

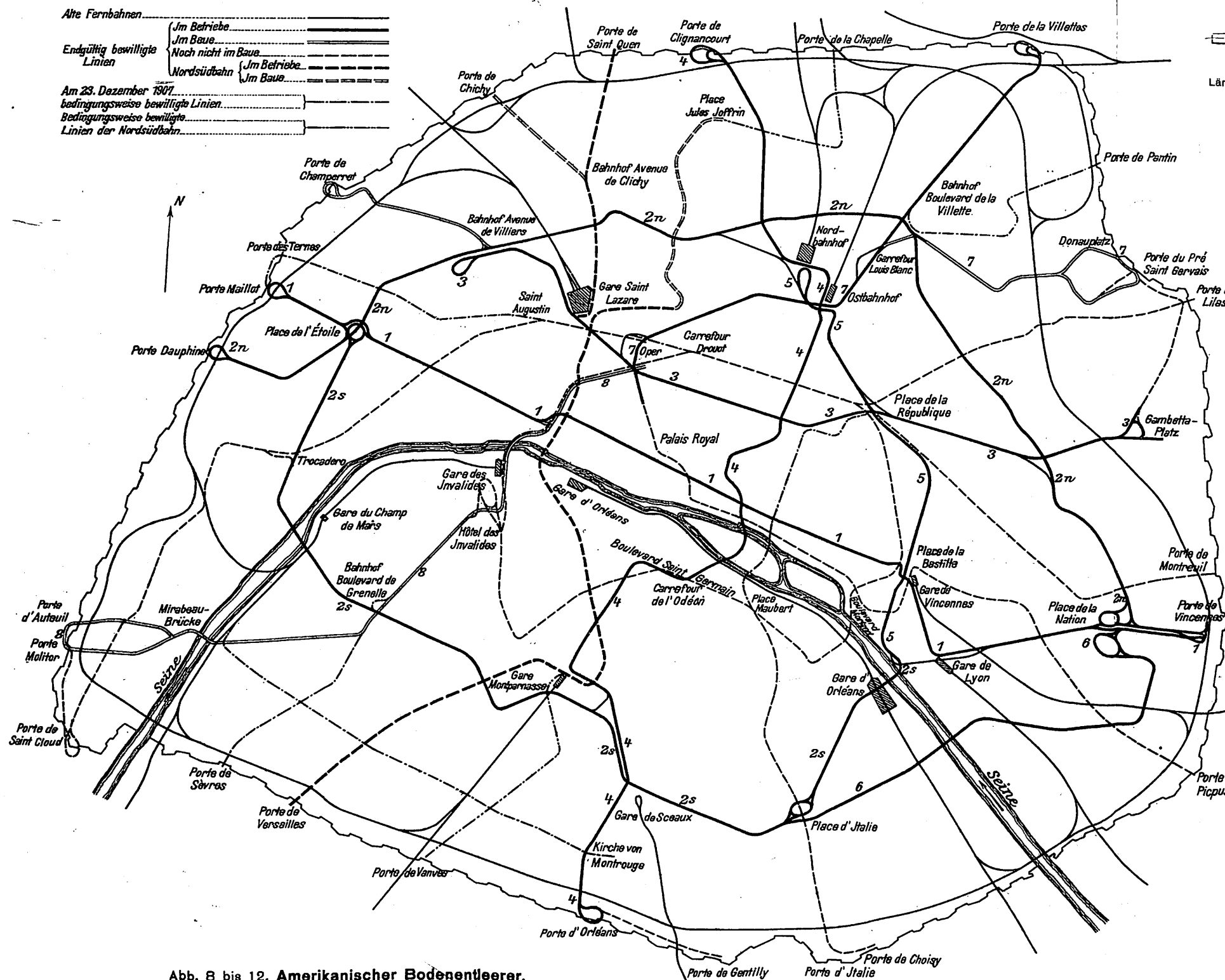
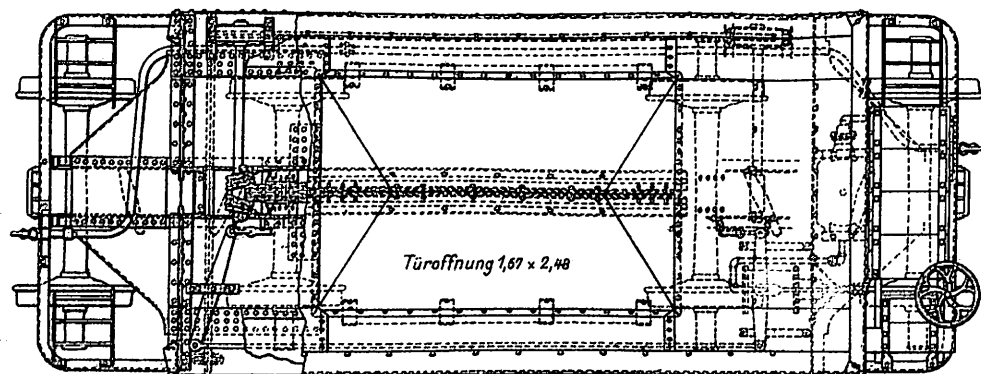


Abb. 8. Grundriß.



Technical drawing of a steam traction engine (Dampftraktor) showing its side profile. The drawing includes the following dimensions and labels:

- Top left dimension: 60 cm
- Top right dimension: 5,18 m
- Angle dimension: 30°
- Vertical dimension on the left: 1,00
- Horizontal dimension at the bottom: 1,52
- Horizontal dimension at the bottom right: 4,48 m
- Horizontal dimension at the bottom right: 6,70 m
- Label "Tür" (Door) pointing to the side of the boiler.
- Label "OVER" on the front of the boiler.

Abb. 11 und 12. 
ng zum Aufklinken der Türen.
Maßstab 1:28,3.

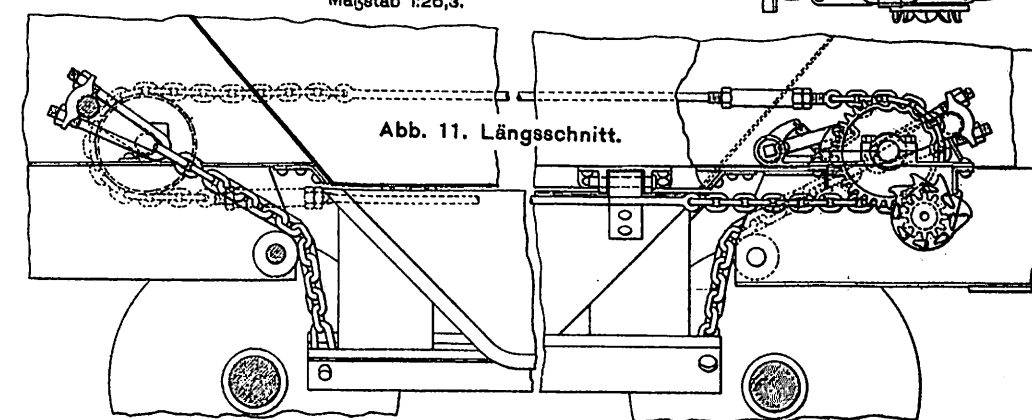


Abb. 12. Aufsicht.

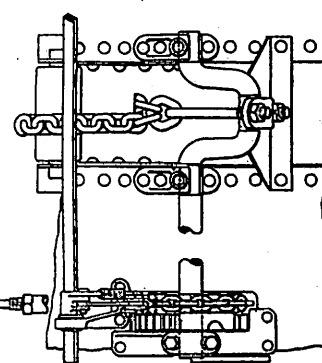


Abb. 6. Vorderansicht.

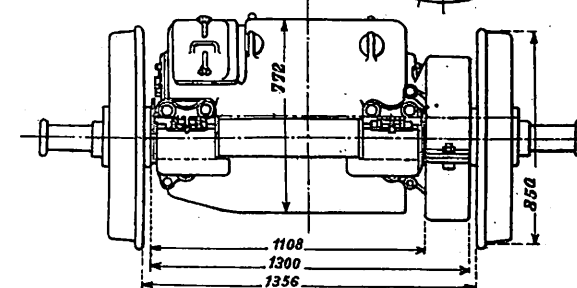


Abb. 5. Seitenansicht.

**Abb. 5 und 6. Triebmaschinen der
Triebwagen der Stadtbahn in Paris.**
Maßstab 1:30.

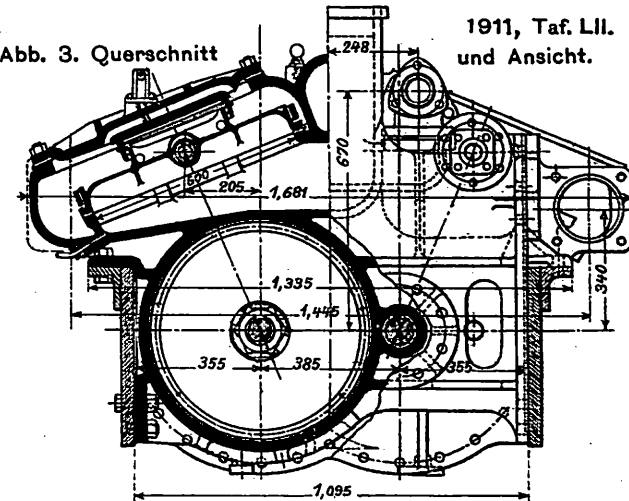


Abb. 3. Querschnitt

1911, Taf. LII.
und Ansicht.

Abb. 4. Wagerechter Schnitt.

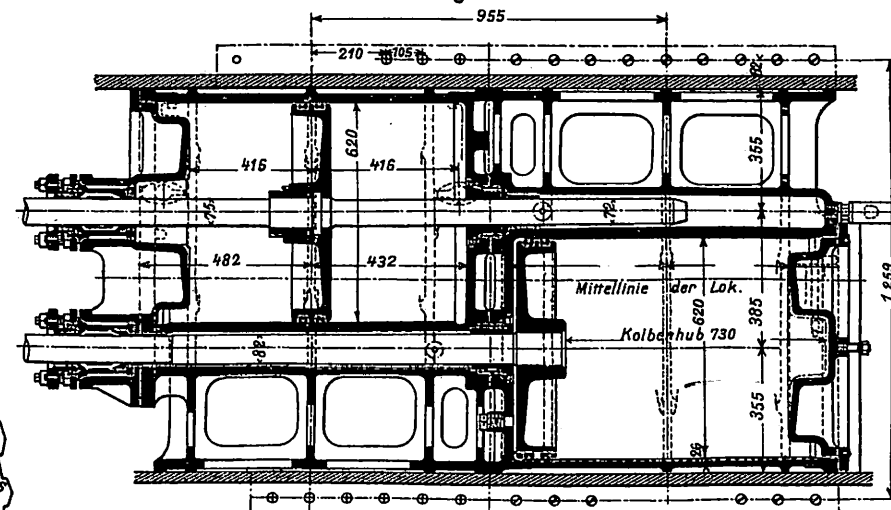


Abb. 7. Stromzuleitung der Stadtbahn in Paris.

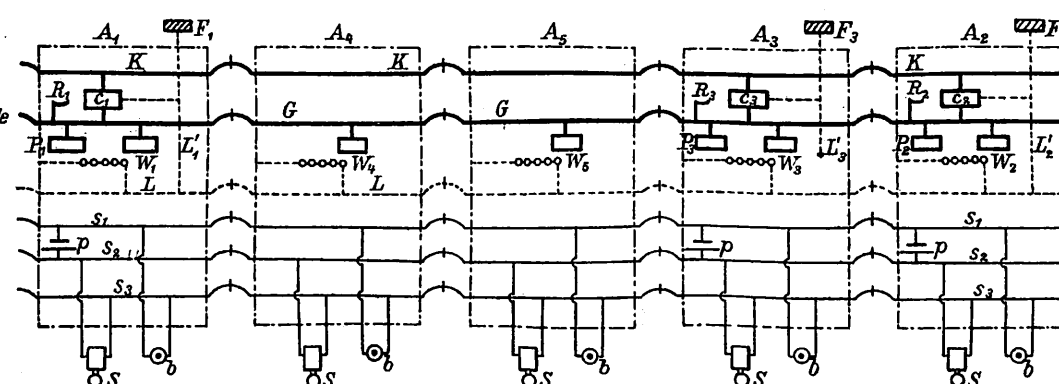


Abb. 2.
Längsschnitt.

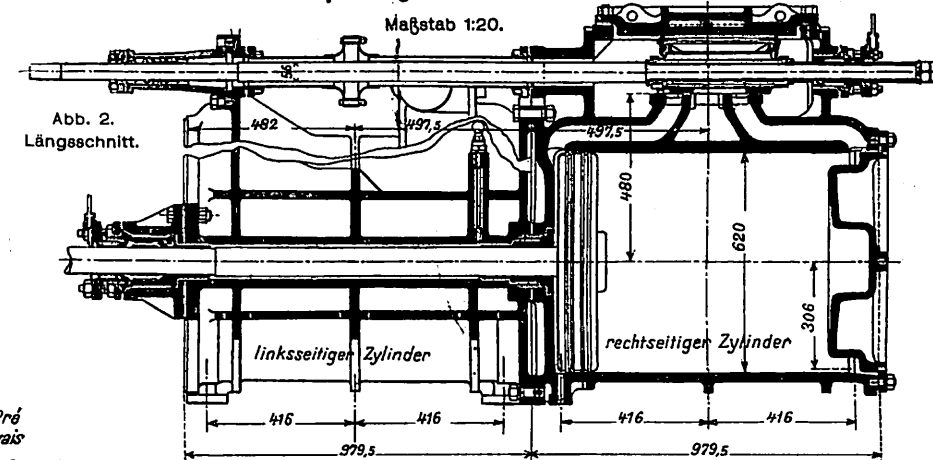


Abb. 2 bis 4. Neuartige Anordnung innerer Niederdruckzylinder vierzylindriger Verbundlokomotiven.

Maßstab 1:20.



Organ für die Fortschritte des Eisenbahnwesens.

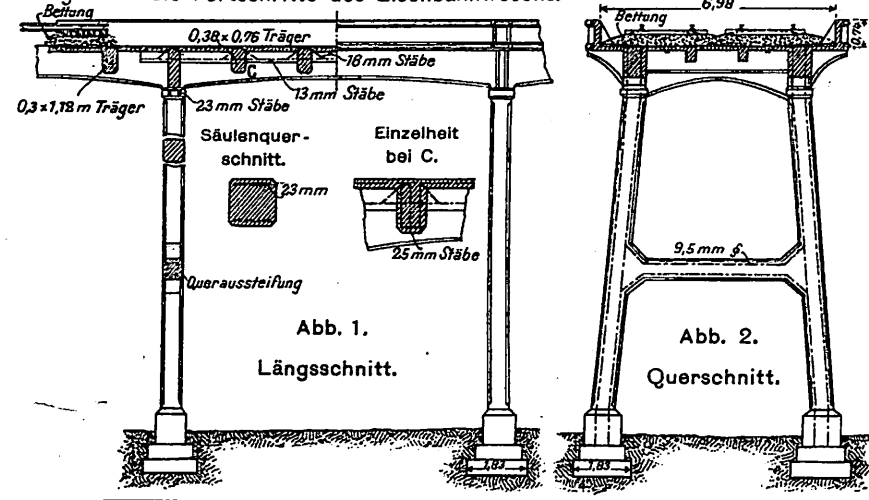


Abb. 1 und 2.
Eisenbahnbrücke in Eisenbeton.
Maßstab 1:21,8.

Abb. 3.
Selbsttätig wirkendes
Absperr- und
Entlade-
Ventil für
Gasbehälter
und Gas-
leitungen in
Eisenbahnwagen.
Nicht maßstäblich.

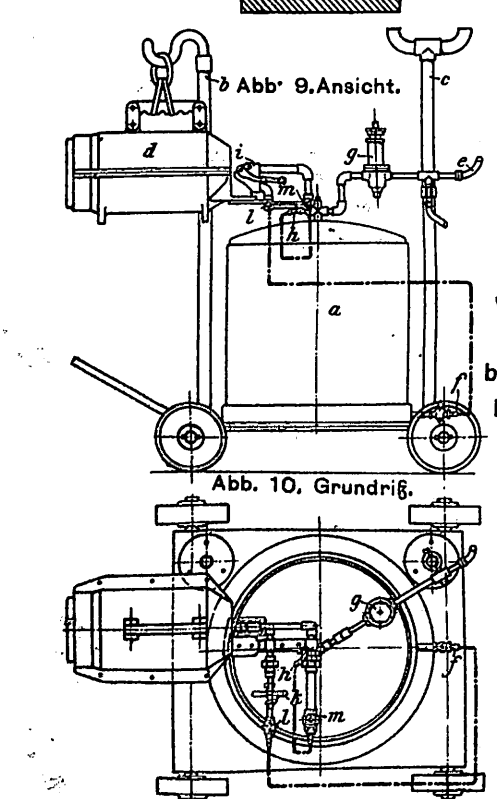
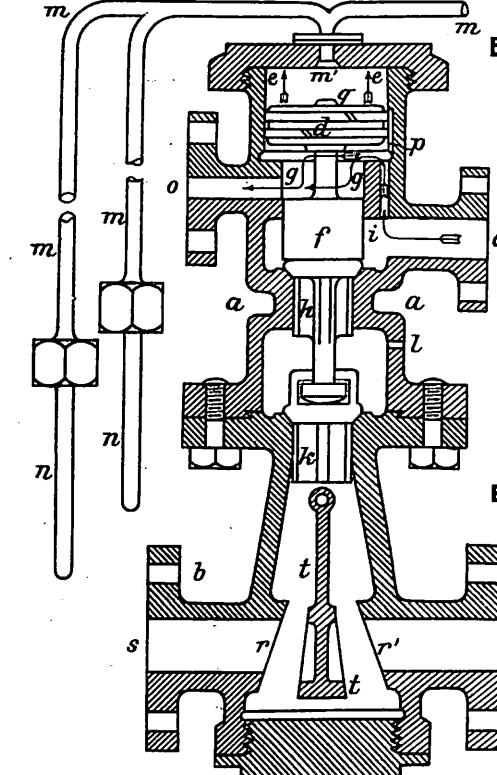


Abb. 9 und 10.
Verwendung
von Calorex-
Muffelfeuern
bei Kesselaus-
besserungen.
Tragbares
Calorex-
Muffelfeuer.
Maßstab 1:20.

Abb. 4 bis 8. Die Herstellung neuer Gleise aus alten Schienen im Großbetriebe unter besonderer
Berücksichtigung der Säge- und Bohr-Maschinenanlage auf Bahnhöfe Dirschau.
Schienen-Säge- und Bohranlage auf dem Bahnhöfe Dirschau.

Abb. 4 bis 7 Maßstab 3:200.

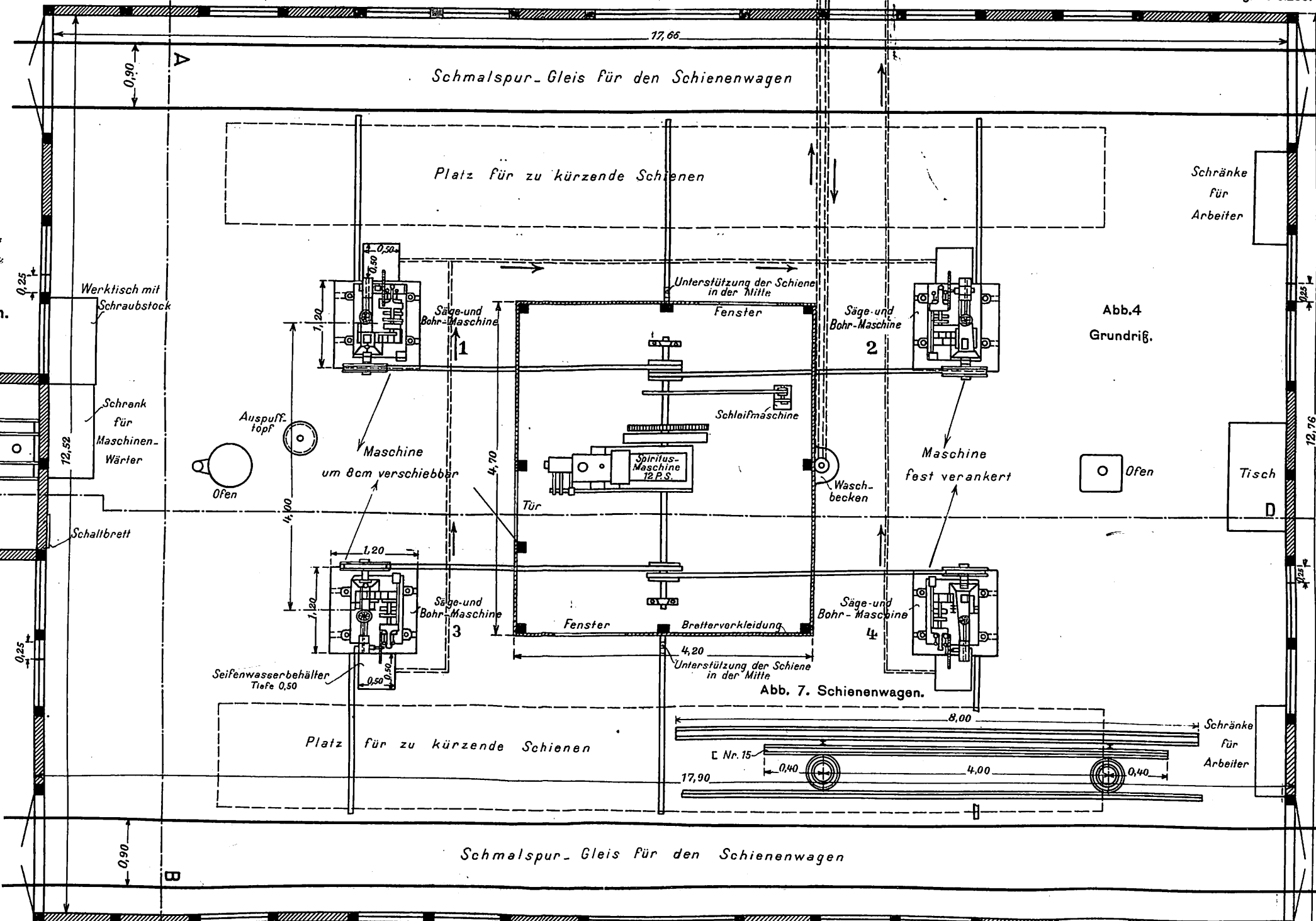


Abb. 4
Grundriß.

Abb. 7. Schienenwagen.

Abb. 6. Schnitt C-D.

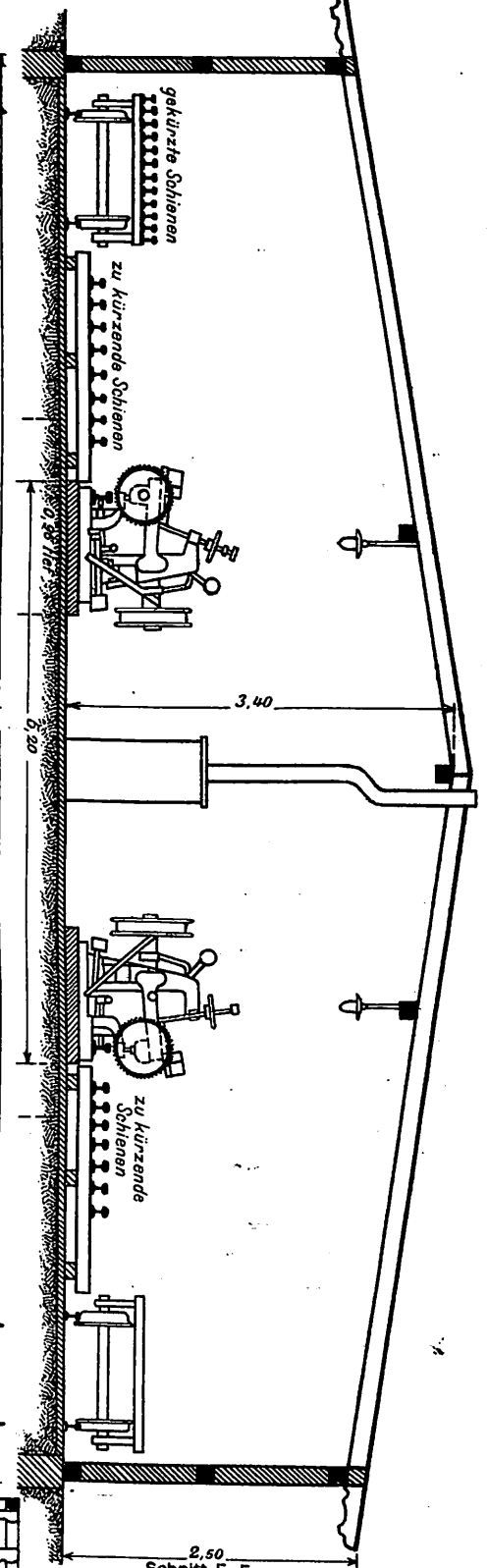
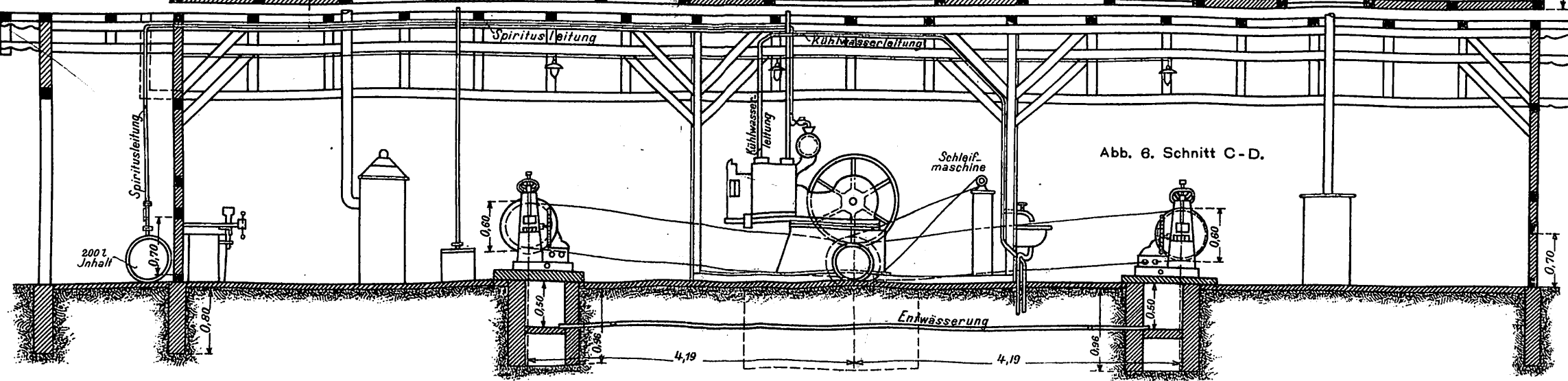
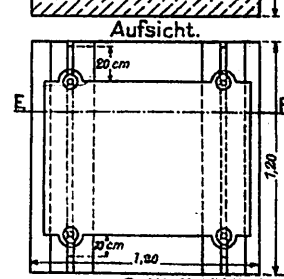
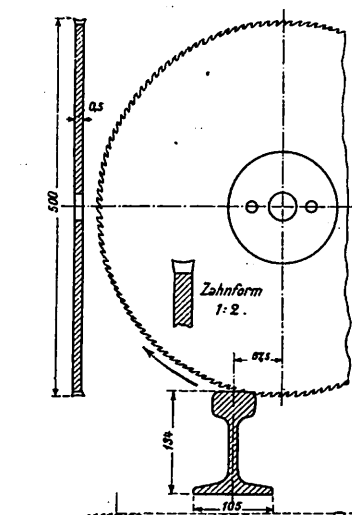


Abb. 8.
Verschiebbares
Maschinenlager.
Maßstab 1:40.



**Die Herstellung neuer Gleise aus alten Schienen im Großbetriebe
unter besonderer Berücksichtigung der Säge- und Bohr- Maschinenanlage
auf Bahnhof Dirschau.**

Abb. 3 bis 6. Hebelkaltsäge mit Einspannvorrichtung für umgekehrte Schienen.



**Abb. 1.
Sägeblatt
mit gekohlter
Schneide.
260 Zähne.
Maßstab 1:10.**

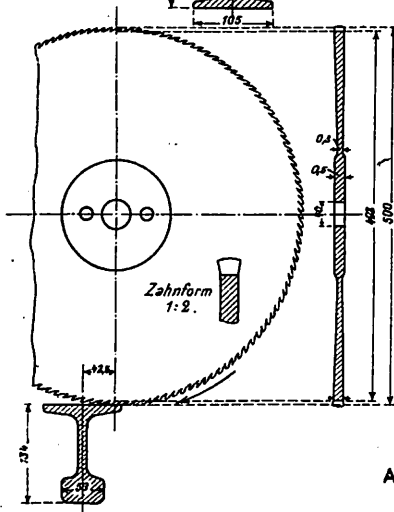
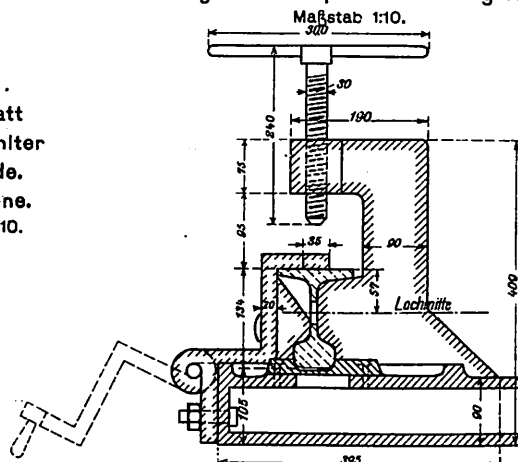


Abb. 2.
Sägeblatt
mit gewölbter
Schneide.
200 Zähne.
Maßstab. 1:10.



**Abb. 3. Schnitt A-B
und Ansicht der Einspannung.**

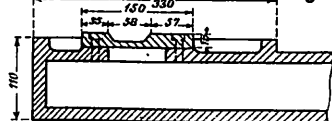


Abb. 6. Schnitt A-B.

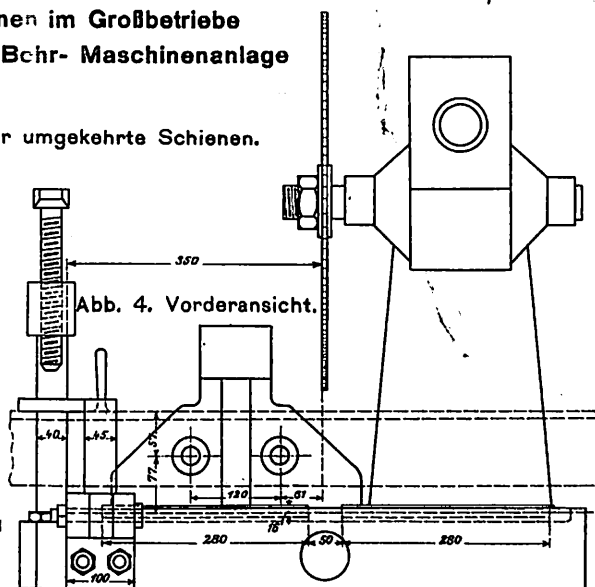


Abb. 4. Vorderansicht.

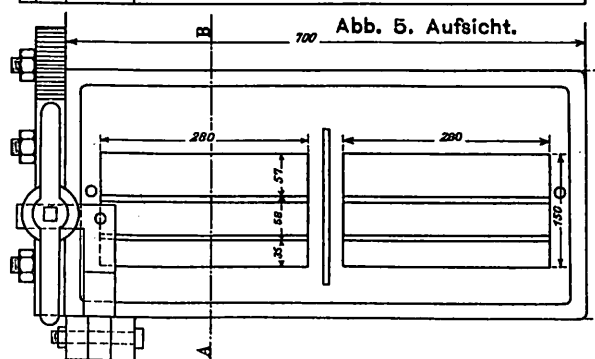


Abb. 5. Aufsicht.

Abb. 7. Hebelkaltsäge mit drei Bohrmaschinen von Ehrhardt.
 Paarweise für Schienen von 8 bis 12 m Länge aufgestellt.
 Maßstab 1:45.

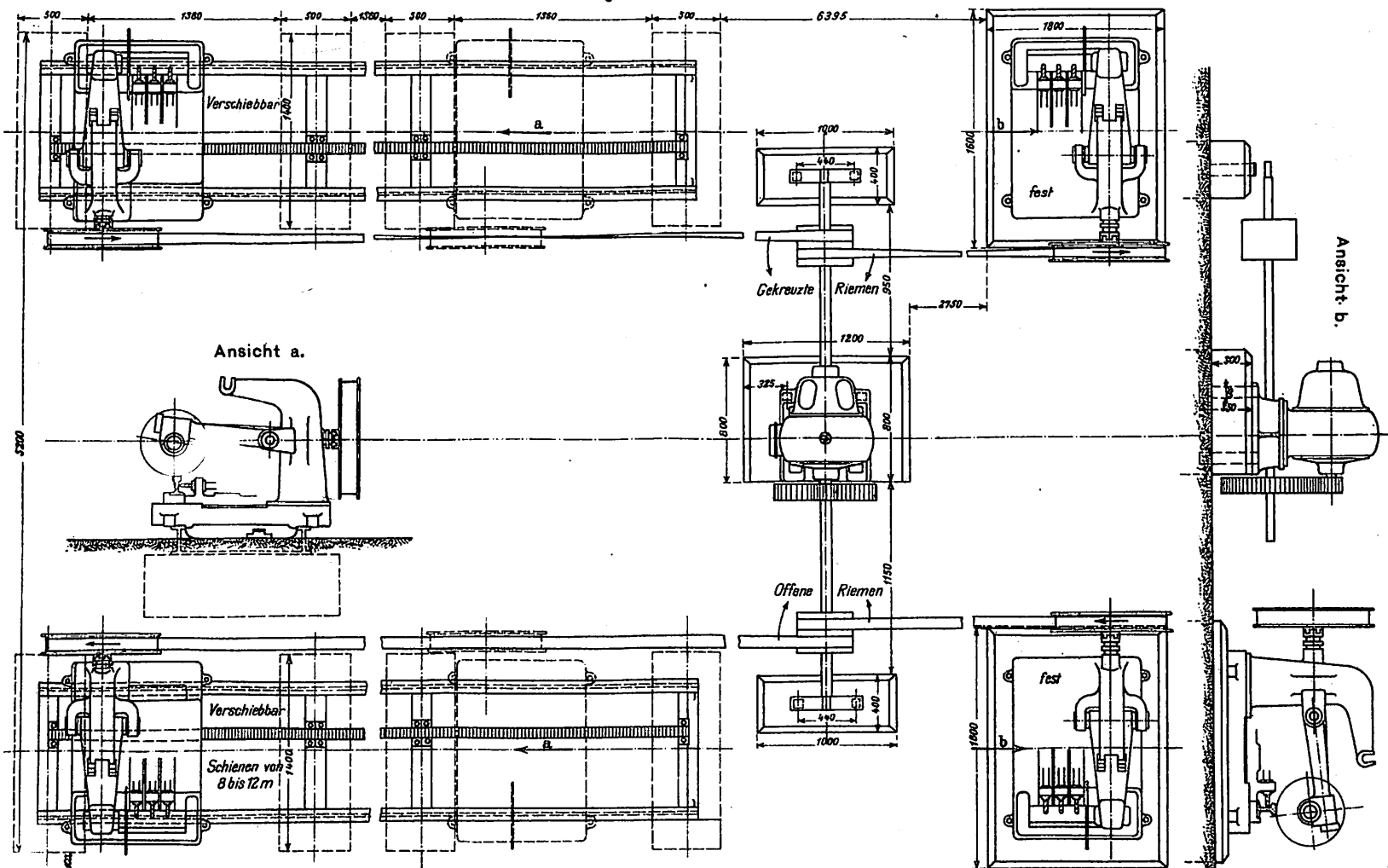


Abb. 1 und 2. Die Herstellung neuer Gleise aus alten Schienen im Großbetriebe unter besonderer Berücksichtigung der Säge- und Bohr-Maschinenanlage auf Bahnhof Dirschau.

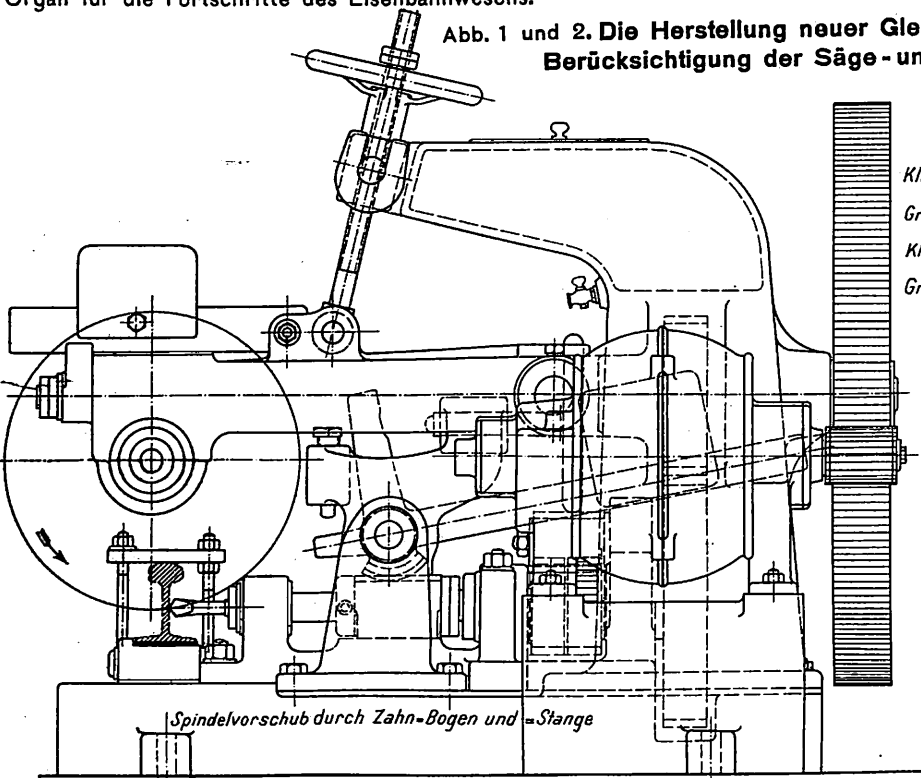


Abb. 1.
Säge- und Bohr-
Maschine
für Schienen
mit drei Spindeln
von
Ehrhardt.
Maßstab 1:10.

Kleinsten Abstand Ende bis erstes Loch	50
Größten " " " letztes Loch	bei 3 Spindeln 450
" " " " " 2 " "	250
Kleinste Lochteilung	110
Größte " " "	200

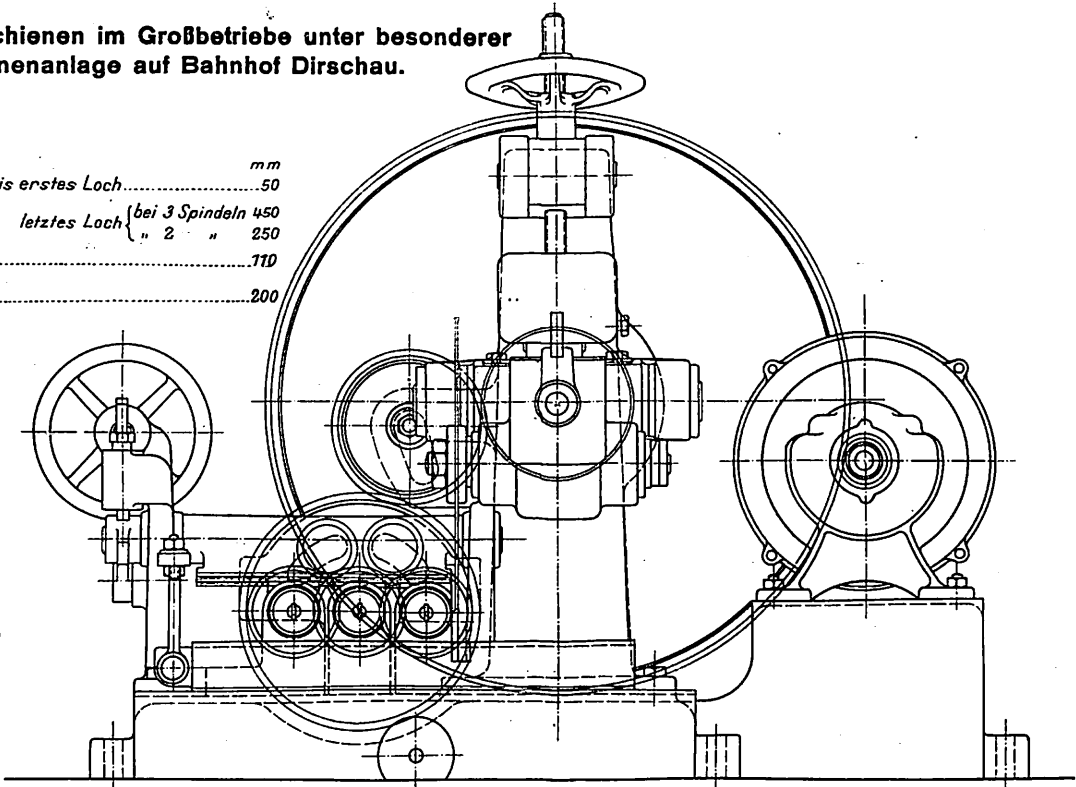


Abb. 2.
Schlitten - Kallsäge
mit drei
verschlebbaren
Spindeln
von
Ehrhardt.
Maßstab 1:10.

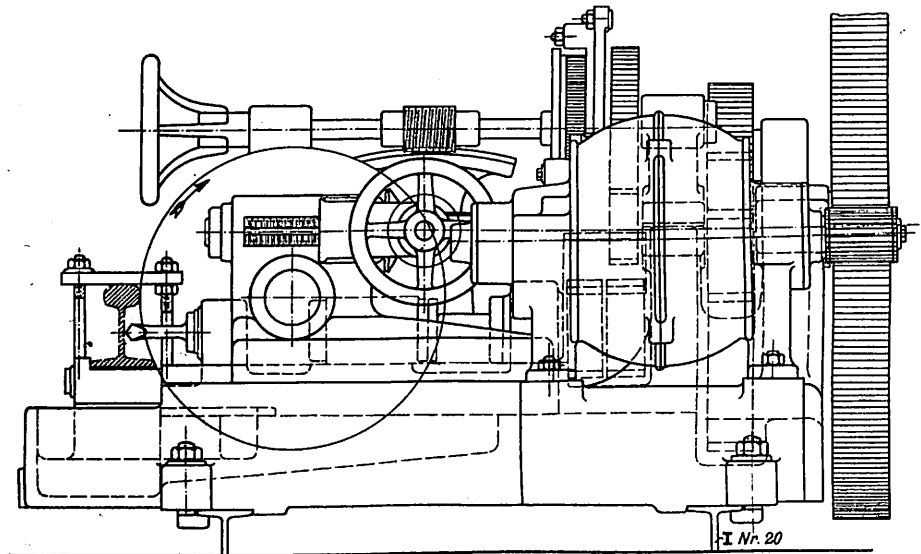


Abb. 6 und 7.
Strecken - Dienstwagen mit Verbrennungsmaschine.
Maßstab 1:18,2.

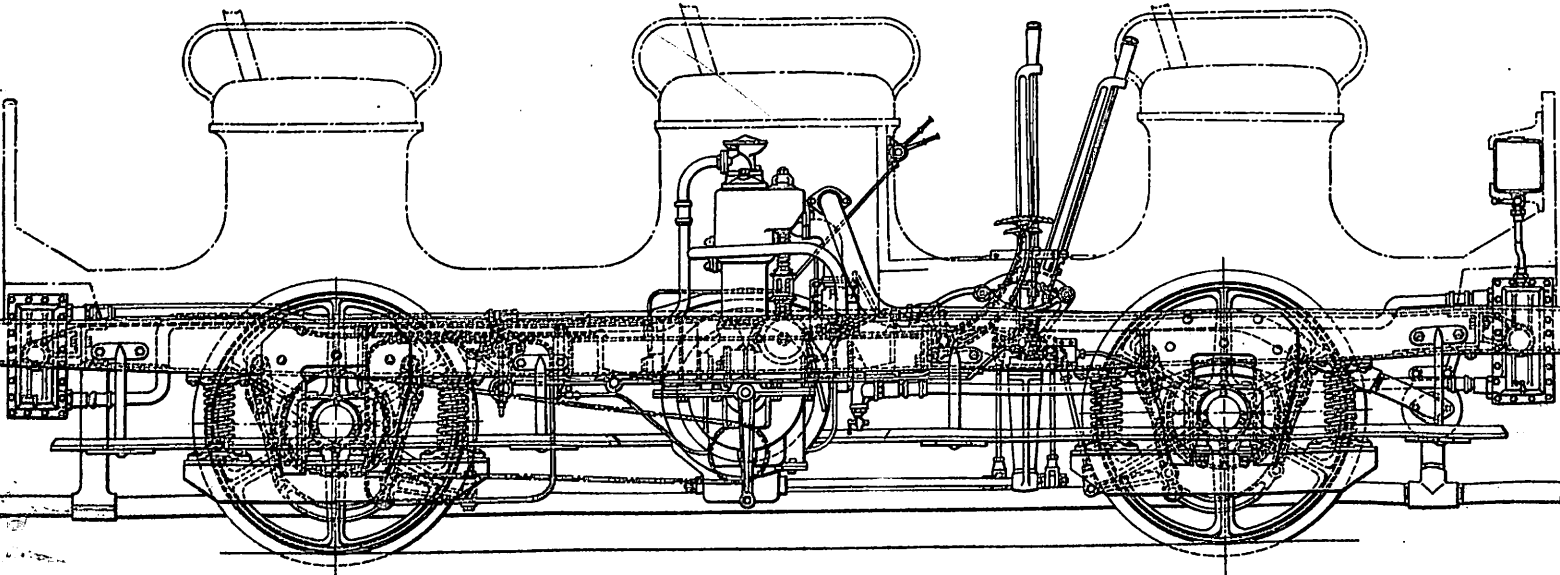


Abb. 6. Längsansicht.

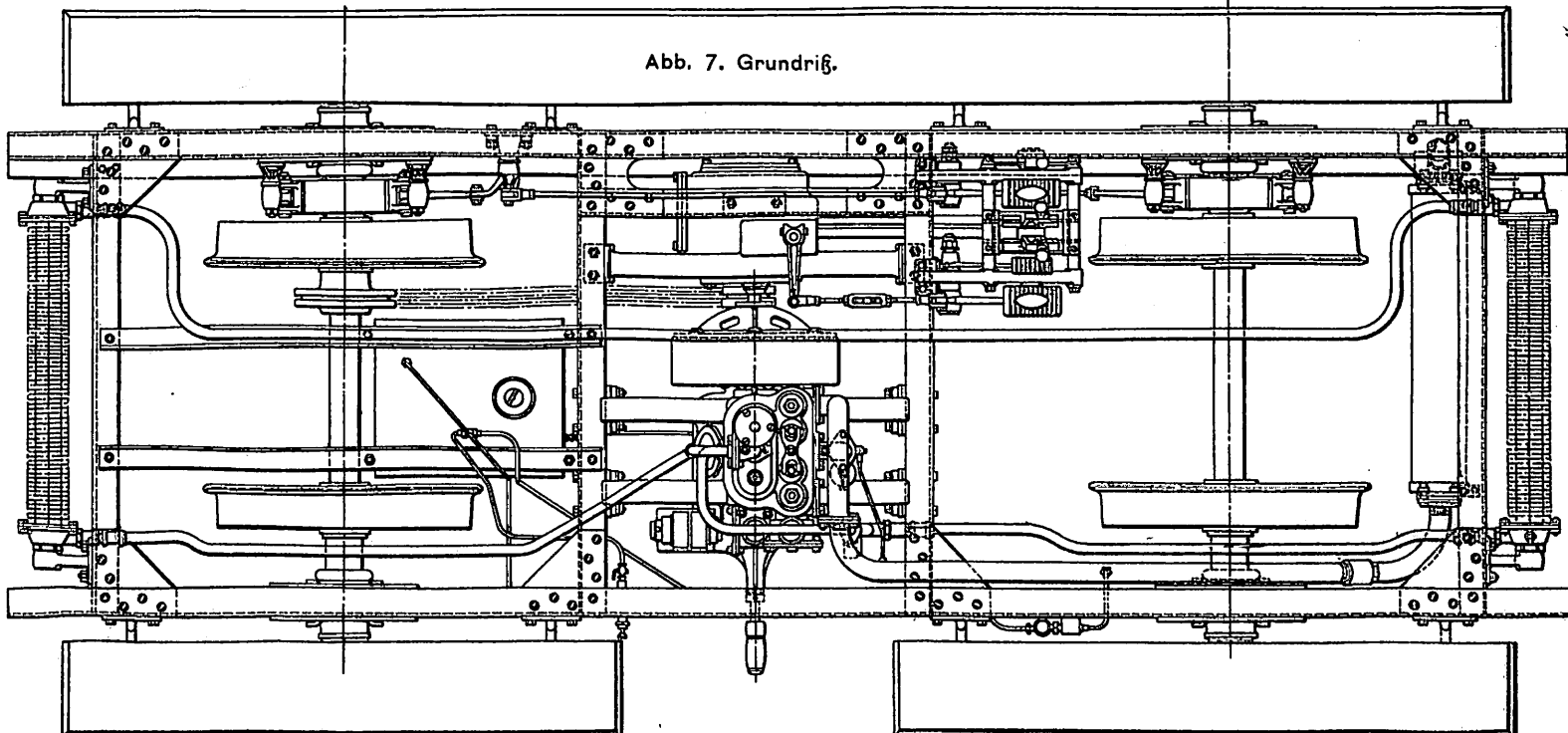


Abb. 7. Grundriß.

Abb. 3.
Endbühnen
an
Straßenbahnwagen.
Maßstab 1:43.

Stellung der Kuppelung
in einer Krümmung von
10,6 m Halbmesser

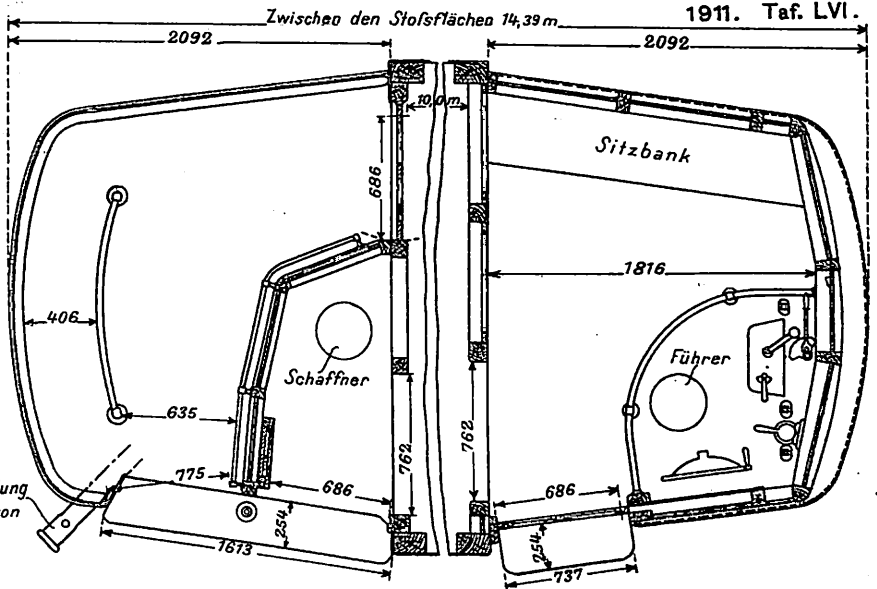
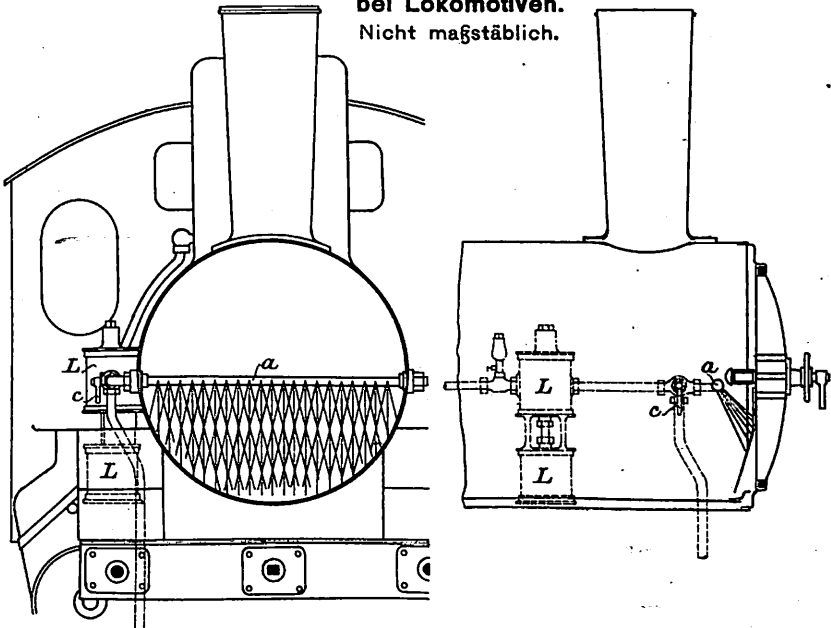


Abb. 4 und 5. Abdampfleitung für die Luftpumpen
bei Lokomotiven.
Nicht maßstäblich.



Maßstab 1:45.



Maßstab 1:5,2.



Nicht maßstäblich.



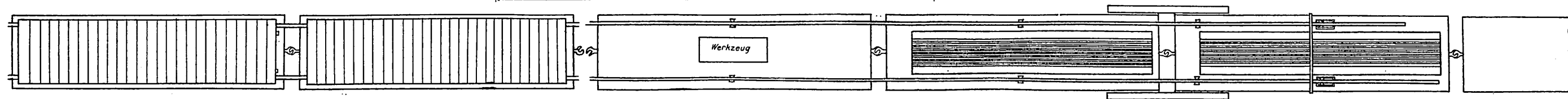
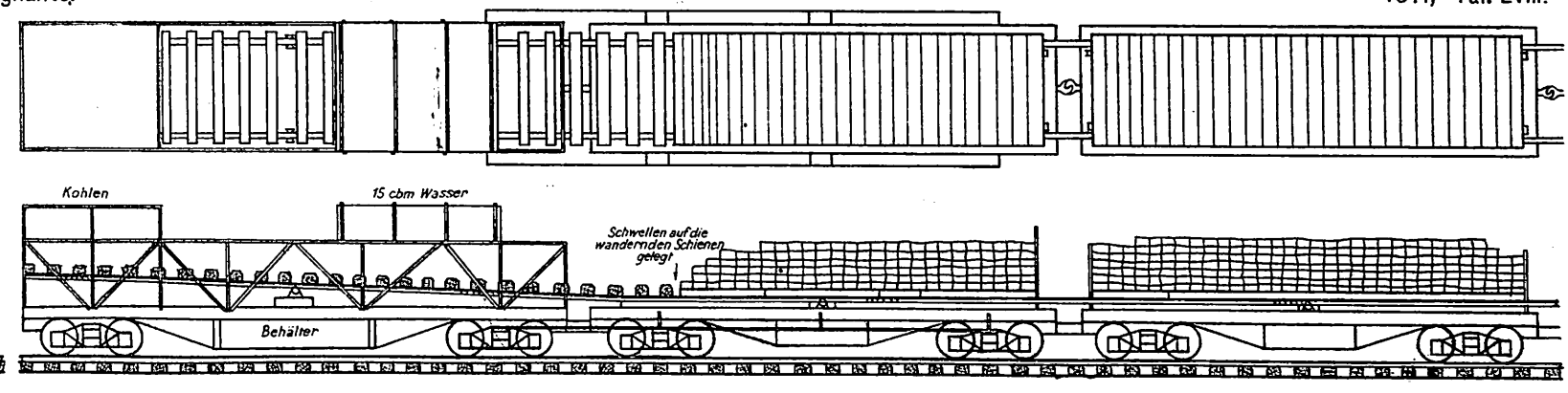
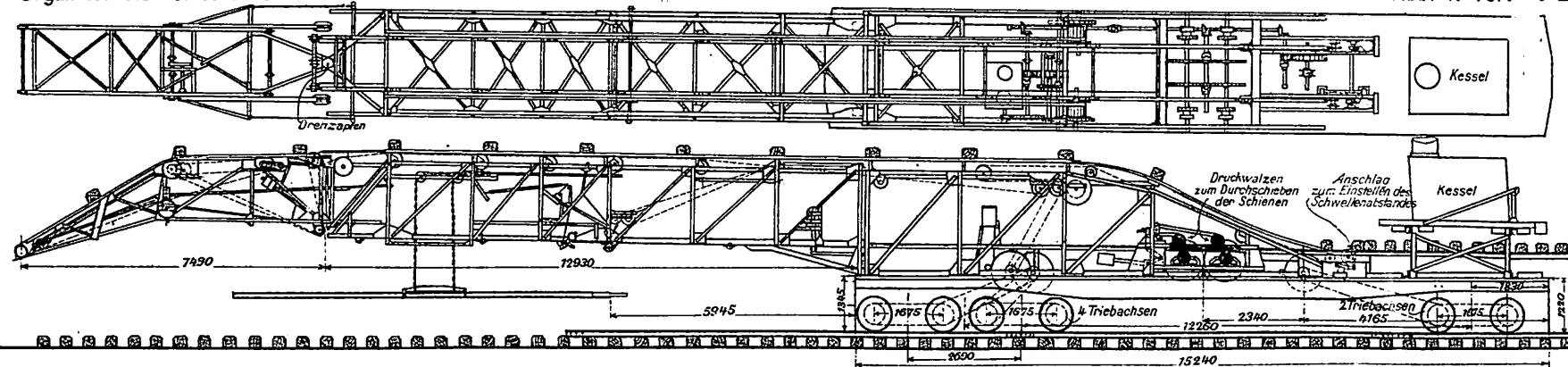
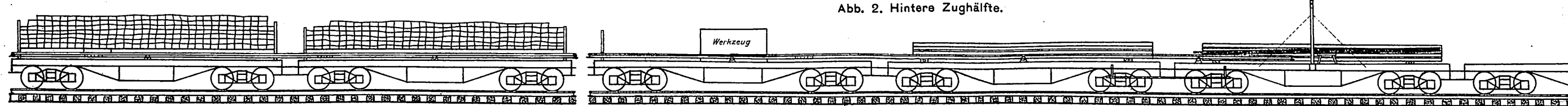
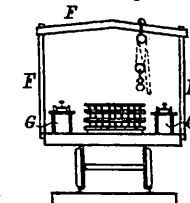
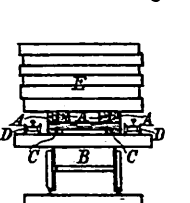
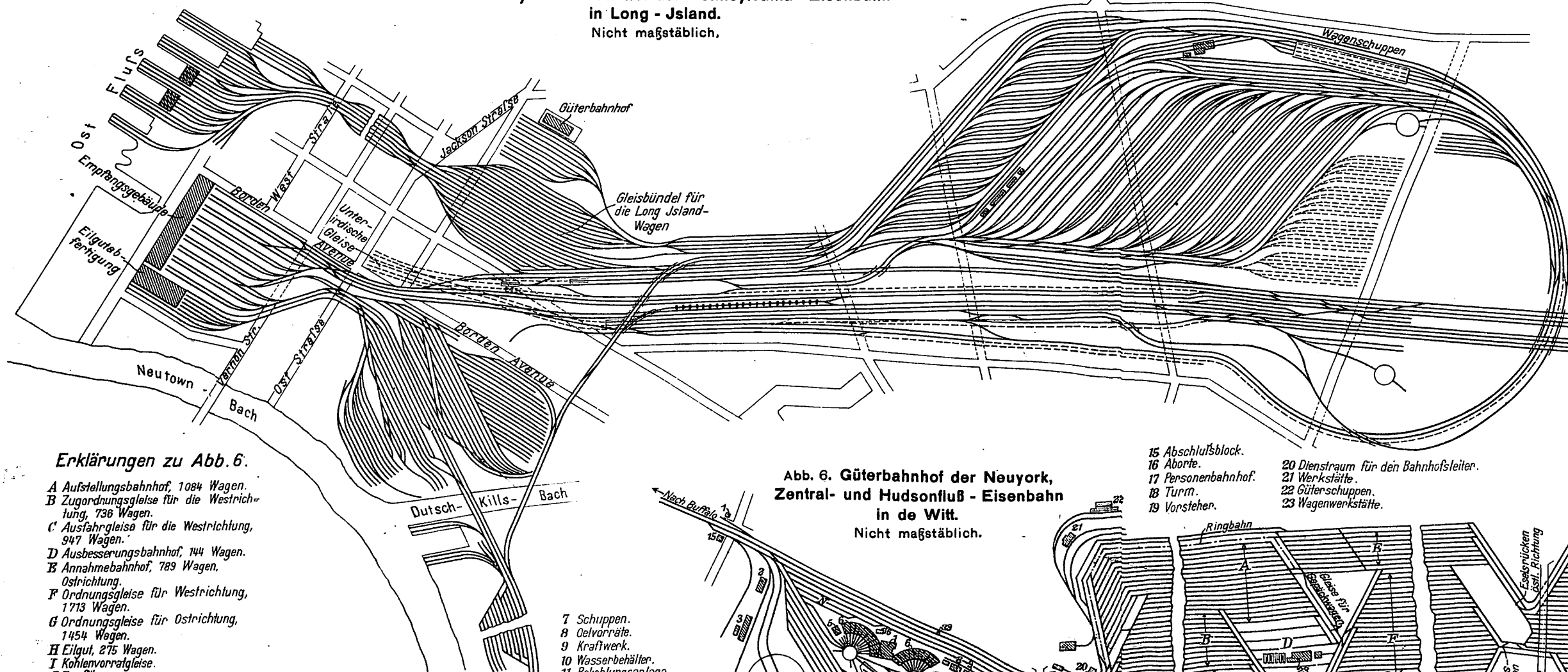


Abb. 2. Hintere Zughälfte.

Abb. 1 bis 4.
Gleisleg-Maschine von
Hurley.
Maßstab 1:165.Abb. 3.
Schienenwagen.Abb. 4.
Schwellenwagen.Abb. 5. Sunnyside - Bahnhof der Pennsylvania - Eisenbahn
in Long - Island.
Nicht maßstäblich.

Erklärungen zu Abb. 6.

- A Aufstellungsbahnhof, 1084 Wagen.
B Zugordnungsgleise für die Westrichtung, 736 Wagen.
C Ausfahrtsgleise für die Westrichtung, 947 Wagen.
D Ausbesserungsbahnhof, 144 Wagen.
E Annahmehaus, 789 Wagen.
F Ordnungsgleise für Westrichtung, 1713 Wagen.
G Ordnungsgleise für Ostrichtung, 1454 Wagen.
H Eilgut, 275 Wagen.
I Kohlenvorratgleise.
J Zugführerwagen.
K Annahmehaus, Westrichtung, 1058 Wagen.
L Ausfahrtsgleise, Ostrichtung, 1449 Wagen.
M Ausbesserungsbahnhof.
N 59 Kohlenwagen.
P Gleise für Durchgangsgüter, 416 Wagen.
- 1 Wärterhaus.
2 Malerwerkstatt.
3 Schuppen für Abfälle.
4 Kohlenvorrat.
5 Beamten- und Ruhe-Haus.
6 Lokomotivschuppen.

Abb. 6. Güterbahnhof der Newyork,
Zentral- und Hudsonfluß - Eisenbahn
in de Witt.
Nicht maßstäblich.

- 7 Schuppen.
8 Oelvorrat.
9 Kraftwerk.
10 Wasserbehälter.
11 Bekohlungsanlage.
12 Ansehngarbe.
13 Sandtrocknungsanlage.
14 Werkzeuge.

- 15 Abschlusblock.
16 Aborte.
17 Personenbahnhof.
18 Turm.
19 Vorsteher.
20 Dienstraum für den Bahnhofleiter.
21 Werkstätte.
22 Güterschuppen.
23 Wagenwerkstätte.

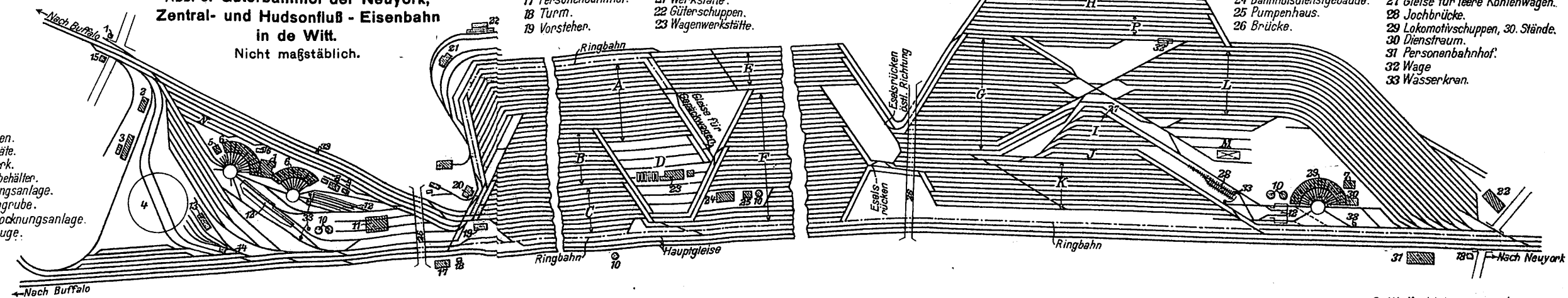
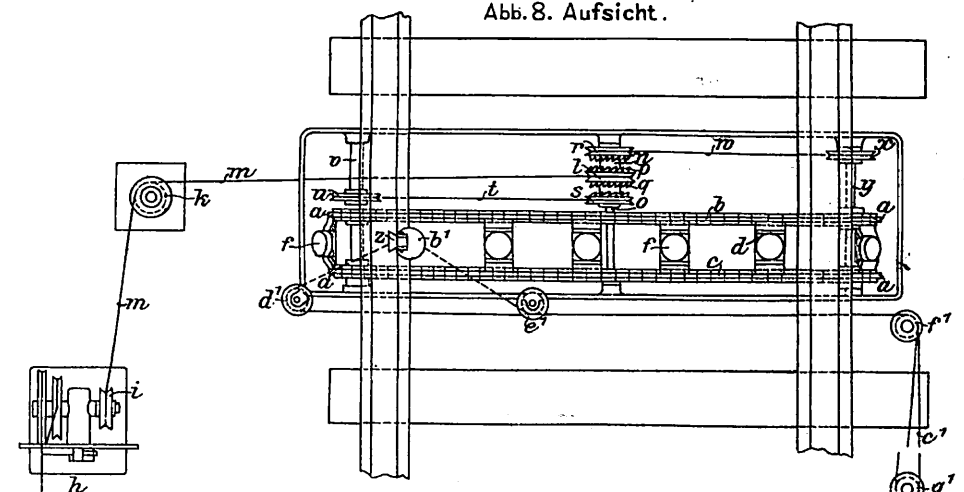
Abb. 7 und 8. Von einem Streckensignale gesteuerte
Knallsignalvorrichtung für Eisenbahnen.
Nicht maßstäblich.

Abb. 8. Aufsicht.



- 24 Bahnhofsdienstgebäude.
25 Pumpenhaus.
26 Brücke.
27 Gleise für leere Kohlenwagen.
28 Jochbrücke.
29 Lokomotivschuppen, 30. Stände.
30 Dienstraum.
31 Personenbahnhof.
32 Wage.
33 Wasserkran.