

3. Lösen der Fasern und Trennen dieser zur Zerstörung der Büschel.
4. Verziehen, um die gewünschte Feinheit zu erlangen und
5. Drahtgeben, um die vorgeschriebene Stärke des Fadens zu erhalten.

B. Bearbeitung der Baumwollmasse zur Erzeugung feiner Garne.

Diese begreift:

1. Lockern, auch „Oeffnen“ genannt.
2. Reinigen der Faserbüschel.
3. Lösen und Trennen der Faserbüschel.
4. Klassieren, um aus der Baumwollmasse die kleinen Fasern mit bestimmter Höchstlänge zu entfernen.
5. Verziehen.
6. Drahtgeben.

Beim Lockern, Oeffnen der Baumwollmasse, ist natürlich ein gewisses Reinigen der Masse die unbedingte Folge, da durch das Zerren und Schütteln die Unreinigkeiten Stößen ausgesetzt sind, durch die ihre Herausbeförderung eingeleitet, wenn nicht ganz ausgeführt wird. Desgleichen werden die kleinen Unreinigkeiten, die sich auf der Wurzel der Baumwollbüschel befinden, durch das Lösen und Trennen der Fasern weggeschafft werden. Beim Klassieren der Baumwollmasse werden natürlich auch die noch an den Fasern anhaftenden Unreinigkeiten, wie Knötchen, Flaum u. s. w. abgesondert werden. Aus diesem Grunde werden alle Operationen einschliesslich des Klassierens in der Praxis oft als „Putzerei“ oder „Vorbereitung“ bezeichnet.

Ist das Verziehen der Masse bis zu einem gegebenen Feinheitsgrade vorgerückt, und ist das Parallelisieren der Fasern, das durch das beim Verziehen erzeugte Gegeneinanderstreifen der Fasern mit verschiedenen Geschwindigkeiten geschieht, soweit gediehen, dass die Fasern regelrecht nebeneinander angeordnet sind, so halten die Fasern nicht mehr die ihnen durch die Bearbeitung gegebene Faseranordnung ein, da sie ohne gegenseitiges Bestreben sich zu halten nebeneinander liegen. In diesem Zustande können wir die Fasermasse nicht sammeln, viel weniger noch auf der folgenden Maschine abwickeln. Wir müssen die Fasern daher zwingen, sich gegenseitig zu halten, indem wir sie durch eine Kraft zusammenbringen. Dieses Zusammenhalten geschieht dadurch, dass man die Fasern aus ihrer parallelen Lage herausbringt und sie in andere Lagen in Bezug aufeinander zwingt. Dieses wird erreicht, 1. indem die Fasern zwei gegeneinander arbeitenden Flächen dargeboten werden (Fig. 3, Bl. 1_{II}). Diese erzeugen gewissermassen ein Hin- und Herrollen der Fasern um die Längsaxe des Fadens, wodurch sich die Fasern ineinander verfilzen oder würgeln; bewegen sich beide Flächen nach Pfeil 1, so wird die Baumwolle nach 1 gedreht, bewegen sie sich nach Pfeil 2 zurück, so würgelt die Baumwollmasse im Sinne des Pfeiles 2; oder 2. indem man sie beiderseits in Zangen erfasst und die eine Zange stillstehen lässt (Fig. 4, Bl. 1_{II}), während sich die andere Zange drehend bewegt, wodurch alle Fasern regelrecht um die Fadenaxe gewunden werden. Durch das erste Verfahren werden die Fasern gegenseitig verfilzt und erhalten somit gegenseitigen Halt, um in der erlangten Lunttenform, ohne „Abfall“, „Abgang“ zu erzeugen,