

ausliegen; deshalb ist es besser, sie 9 bis 10 Zoll hoch und 12 bis 13 Zoll breit zu machen. Die Niegel *h h* werden ebenfalls 11 bis 13 Zoll breit und 9 bis 10 Zoll hoch gemacht. Die Docken *c c* macht man in der Regel 15 bis 16 Zoll breit und 13 bis 14 Zoll stark. Auch die Launen *e* werden von dieser Stärke gefertigt. Die Tragebänke *ii* macht man gewöhnlich 4 bis $4\frac{1}{2}$ Zoll stark und 14 bis 16 Zoll hoch. Der Hebekopf *p* behält die Höhe der Tragebank und wird 10 bis 12 Zoll stark gemacht. Der Steg *m* wird gewöhnlich 12 bis 16 Zoll im Quadrat stark gemacht, jedoch richtet sich dieses nach dem Umstande, ob das Werk stark oder schwach angelegt werden soll. Die Mehlbank *h* wird 22 bis 24 Zoll hoch, 6 bis 8 Zoll stark gemacht. Die Mehlleiste *k* ist 6 bis 8 Zoll hoch und 8 bis 10 Zoll breit.

Verbindung der Schwellen, Docken und Launen.

§. 8. Was die Verbindung der Grundschwellen mit den Zangen betrifft, so ist diese verschieden. Viele legen die Zangen schwalbenschwanzförmig in die Grundschwellen und stellen die Docken dann mit doppelten Zapfen in dieselben. Besser jedoch ist es, wenn man die Zangen unter die Docken legt und sie dann nach Fig. 6. verbindet, indem die Docken alsdann immer noch mit doppelten Zapfen in die Grundschwellen eingesetzt werden können. Zu diesem Behufe theilt man die Stärke der Docke (Fig. 6.) in 5 gleiche Theile und nimmt die Theile *a a* zu den Zapfen, die man 3 bis 4 Zoll lang macht. Die Schwellen und Zangen werden nach Fig. 7. und 8. ausgearbeitet, wo *a* und *a* (Fig. 7.) die Schwellen und *b*, *b*¹ und *b*² (Fig. 8.) die Zangen von verschiedenen Seiten darstellen; *b* ist nämlich die Zange von oben, *b*¹ von der Seite und *b*² von unten. Wie sie mit einander verbunden sind, sieht man aus Fig. 1. und 2., sowie aus Fig. 6. und 9.

Was die Falzung der Docken und Launen betrifft, so wird dieselbe schräg gearbeitet (Fig. 11.), damit man die Launen *e* mit einer desto größeren Gewalt zwischen die Docken *c* treiben kann; man bestimmt die Stärke der Blätter und Zapfen dadurch, daß man die Breite der Docke *c* (Fig. 11.) in 11 gleiche Theile theilt und jedem der Zapfen *a a* zwei dergleichen Theile, dem mittelsten *b* aber nur einen Theil giebt. Bisweilen verbindet

man die Launen und Docken auch nach Fig. 6. mit doppelten Zapfen a a. Dann theilt man die Docken in 14 gleiche Theile und giebt jedem Zapfen 3 und dem mittleren nur 2 dieser Theile.

Die Streben f (Fig. 2. u. 6.) werden mit Versetzung in die Launen und Docken bündig eingesetzt; man macht sie 6 bis 8 Zoll im Quadrat stark. Obgleich sie wegen der öfteren Arbeiten bei'm gehenden Werke hinderlich sind, so dürfen sie doch nicht fehlen; man macht sie deshalb nur kurz und setzt sie nach Fig. 6. ein.

Die an den Docken c (Fig. 6. u. 11.) befindlichen Zapfen a a dienen zur Befestigung der Mehlbank h. Sie werden in der Regel nur 2 bis $2\frac{1}{2}$ Zoll stark und 4 Zoll lang gefertigt. Diese Befestigung ist jedoch nicht hinreichend, sondern die Mehlbank muß außerdem noch mit großen eisernen oder hölzernen Nägeln auf die Launen befestigt werden (Fig. 6. u. 11.).

Die Tragebänke i i (Fig. 1. u. 2.) liegen in den Docken c (Fig. 6.), die deshalb mit Falzen d versehen werden müssen, und nur die eine Docke c' (Fig. 1. 2. u. 6.), die Hohldecke genannt, wird geschlitzt und die große Tragebank durch diese hindurchgesteckt. Den Kopf p der großen Tragebank rundet man entweder ab, oder giebt ihm auch bisweilen die Form eines Gesimses. Da wir aber im §. 6. gesehen haben, daß die Tragebänke mittelst der Hebeschiene q und der Hebeleiste r zum Höher- und Niedrigerstellen der Steine dienen, so muß man auch die Falze d (Fig. 6.) so lang machen, daß man mittelst der Tragebänke jene so hoch oder so niedrig stellen kann, als man will. Die Hebeleiste r (Fig. 2.) dient jedoch nur dazu, beim Mahlen den Steinen die gehörige Veränderung zu geben; es kommen aber öftere und größere Veränderungen hierbei vor, z. B. bei dem Ausbringen neuer Steine und Einspißen der Haue u. s. w., wo man den Tragebänken eine größere Veränderung geben muß, als man mittelst der Hebeleiste hervorbringen kann; deshalb ist es besser, die Falze der Docken lieber etwas länger als zu kurz zu machen, und dann nach Erforderniß Steifen l (Fig. 6.) in die Falze unter der Tragebank i zu setzen. Wenn sich nun die Steine abmahlen und man mit der großen Tragebank und dem Stege zu tief kommt, und beide von der horizontalen Lage abweichen, werden die Steifen abgeschnitten

oder mit andern vertauscht. Was die Tiefe der Falze betrifft, so wird dieselbe so tief, als die Tragebank stark ist, gemacht, d. h. 4 bis $4\frac{1}{2}$ Zoll, und zwar so, daß man Letztere ohne Zwang in die Ersteren einbringen kann.

Der Steg und die Stärke desselben.

§. 9. Der Steg m (Fig. 1. u. 2.) wird, wie wir im §. 7. gesehen haben, in der Regel 12 bis 16 Zoll im Quadrat stark gemacht, d. h. je nachdem das gehende Werk schwach oder stark werden soll. Man macht ihn auch bisweilen höher als breiter, und setzt ihn dann mit Zungen in die Tragebänke ein (Fig. 1. u. 2.), damit er mittelst der Kehlkeilen t t nach allen Seiten gezogen und das Mühleisen D immer in einer senkrechten Stellung erhalten werden kann. Die Pfanne n wird in die Mitte des Stegs eingesetzt, deshalb müssen an den Stellen x x, wo die Kämme des Kammrades den Steg berühren, Einschnitte gemacht werden, und zwar so, daß die Kämme des Kammrades bequem darin laufen können.

Die Mehlbank.

Die Mehlbank h (Fig. 6. u. 11.) wird gewöhnlich 22 bis 24 Zoll hoch und 6 bis 8 Zoll stark gemacht; es ist mithin hierzu ein starkes Stück Holz erforderlich, welches vierkantig, beschlagen, 20 bis 24 Zoll hoch und 18 bis 20 Zoll breit sein muß. Es ist daher sowohl in Rücksicht der Kosten, als auch der Holzersparniß vortheilhafter, die Mehlbank nach Fig. 12. A aus Bohlen zusammenzusetzen und diese mit eisernen Ankern zu verbinden. Hierdurch hat man noch den Vortheil, daß man die Mehlbank nach Belieben wegnehmen und durch eine neue ersetzen kann, ein Vortheil, der bei Reparaturen der Mühlen nicht zu übersehen ist.

Die Mehlleiste und der Belag.

Die Mehlleiste k (Fig. 6. u. 11.) wird stumpf auf die Mehlbank aufgesetzt und entweder nach Fig. 11. mit großen eisernen, oder nach Fig. 6. mit hölzernen Nägeln befestigt. In der Mehlbank h (Fig. 13. u. 4.) befindet sich ein Loch L, welches das Mehlloch genannt wird und dazu dient, dem Sichte-