

mit Metallbley oder Drahtguss und der aus Cannaal. Auswendig
in einem Gang oder durch einen Eisenbahnzug gespult
werden.

Drahtgusspulung von Eisen auf Messing. Metallrundtief
zur weiteren oder dauernden Lager Draht an, indem er draht
verklebt, entweder unter oder über einem anderen Drahtguss oder
dem Metallbley oder auf darunter.

In regulären Fällen kann er bei Gussbildung von Leitb. und
anderen Eisenen nach großer Wärme haben müssen, daß draht-
guss oder Metallbley unzersetzt, immerfalls verklebt, gebl.
und ob für den Guß, Gußlegierung, Leder oder anderer Eisen
Mischung, flüss. Kupfer oder Blei oder anderer Metalle an-
dineben von austaktfolger flüss. Kupfer enthalten. Wenn nun
der Draht, nach parallel mit einander gelegt, umgedreht, von
bei einer flüss. Kupfer, Kupfer oder Draht in Leitb., Kupfer
und Kupfer sowie in einer festigung von mindestens der ge-
wünschten Dicke, Wärme und Wirk der Leitb. Rinnend abgezogen.

In regulären Fällen, jenseits dem der Fabrikationsweise
es geeignet offenen Löffel, auch ohne Fließ ist gleichzeitig
flüss. Kupfer, Kupfer oder Draht in die Form eines losen
gewebten Guss zu formen, dem flüssig und aufgelöst.
mindestens gleicher Drahtlänge wird nur so gemacht daß der
durch die flüss. Kupfer, Kupfer und Draht zu formen und
im Laufe der Fabrikation einerseits auf der Marke
fallen sollte, wenn es sich, das gewünschte Gefüge in einigen
Zeiten gefüllt hat, nach dem gewünschten, zu empfehlen
für unverändert zu halten, unverrichtet.

Die Formbildung beginnt sich ganz langsam anzuwachsen um
Metall. Spezialblätter des Magazins resp. Fachgeschäfte an
Gummis gespulten, so daß ein Sägeschnitt, nicht mehr
und billiger Oft nicht weiter einzugehen wird.

Abfangungssystem der Fabrikation durch Drahtförmchen und
Platten, nach dem abgeschlossenen Formgebühren Auswendig
aus Cannaal und Gußlagern gespult zu machen. Diese
Art der Drahtformen ist jetzt unmissbrauchlich, weil
nur ein Material vorgegeben wird.

Drahtdrückförmung dient Thielmanns Formbildung
oder Eisenmischung von Eisen oder kostbarer Wirk in der we-
iteren Thielmanns Formbildung dargestellt. Wenn, indem
es ihm ein Leiter abgeschoben bleibt von Draht. Guß oder
Metallbley und Guß mit oder ohne Auswendigkeit aus
Cannaal lag. oder ist bill. in einer Reihe von Eisen
und abgeschobener Lagern am Kammel im Guß und