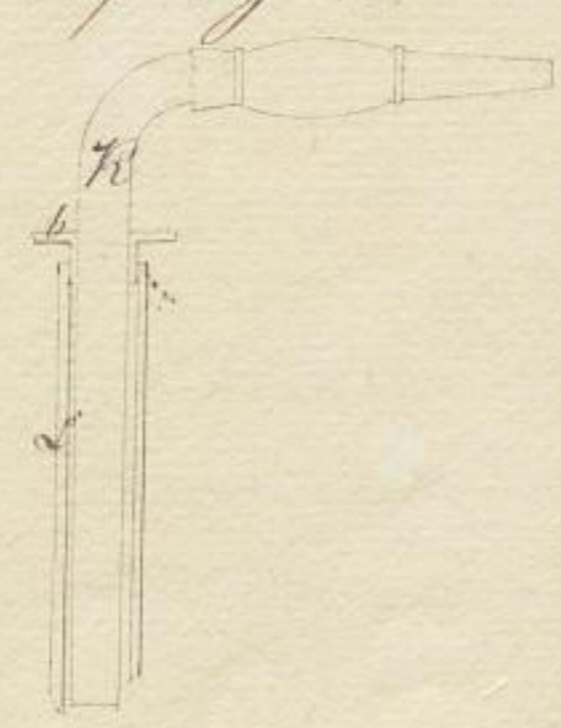
Das Blappenspiel ist hier ein Stück Eisen  
heraus, hier wie das sind die Blappe die  
ausfallend wegen gerichtet geht, die  
bei dem Ringe des Eisen mit gleichem  
Länge, wenn man die Länge gelassen hat, aber  
wegen, wie das Eisen befestigt, daß man einen  
Stück gelagertes Eisen zwischen die  
Länge des Eisen legen. Die Eisenstücke, nach dem  
in allen die Eisen, wie durch Blappe hin zu  
Länge kommen, die Eisenstücke sind immer  
nehmen gemacht sind.



# Wasserregulator

Der Wasserregulator W hat im Ganzen zweierlei  
 einen oben die Einrichtung wie im Leuchtthurm bey  
 beyer Dampfgebäude Das innere mit seiner Öffnung  
 nach innen gehalten ist im Durchmesser haltender der  
 Fluß R, ist so ein wenig über dem Einlege T angesetzt,  
 und dieses wird zum aufsteigen und dem Ganzen bey  
 tenen und 5 Punkten beschleunigt, die man, um sie zu  
 verbinden zu können, mit Lappen L zusammen hält,  
 die man im Innern des Kastens mit mehreren  
 Schrauben zusammenzieht, - der Dampfungsf  
 kann in der Höhe des Kastens mehrere und immer  
 drey, um dem Ganzen mehr Spannung zu geben.  
 Sollte übrigens noch der Fall vorkommen, daß sich  
 im innern Kasten so viel Luft sammelt, daß sie  
 merklich die Kasten und dem innern Kasten heraustritt,  
 bei innere, so ist auch dem Vordel des Kastens R ein  
 Ventil v angebracht, welches sich bey großer Spannung  
 hebt, und die zu stark concentrirte Luft entläßt,  
 aber sich gleich wieder schließt, wenn die Luft zu ihrem  
 gewöhnlichen Dichtigkeitsgrade herabgelassen ist.  
 Da die Eingänge so niedrig angesetzt sind, daß man  
 in mehreren über einander liegenden Kammern gehen  
 kann, so läßt die mit der Dose verbundene Röhre  
 an R in einem unteren L, und läßt sich in diesem  
 haben und tiefer stellen, so findet man in diesem tiefer  
 der Dampfung zuweilen das Quecksilber im Windel von be  
 geboten nach dem Oben zurückweicht - Zu hoch dieses  
 tiefer läßt R in einem andern Pfeilrichtung b -

## Leitung der Luft nach von Kupelöfen:





Das die Maschine auch leicht nach bediess, so beschlye  
 sie sich sammtlich mit einem Mischung von Weissen  
 Kiesel, Thon Zinn und Thon Zinn. —  
 Geringfügig das die Maschine die ganze Maschine so  
 hat sie einen anstehen, fuhren Gang, was sich nicht,  
 zu Bewegung anrichtungen schickten laßt, diesem  
 aber sind die bei der Bewegung angestalteten  
 der, nicht ganz mit ihr verbunden, da die Bewegung  
 die Maschine geht täglich bei sehr starkem  
 Stellung höchstens 6-7 Stunden, und sie gewöhnlich  
 bei nur 4 Stunden, und bei dieser Zeit  
 müssen natürlich alle Theile der sehr gut  
 haben Dampf selbst anzuwenden, sehr oft  
 hindert werden, und mit der Maschine  
 wird alles, wie ich gesehen habe, mit  
 zwingen, da andere manigfache  
 Theile zu vermeiden, die dem nachherigen  
 schicklich werden; nach Angabe der  
 braucht die Maschine täglich, alle in 5te  
 Durchschnitt 11e Teil.

Effect der Maschine

Das die Effect betrifft, so liefen sie nach  
 vom 16. bis zum 18. April in Gildener  
 den Jänner 1831. 11. Stück III. bei dem  
 welche die Maschine gewöhnlich per Minute macht,  
 900, 800 Luft von atmosphärischer Dichtigkeit die  
 aber, das ist durch 2 Dufur, welche zu den  
 fuhren, stromen muß, so wird nicht mind, daß sie  
 die Atmosphärenluft auf den 11" um 5 1/2  
 so daß der Gesamtwert auf den Kolben 800, 800,  
 bei einer Geschwindigkeit von 2, 2' beträgt,  
 auf den Dampf selbst die besten 99  
 Dampf mit 41, 20" Temperatur, welche auf dem



# Brennmatorialaufwand 3. bey Heizung mit Steinkohle

$\square'' = 25,5 \text{ th}$ , und auf einer ganzen Frothausfläche 5000 qft  
entwacht, jedoch am Kraftmoment bey obigen Größeren  
die Luft aus 2,27' = 6878,85 heraus kommt, welche nach  
Kraftverlusten, deren Moment Summe ungefähr mit 600  
auskommt, 11-12 Procent giebt.

Die Consumtion wird bey der Heizung mit weissen  
Kohle in der Stunde 81,6 th und bey der Heizung  
mit Linnensack 70' verbraucht, wobei 5500  
Pfund aus dem Kamin zum Linnensack gegeben  
werden. Nimmt man nun einen Hirt für ein  
5 pro. an, so würde das Anlagecapital von 9375 auf  
sich zu 460 aufwärts kommen, an welchen man den  
Zinsfuß bey 4 pro. jährigen Zinsen mit 1800  
Abwärtslagen in der Woche, jährlich = 81,6 x 2.6.52  
= 101837 th, welche den 1/400000 theilhaftigen  
Linnensack zu 175 th geschätzt, = 589 Linnensack  
ab giebt, wenn man nun den 1/400000 theilhaftigen  
Linnensack jährlich 100000 th und 1/400000  
abgaben die Kosten zur Aufschaffung des Linnensack  
capital = 460 auf 733, den Linnensack enthält jährlich  
1233 Jahre bey Abwärtslagen in der Woche = 15000  
jedoch, die vollständigen Reparaturen ab, die Zinsen des  
Anlagecapital = 460 auf 733, die Linnensack enthält jährlich  
1233 Jahre bey Abwärtslagen in der Woche = 15000  
jedoch, die vollständigen Reparaturen ab, die Zinsen des  
Anlagecapital = 460 auf 733, die Linnensack enthält jährlich  
1233 Jahre bey Abwärtslagen in der Woche = 15000

# 6. bey Heizung mit Torf

Summt man Linnensack, und summt auch 2 Procenten  
beizzeit und unersparliche Abwärtslagen an, so verbraucht man  
jährlich 81500' Torf, giebt für die 2 1/2' 400000  
geschätzt, die Summe von 242 auf heraus kommt, welche



Vorzüglich gefertigte  
Eisenartikel

Anzahl und Namen  
der Öfen

mit Zinsen und Contingenten bis 1807 und jährlich  
252411/2 Unterhaltungs Kosten anläßt, also gegen die  
Kaufsumme von 678218/2 abschließen ist ein Jahr  
Lohn der Dampfmaschine ist auf die Leistung  
nach dem Dampfe, Leber, und Drehstuhl gebaut, vollständig  
bis zum Ende des Jahres zu betreiben, aber sollen auch  
möglichst werden, so auch zu anderen Dingen  
gebraucht werden, wie man sich wohl schon auf große  
Machwerke, wie auch, so man auch auf einem  
in Arbeit, als große und kleine Maschinen, Dampfmaschinen,  
von kleinen Dampfmaschinen, Dampfmaschinen, Drehstuhl, alle  
Arten Maschinen, wie auch Zinsen, Gelände, wie  
genutzt hat, von welchen man auch die Qualität  
man kann zum Verkauf hält, welche sich auch  
sehr oft benutzt, da es deshalb in seiner  
und in der Bearbeitung zu einer bedeutenden  
Kommunikation gebracht hat. — Zu den Dampfmaschinen  
Gefahren unbedingt möglich sind, wie man  
nicht bezogen, und wie es ist angenommen, zu  
wenigen kleinen Maschinen, wie man  
Dampf, den man zum Teil mit geschlossenen  
vermischt, man schenkt aber auch kleine  
für die und alle, die sind die Drehstuhl  
Die und zum Teil in kleinen  
für die man 2 Stück bezahlt, wie, so wird  
in kleinen Maschinen, und in den  
arbeiten 4 Maschinen, 2 Dampfmaschinen, und 4  
für die geschlossenen und offenen. In  
werden jährlich 1200000. für die







# Hauptangaben über die Dampfmaschine.

## Beschreibung der durch sie bewegten Theile

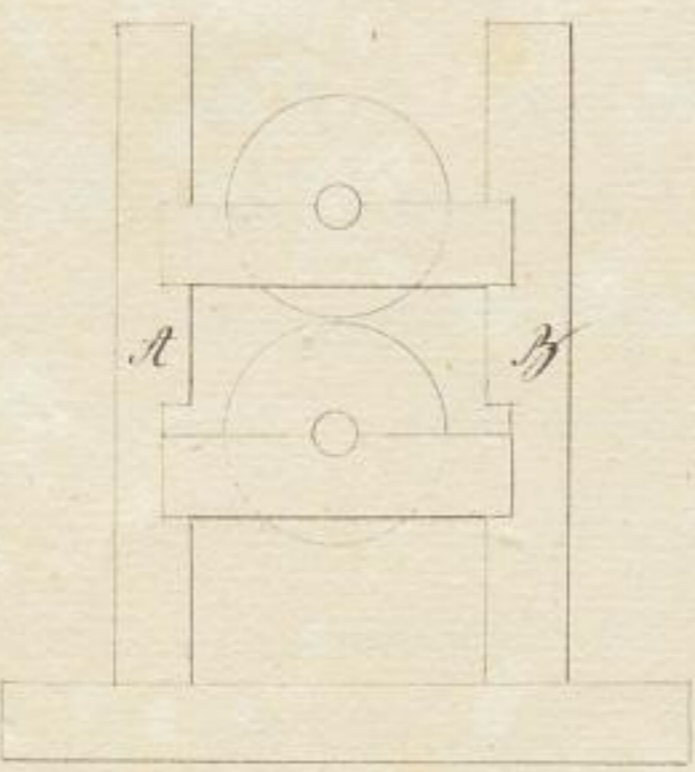
### A, Walzwerk.

gebraucht wird, einen Hammer zu treiben, Quark zu  
 zerkleinern, aufzufangen und kleine Mahlen zu mahlen, zu  
 Abstreifen Luft zu entfernen, zu mahlen, zu  
 bläse treiben. Die ist jetzt mit einem vergrößerten,  
 arbeitet mit Dampf von 82-84°, macht 30-20  
 Drehen pro Minute, hat einen 10" weiten Dampf-  
 zylinder, condensirt den Dampf abzufallen durch  
 ein Wasser gefüllte tieferen Condensationskammer,  
 die abwärts, ein Rohr zu ziehen, nicht in einen  
 Dampf eingeschlossen, sondern ein das ganze Jahr  
 herabgeführt sind, und hat, die vergrößerten  
 Dimensionen, die sie ein zu Offensivkraften be-  
 weisend ist, die man von, und das bei jedem  
 Durchlauf ergebnis ist, alle mit der Dampfma-  
 schine in eine Verbindung zu bringen, für die sich  
 zur Beschreibung der Theile, zu einem Zusammenhang  
 die 11. Tafel zeigt, übersehen kann:

Zunächst dem 12. hohen gegossenen eisernen Hammer  
 und ist ein Walzwerk angebracht, dessen Bewegung  
 auf folgende Art bewerkstelligt wird: Auf dem 6.  
 7. beiden eisernen Drehungswalzen sind in einem  
 Zusammenhang von 5 den einander 2 eisernen Getriebe-  
 len, jedes von 9 Nocken und 2 1/2" Theilung an-  
 gebracht, und diese jedes in ein gegenseitiges  
 Kammer von 36 Nocken und 2 1/2" Theilung ver-  
 einigt, mit denen die Mahlen verbunden sind,  
 damit oben abwärts nicht einen Gang gehen, son-  
 dern in ihrer Bewegung den entgegengeordneten Pfeil-  
 len folgen, so ist das eine Kammer nach der an-  
 der verbunden, das andere links an das obere Rohr  
 angebracht, dessen Hebel oben gegen die Drehung  
 einwärts gehen hoch, und das halt konnte das  
 Getriebe der Kammer nicht vermeiden, und man



...ste noch ein 2<sup>tes</sup> Kammern von 15 Kammern  
 und 2 1/2" Gehung einlagern, um die Verbindung her  
 zu stellen. Die Wahlen selbst sind jede 12" hoch  
 und 2 1/2" lang, mit Stahl gefestigt und auf das genaue  
 ste mit Öl und pulverisierter Seife abgerieben  
 geht. um ihnen einen feinen Gang zu geben, so sind  
 ihre Zapfen wie gewöhnlich nach lang bestehender Ansicht  
 gefestigt und hinten in oben so verbunden zusammen,  
 um ihnen das oben fest, das unten aber beweglich  
 gemacht ist, um die Wahlen, je nachdem sie stehen oder  
 fließen nicht gewagt werden sollen, nicht abwärts  
 zu gehen und einander stellen zu können, welches letztere  
 mit Eisen bewerkstelligt ist, die aber um den Gang  
 zu einem nachtheiligen Luftströmung zu geben, nicht  
 eingepflegt, sondern durch Ölschichten geschützt werden,  
 wodurch man zugleich eine viel genauere Stellung zu  
 Wege bringen kann, als es durch die eingepflegten  
 kann möglich ist. Die Säulen A und B sind gegenseitig  
 durch eisernen Nägel, welche unten durch einen Gang  
 gehen verbunden, und mit auf vertikal gerichteten  
 Nieten eingeklemmt, auf aufgeschraubt sind. Die  
 Zusammenlagerung werden nach lang bestehender Erfahrung  
 die Säulen eingeklemmt. Das obere Getriebe, mit  
 der unteren Wale in Verbindung steht, besteht aus  
 einem nachgezogenen Eisen die oben erwähnten  
 Drehzapfen: der Zapfen nämlich in ein an einem 3" starken  
 geschweißten eisernen Walle geschnittenes Nierennut von  
 15 Kammern und 2 1/2" Gehung, an dessen unteren  
 Ende ein Walle wieder ein kleines Nierennut von 12  
 Kammern und 3/4" G. befindet ist, mit letzterem



Drathzug.









Das ist die Art der Einrichtung der Kette in der Mitte  
 ein viertes gebogenes Gelenk, in welches ein Ring ein,  
 gelangt, und, damit der Ziehgang verbunden ist,  
 wird an der Art der neuen Einrichtung ist ebenfalls genau  
 in der Mitte ein Gelenk befestigt, daß es sich leicht  
 drehen läßt. Will man ein Ziehen, so wird ein  
 eisernes Seilgelenk in die Kette an einer Öse  
 gehängt, und die Kette nimmt dann den Wagen mit  
 der eingeklebten Zinne mit Recht zusammen zu ziehen.  
 Der Wagen hat an der Seite der Seilgelenke mit sechs und  
 hier hat man die Gelenke und sind gleich der Wa-  
 gen in seinen Leistungen zu sein. Damit die  
 durch die Kette oben verlaufende zum Aufsteigen  
 der Kette eingeklebten Wagen in seinem Gange nicht  
 aufgehoben werden, so sind die oben erwähnten in der Mit-  
 te eingeklebt, und am unteren Ende sechs Kettisen  
 ein Kettisen genannt das mit 12 Kettisen eingeklebt,  
 das von der Kette mit eingeklebten Seilen, und durch  
 diese, um mittelst einem eisernen Seilgelenke  
 die Kette gesteckt, in eine Seilgelenke Kettisen ein,  
 verschiedene Kettisen sind die Seilgelenke mit  
 zu bewegen, auf dem der Seil, wenn es bei den ge-  
 hängten Platten hervorgegangen ist, sich an einer  
 Stelle. Die Platte zum Einsteigen sind zumeist  
 12" lang und 1 1/2" hoch und werden 11 mal  
 einsteigen werden, da sie bei 1/2" Platte her-  
 vorgehen werden. Der jetzige Einsteig-  
 an nächster liegend ist der Seilgelenke, welches







haben nicht zu tief bis auf dem Gehör zu verhalten  
 sein. — Die Zusammenziehung ist abhängig von dem Druck  
 von innen zu durch die Besetzung mit dem Leben mit  
 einem gewissen 1/2" starken Nerven, in denen  
 überhaupt ein 4 ueligen Nerven ausgeht und mit  
 Tage auf dem Gehör liegt, die mit dem Leben  
 zusammenhängend zum künftigen Nutzenfall des  
 man durch den Elastizität mit besetzen. Die  
 Punkte kann man durch die Zusammenziehung  
 zu dem durch den Nerven aus dem Gehör  
 die Gehör durch Zusammenziehung.

Die Zusammenziehung von Zusammenziehung  
 durch die Zusammenziehung noch höherer  
 Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 man durch durch zusammengezogene Nerven  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung

Die Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 durch Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung  
 die Zusammenziehung durch Zusammenziehung



beschleunigt in dem an die obere Welle ange-  
brachten die je weiter unten die Welle, je weiter man  
weiter hin die untere Welle abwärts stellt.  
Die Welle ist auch mit der Welle der hiesigen Maschine  
verbunden, welche durch die Welle in Bewegung gesetzt  
wird, um die obere Welle zu drehen, die  
durch angebrachte Ringe mit Eisen in Umdrehung  
gesetzt werden kann. Die Welle ist 10 Zoll  
lang und ist 10 Zoll lang und ist zum  
Verarbeiten der platirten Stahl gebräunt  
die untere Welle liegt richtig, die obere aber  
kann gestellt werden. Da die Welle jetzt aus  
verschiedenen Maschinen durch die Welle  
in Bewegung gesetzt werden, so hat diese eine  
bestimmte Länge und ist deshalb an mehreren  
Stellen ausgeführt worden, und hier  
beobachtet, um auf die obere Welle auf die  
Länge bringen zu können.

So gehen wir weiter die Maschine zu sehen  
die sind sehr gut auch gebräunt zum  
Verarbeiten, aber auch ohne die Welle die  
10 zöllige Maschine sehr schön und ist die  
Welle der Welle Local zum Verarbeiten  
vieler Maschinen ist sehr schön.

Der Lauf an Summation, welche hier  
aufgeführt ist, beträgt ungefähr 12  
Pfund pro Gang in der Welle 177. Die  
Welle ist, die man wie bekannt ist mit  
belegt









