

21. November 1940

Bl. II V/1K

000278

Herrn Meiserl

Betr.: Untersuchung der Produkte aus Ofen 2, 9 und 10 der DVA

In den Monaten August bis November übersandten Sie mir laufend Probenmengen aus verschiedenen Ofen der DVA, die von mir, sowohl auf die Zusammensetzung, als auch auf die Eigenschaften der einzelnen Fraktionen untersucht wurden. Die Untersuchung wurde in einzelnen in folgender Weise durchgeführt:

Nach Vermischung von A.K. Benzol, Kondensatöl und Paraffin im ~~Verhältnis~~ wurde die Benzinfraction bis 200° an einer 40 cm Widmerkolonne abdestilliert. Der Rückstand wurde anänglich noch bis 250° an einem Einkugelaufsatz destilliert, später wurde aber von 200° an im Vakuum gearbeitet. Die Vakuumdestillation war erforderlich, um einen einigermaßen gutliegenden Destillationschnitt in den höheren Fraktionen zu erreichen, ohne ein Aufspalten der ganz hochsiedenden Anteile befürchten zu müssen. Sie aus den in den Tabellen z.B. angegebenen Vergleichen zwischen fraktionierter Destillation und Vakuumdestillation einerseits und Englerdestillation andererseits hervorgeht, wird selbst bei 320° im Vakuum bei der Englerdestillation z.B. schon ein erheblicher Anteil des hochsiedenden Paraffins aufgespalten, so daß der Paraffinrückstand im allgemeinen wesentlich niedriger liegt, als bei der Vakuumdestillation. Der Druck bei der Vakuumdestillation war nicht immer konstant, bis 320° schwankt er teilweise zwischen 5 - 10 mm; die eigentlichen ~~arar~~ Indestillationen wurden jedoch alle bei 1 mm durchgeführt.

Die Aufteilung wurde dann in folgender Weise weitergeführt:

Die Dieselfraktion wurde bis 320° geschnitten, dann der Paraffinrest bis 460° . Zur Bestimmung des Tafelparaffinanteils haben wir den Paraffinrest durch Erhitzen von den öligen Anteilen befreit und die Filtertemperatur so gewählt, daß

der Rückstand einen Stockpunkt von 50 hatte. Durch Vergleichsversuche mit dem Toprückstand und dem Fraktionierungsrückstand der Ruhrbenzin wurde allerdings festgestellt, daß mit dieser Methode etwas zu viel Tafelparaffin gefunden wird.

~~Bei wichtigen Proben habe ich dann auch eine Feinfraktionierung des Benzinsanteils an einer 25-Feinfraktionsierkolonne durchzuführen lassen.~~

Die Untersuchung der einzelnen Fraktionen, Benzin, Dieselöl und Paraffin wurde in üblicher Weise vorgenommen und soweit wie möglich auch die motorischen Kenndaten bestimmt.

Die erhaltenen Zahlen sind in den Tabellen 1 bis 12 zusammengestellt. Tabelle 1 - 6 enthält die Daten von Ofen 2 und 9, die beide bei Normaldruck betrieben wurden und Tabelle 7 - 12 die entsprechenden Daten von Ofen 10, der bei 7 at. lief. Tabelle 1 (7) enthält die Ofendaten, soweit sie für die vorliegenden Untersuchungen von Bedeutung sind, Tabelle 2 (8) die Aufteilung des Gesamtproduktes in Benzin 200, Dieselöl 200/320, Paraffinatol und Hartparaffin. In Tabelle 3 und 6 (9 und 12) sind die Eigenschaften der Gesamtbenzinfraction, des Dieselöls und des Paraffins nebeneinander gestellt und in den Tabellen 4 und 5 (10 und 11) die Bleifgehalte sämtlicher Fraktionen und die Aufteilung des Benzins in einzelne 2-Fraktionen. Zur besseren Übersicht enthält jede Tabelle die Daten aller Proben, die von den Ofen 2 und 9 bzw. 10 untersucht worden sind. Man hat dadurch eine bessere Übersicht über die mit der Wahl der Betriebsbedingungen parallel gehende Veränderung der Zusammensetzung der Produkte und der Veränderung ihrer Eigenschaften. In ei weilen ist noch folgendes dazu zu sagen:

1. Normaldruck, Wassergas Kreislauf

a) Aufteilung der Produkte

Die Erhöhung des Kreislaufs bringt Vermehrung des Benzinsanteils und Verringerung der Dieselöl-^{und} Paraffinmenge. Außerdem scheint noch eine Abhängigkeit von Kontaktalter vorhanden zu sein, derart, daß auch bei gleichem Kreislauf die Benzinsätze mit steigendem Kontaktalter ansteigt und auf die Paraffin-

menge abfällt. (vgl. Probe bei Ofen 2 und 9 vom 26.9. und 4./5.10.)

Bei der Aufteilung des Benzins in einzelne C-Fractionen muß berücksichtigt werden, daß ein Teil des C₅ mit dem Essol abgeht, wobei die in den Analysen abgegebene Menge C₅ gegenüber den übrigen Fractionen zu gering ist. Im Vergleich zu der Anthese ohne Kreislauf ist somit das Verhältnis der Kohlenwasserstoffe ähnlich wie dort, d.h. ein Maximum bei C₅ bis C₆.

b) Eigenschaften der Produkte

Erhöhung des Kreislaufs von 1 + 0,3 auf 1 + 3 ergibt eine Erhöhung des Olefingehaltes, die sich besonders in den höheren Fractionen, vor allem im Dieselfraktionen auswirkt. Der Kreislauf 1+0,5 ergibt gegenüber der Fahrweise mit geradem Durchgang in Übereinstimmung mit dem ebengenannten nur eine Erhöhung des Olefingehaltes im Gesamtbenzin von 44 % auf 50 %. Der Ofen 9 fällt bei dieser Betrachtung etwas aus dem Rahmen heraus, da der Olefingehalt der Produkte höher liegt, als bei Ofen 2 mit dem gleichen Kreislauf bei gleichem Kontakalter. Das Paraffin ist wesentlich niedriger schmelzend und weicher als das aus der Drucksynthese. Der Niederbereich geht anscheinend nicht so hoch hinauf, wie bei den Druckparaffinen.

Aus der Feinfraktionierung der Benzine geht hervor, daß in wesentlichen gerastkettige Produkte vorliegen, da man die typischen Treppenkurven der Rastprodukte erhält. Auch die Oktanzahlen der unbehandelten Benzine liegen trotz des hohen Olefingehaltes auf gleicher Höhe wie die Normaldruckbenzine ohne Kreislauf und mit Anthese von 1/2.

2. Mitteldruck (7std) Essigsäure Kreislauf

a) Aufteilung der Produkte

Gegenüber dem geraden Durchgang ergibt der Kreislauf nicht so ausgeprägt wie bei der Normaldrucksynthese eine Erhöhung des Benzinsanteils mit einer Vergleiche z.B. die rohen vom 27./28.7 und vom 1./2.10.

Bis etwa 1200 Betr. absetzstunden steigt der Benzinsanteil dauernd an und bleibt dann annähernd konstant. In Dieselfraktion

*Ruhrbenzin-Motoren-Gesellschaft
Essen-Holten*

030281

wird ebenfalls bis etwa 1200 Betriebsstunden dauernd größer und Paraffin fällt bis zu der gleichen Betriebsstundenzahl dauernd ab. Das Verhältnis von Paraffin, steck zu Hartparaffin verändert sich ebenfalls mit zunehmendem Betriebsalter; während es bei etwa 300 Betriebsstunden noch 1 : 2 bis 1 : 3 ist, liegt es bei 900 Betriebsstunden bei 2 : 1 und bleibt von 1200 Betriebsstunden ab bei 3 : 1 konstant.

Für die Aufteilung des Benzins in Einzelfraktionen gilt dasselbe wie oben bei Ofen 2. Besondere wert ist nur, daß in Mittel die Fraktion C_6 bis C_9 mit beinahe konstanter Menge in Benzin vertreten sind.

b) Eigenschaften der Redukta

Die Zunahme des Gießingehaltes bei Einführung des Erzielen 1 + 3 ist bei der Druckabgabe auch in den niedrigen Fraktionen schon recht beträchtlich. Mit zunehmendem Lebensalter fällt der Gießingehalt etwas ab, bleibt allerdings von etwa 300 bis 900 Betriebsstunden an konstant. Die Feinfraktionierung der Benzine ergibt wieder die charakteristischen Treppenkurven die bei wenig verzweigte Kohlenwasserstoffschließen lassen. In bereinstimmung damit ist auch wieder die Oktanzahl für den hohen Gießingehalt außerordentlich niedrig.

Die Gießingehalte der Fraktionen zeigen extreme bemerkenswerte Eigentümlichkeiten und zwar liegen sie in dem C_6 bis C_{10} Bereich deutlich niedriger als sich aus dem mit Hilfe von Phosphorperoxyd-Schwefelsäure ermittelten Gießingehalt berechnen läßt. Die Ursache konnte noch nicht restlos aufgeklärt werden. Es wäre denkbar, daß in diesem Bereich sich eine besonders große Zahl sauerstoffhaltiger Verbindungen vorlag, die durch die Phosphorperoxyd-Schwefelsäure angegriffen werden. Untersuchungen hierüber sind noch in Gange.

Auf Grund der Untersuchungsdaten, vor allem der spez. Gew. und der Refraktion wurde versucht, die Menge an sauerstoffhaltigen Redukta abzuschätzen. Sie ergibt sich aus diesen Daten w auf zu 2 - 3%. Weitere Untersuchungen hierüber sind noch in

Rubikonzin Aktiengesellschaft
Verbraucher-Faktoren

000282

Gänge und sollen auf die Bestimmung der OH-Zahl und des abspaltbaren Sauerstoffs ausgedehnt werden. In diesem Zusammenhang soll auch geklärt werden, ob die sauerstoffhaltigen Verbindungen ev. in einigen Fraktionen angereichert sind, da die Jodzahlbefunde darauf hindeuten.

- Ddr. H. Prof. Dr. Martin
- H. Dir. Dr. Hagemann
- H. Dir. Alberts
- H. Dr. Tramm

Trabus von (Gen 2 und 3, zusammengefasst)

Gen	Gen	Fr. der K. (Füllung)	Erwart.	Kritiklauf	Abgeschicktes	Inspektur-Genetik	Ergebnisse
2	26.1.17.46	1	Erwartung	1.00.5	2/1	Normal	Kein erheblicher Wert für die Erfüllung des Trabuslaufes.
2	26.8.20.46	0		1.00.5	1/7		
2	17.12.20.46	0		1.02.7	2/3		
2	26.8.46	0		1.03.	2/8		
3	25.10.46	3		1.03.	3/16		

Städt. Tierärztliche
Praxis

000283

Mobile 2

Aufteilung der Produkte nach Guss 1 Guss 2 Guss 3	Guss 1		Guss 2		Guss 3		Zusammen
	Frakt. Metallgewicht L. Teil / g	Frakt. Metallgewicht G. Teil / g	Frakt. Metallgewicht L. Teil / g	Frakt. Metallgewicht G. Teil / g	Frakt. Metallgewicht L. Teil / g	Frakt. Metallgewicht G. Teil / g	
100/200	6,8	41,2	38,5	45,4	16,5	62,1	66,3
100	10,7	33,7	40,5	50,7	20,7	70,9	70,8
100/150	10,7	23,8	39,7	17,8	9,8	6,8	7,3
100/100	10,7	10,7	10,7	10,7	10,7	10,7	19,8/11,5
100/50	10,7	10,7	10,7	10,7	10,7	10,7	22/50
100/25	10,7	10,7	10,7	10,7	10,7	10,7	11,7/11
100/12,5	10,7	10,7	10,7	10,7	10,7	10,7	6,7/57

(1) Guss 1 2/3 Metallgewicht

▲ SPENT IN AN OIL FILM CENTER

000284

Werkzeugmaschinenbau

Table 3

8 units (10) and 10 units (2) (1) - Components for Unit 7 and 8.

	10-17-19 C.		11-23-19 C.		2-2-19 C.		4-1-19 C.	
	Units	Value	Units	Value	Units	Value	Units	Value
B ₁₅	177	2.0	122	2.0	112	2.0	115	2.0
B ₁₆	48	1.0	50	1.0	37	1.0	36	1.0
Unit 7	177	2.0	122	2.0	112	2.0	115	2.0
Unit 8	48	1.0	50	1.0	37	1.0	36	1.0
Subtotal	225	3.0	172	3.0	149	3.0	151	3.0
Net Profit	1,350/17	0.51	1,350/23	0.58	1,350/18	0.75	1,350/18	0.75
B ₁₇	0	0.0	0	0.0	0	0.0	0	0.0
re-investment	0	0.0	0	0.0	0	0.0	0	0.0
Stockout	0	0.0	0	0.0	0	0.0	0	0.0
Forecast	0	0.0	0	0.0	0	0.0	0	0.0
Leaf rich	0	0.0	0	0.0	0	0.0	0	0.0
C.J. initial	0	0.0	0	0.0	0	0.0	0	0.0
C.J. backordering	0	0.0	0	0.0	0	0.0	0	0.0
Unrepaired	0	0.0	0	0.0	0	0.0	0	0.0
Defect	0	0.0	0	0.0	0	0.0	0	0.0

030283

Dr. J. H. ...

000286

Seite 1

Ufischichte der Fraktion 2, 3 und 4

No.	14-17.7.24		8-10.8.24		11-14.8.24		24.8.24		1.9.24	
	Classe	Johal	Classe	Johal	Classe	Johal	Classe	Johal	Classe	Johal
5	52,5	111,5	60	207	60	211,5	60	211	60,5	200
6	52,0	104,5	58	0	58	179,8	62,5	180	77,5	201
7	52,5	122,7	60	160	60	192,9	62,5	190,7	71,0	180
8	48,0	100,5	57	0	53	116,2	63,5	140	65,5	132
9	41,0	83,1	50,5	13	52,5	160,1	58,5	115	62,0	118
10	29,0	63,5	45	0	50,0	89,5	55	88,7	48	100
11	33,5	55,7	0	64	0	7	48,5	79	0	0
Gen. St. - 100	48	122	64,5	128	63	133	61	128	70	130
Zahl/100	10,0	27,0	21,0	36,7	26,5	32,5	37,0	40,2	43	48
300		1470	6300	14000		1400		1400		1400
Merkmale/100			3,2							4,5

Lehrmann-Schwarz
Lehrmann-Schwarz

Aufteilung des Benzins in C-Fractionen (ohne Gasol) bei Ofen 2 u. 9.

	<u>16/17.7. C.2. C.3. C.4. C.5. C.6. C.7. C.8. C.9.</u>	<u>17/18.8. C.2. C.3. C.4. C.5. C.6. C.7. C.8. C.9.</u>	<u>26.8. C.2. C.3. C.4. C.5. C.6. C.7. C.8. C.9.</u>	
C ₅	13,9 Gew.-%	10,1 Gew.-%	12,6 Gew.-%	15,0 Gew.-%
C ₆	20,8 "	19,9 "	21,2 "	17,8 "
C ₇	14,9 "	16,7 "	17,5 "	19,6 "
C ₈	14,2 "	16,3 "	14,7 "	17,4 "
C ₉	14,8 "	14,6 "	13,3 "	15,3 "
C ₁₀	11,2 "	10,5 "	11,7 "	11,6 "
C ₁₁₊	10,1 "	9,8 "	9,1 "	10,1 "
Rück- stand				6,2 "

000237

Paraffin-Eigenschaften für Olen 7 und 9.

	Olen 7 8/9.8.40.	Olen 7 16.8.40.	Olen 9 4/5.10.40.
Dickstand 320°			
Stockpunkt v. Th.	35°	37°	37,5°
Fließpunkt	30°	28,5°	34,5°
Flammpunkt	167	170	175
F.Z.	0,0	0,25	0,18
V.Z.	0,64	1,27	0,81
Jodzahl	2,0	2,0	12
<u>Härte in Penetrometer-</u> <u>zahlen</u>			
F.Z.	weich	weich	weich
<u>Paraffinatzsch 320/460°</u>			
Stockpunkt v. Th.	31,5°	30°	
Jodzahl	5,2	9,0	
<u>Hartparaffin 460°</u>			
Stockpunkt v. Th.	53,5	60	57
Fließpunkt	51	58	54,5
Flammpunkt	233	-	-
F.Z.	0,47	3,46	0,37
V.Z.	7,53	4,75	1,19
Jodzahl	2,0	4,0	4,5
<u>Härte in Penetrometer-</u> <u>zahlen</u>			
F.Z.	36	0	62

600288

000289

Tabella 7

Ergebnisse des 10. Jahresberichtes der 7. Abt.

Verband	Verd. K. (Mio. RM)	Gewinn	Kreditlinie	Ertragsstunden	Wsp. Bereich	Betriebszustand
1. 1. 1946	0	2000000	gerade Durchzug		ca. 200°	normal
7.1.-8.1. 1946	8	2000000		118	ca. 160°	
3.1.-4.1. 1946	10	2000000	1 + 3	201	ca. 200°	Justizbehörden für Abklärung des Kreditlaufes
1.-2. 1. 1946	10	2000000	1 + 3	323	ca. 200°	
10.-11. 1. 1946	10	2000000	1 + 3	170	ca. 200°	
7.1.-7.1. 1946	10	2000000	1 + 3	1387	ca. 200°	
28.-8. 1. 1946	10	2000000	1 + 3	1547	ca. 200°	
4.-5. 11. 1946	10	2000000	1 + 3	1775	ca. 200°	

Ergebnisse der Produktion des 10. Jahres

Verband	Produktion (Mio. RM)	Produktion (Mio. RM)	Produktion (Mio. RM)	Produktion (Mio. RM)	Produktion (Mio. RM)	Produktion (Mio. RM)	Produktion (Mio. RM)
1. 1. 1946	32,8	49,8	46,8	52,3	50,2	49,2	47,5
7.1.-8.1. 1946	19,7	27,0	26,7	28,2	26,2	31,0	31,5
3.1.-4.1. 1946	27,5	28,4	27,1	28,5	21,8	19,8	21
1.-2. 1. 1946	19,4	19,1 / 32	15,5 / 17	16,3 / 28,5	16,3 / 28,5	19 / 20	19,0 / 28
10.-11. 1. 1946	9,1	1,8 / 10	3,3 / 10	3,2 / 19	3,2 / 19	4,2 / 19,5	6,0 / 19,5
7.1.-7.1. 1946	8,1 / 32	9,2 / 29,5	5,5 / 32	5,0 / 32,5	5,0 / 32,5	5,7 / 32	5,7 / 32,5
28.-8. 1. 1946		11,3 / 30	12,2 / 28	13,0 / 32	13,0 / 32	13,0 / 32	17,0 / 30

(1) 8,1 Gew. 91 Stückzahl

Städt. Ingenieur-Büro

09290

Seite 9

Bestand (in %) und Umsatze (in %) der Hauptabteilungen von 1910 bis 1914

	1910	1911	1912	1913	1914
0	0,89	0,77	0,70	0,77	0,75
1	117	250	119	211	250
2	13	21,5	19,5	38	12
3	10	21,5	15	19,5	50
4	0,2	0	0,2	0	0
5	1,307/77	1,300/72	1,301/73	1,322/78	1,303/76
6	0,15	0,12	0,13	0,03	0,05
7	0	0	0	0	0
8	0	0	0	0	0
9	0	0	0	0	0
10	0,19	0	0,58	0	0,50
11	0	0	0	0	0
12	0	0	0	0	0
13	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0
15	0	0	0	0	0
16	0	0	0	0	0
17	0	0	0	0	0
18	0	0	0	0	0
19	0	0	0	0	0
20	0	0	0	0	0
21	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0
39	0	0	0	0	0
40	0	0	0	0	0
41	0	0	0	0	0
42	0	0	0	0	0
43	0	0	0	0	0
44	0	0	0	0	0
45	0	0	0	0	0
46	0	0	0	0	0
47	0	0	0	0	0
48	0	0	0	0	0
49	0	0	0	0	0
50	0	0	0	0	0
51	0	0	0	0	0
52	0	0	0	0	0
53	0	0	0	0	0
54	0	0	0	0	0
55	0	0	0	0	0
56	0	0	0	0	0
57	0	0	0	0	0
58	0	0	0	0	0
59	0	0	0	0	0
60	0	0	0	0	0
61	0	0	0	0	0
62	0	0	0	0	0
63	0	0	0	0	0
64	0	0	0	0	0
65	0	0	0	0	0
66	0	0	0	0	0
67	0	0	0	0	0
68	0	0	0	0	0
69	0	0	0	0	0
70	0	0	0	0	0
71	0	0	0	0	0
72	0	0	0	0	0
73	0	0	0	0	0
74	0	0	0	0	0
75	0	0	0	0	0
76	0	0	0	0	0
77	0	0	0	0	0
78	0	0	0	0	0
79	0	0	0	0	0
80	0	0	0	0	0
81	0	0	0	0	0
82	0	0	0	0	0
83	0	0	0	0	0
84	0	0	0	0	0
85	0	0	0	0	0
86	0	0	0	0	0
87	0	0	0	0	0
88	0	0	0	0	0
89	0	0	0	0	0
90	0	0	0	0	0
91	0	0	0	0	0
92	0	0	0	0	0
93	0	0	0	0	0
94	0	0	0	0	0
95	0	0	0	0	0
96	0	0	0	0	0
97	0	0	0	0	0
98	0	0	0	0	0
99	0	0	0	0	0
100	0	0	0	0	0

Industriemittelwerke

A. S. 1914

*Städt. Anstalt für
Krankheiten*

000291

I. Erfüllung 71.7.1906

	3.4.1906	1.2.1906	1.2.1906	21.2.1906	28.2.1906	4.5.1906
	Offize	Offize	Offize	Offize	Offize	Offize
	L.Z.	L.Z.	L.Z.	L.Z.	L.Z.	L.Z.
C ₁	78,5	82	82	61	61	76
C ₂	83	82,5	212	65	71	76
C ₃	81	65,5	150	68	68,5	80
C ₄	78	63	107	65	68,5	150
C ₅	77,5	60	115	63	69	107
C ₆	77	59,5	81	58	58,5	88
C ₇	68	50	77,7	64	58,5	75
C ₈	68	66,7	66	64	62,5	75
C ₉	68	66	66	63	62,5	75
C ₁₀	68	66,7	66	64	62,5	75
C ₁₁	68	66	66	63	62,5	75
Gen. 12.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 13.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 14.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 15.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 16.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 17.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 18.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 19.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 20.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 21.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 22.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 23.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 24.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 25.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 26.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 27.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 28.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 29.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 30.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 31.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 32.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 33.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 34.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 35.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 36.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 37.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 38.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 39.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 40.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 41.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 42.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 43.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 44.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 45.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 46.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 47.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 48.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 49.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 50.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 51.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 52.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 53.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 54.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 55.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 56.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 57.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 58.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 59.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 60.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 61.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 62.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 63.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 64.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 65.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 66.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 67.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 68.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 69.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 70.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 71.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 72.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 73.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 74.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 75.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 76.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 77.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 78.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 79.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 80.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 81.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 82.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 83.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 84.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 85.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 86.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 87.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 88.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 89.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 90.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 91.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 92.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 93.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 94.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 95.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 96.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 97.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 98.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 99.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5
Gen. 100.1.1906	76	68,5	135	63	62,5	140,5

I. 100/10

Wasserversorgung der Fraktion bei Wien 10

0 5 292

Abbildung des Baues in G. Fr. H. L. (ohne Gabel) (let. 5/10 10)

	21. 26. 7. 1790	2. 4. 9. 1790	1. 7. 10. 1790	14. 15. 16. 1790	5. 6. 11. 1790
	Gen. 5	Gen. 5	Gen. 5	Gen. 5	Gen. 5
S	17,7	16,3	12,8	18,1	15,3
S	17,8	16,8	17,3	19,5	17,8
S	17,7	18,0	17,8	17,5	17,7
S	15,8	16,2	18,1	16,1	15,9
S	11,8	11,1	14,8	15,6	15,3
S	11,1	10,3	11,8	9,8	11,8
G	7,0	8,5	9,2	6,8	1,8
erhalten					

Handwritten signature
 (unintelligible)

00298

Denkmalverzeichnis für den B.

Achtard 30°	60°	73	88	64	65
Stockpunkt v. h.	80	67	76	68	65,5
Flügelpunkt	178	169	191	177	179
h.L.	0,57	0,7	0,08	0,03	0,10
v.L.	0,28	2,6	2,17	1,81	1,55
Joch	7	7,0	6	8	9,5
Werte in Fußentwurfplan v.L.	177	200	205	176	160

Paraffinbuch

33/160°	12	12	37,5	38	38
Stockpunkt v. h.	0,5	0,5	11,5	11,6	12,3
Joch	19	19	11,5	11,6	12,3

Arbeitsplan 160°

Stockpunkt v. h.	82	80,5	82	82	81,5
Flügelpunkt	55,5	66	63	66	66
Flügelpunkt	203	22	200	208	208
h.L.	0,53	0,5	0,0	0,0	0,0
v.L.	0,02	3,15	5,12	1,15	2,7
Joch 1	7,0	9,7	7,0	3	2
Werte in Fußentwurfplan v.L.	5	12	5	12	13
Aussehen					
Zerfallertmaßstab					

Stalcken'scher Maschinenbau