

das eigentliche Verfeinern beginnen, ist es nötig, diese Unregelmässigkeiten des Gutes auszugleichen und die kürzeren Fasern vollständig mit den längeren zu mischen; dabei müssen wir jedoch immer im Auge behalten, dass die Feinheit des vorgelegten Gutes nicht etwa zerstört werde und das gelieferte Gut gröber als ersteres ausfalle. Dieses Ausgleichen der Unregelmässigkeiten des Gutes einer Maschine und das Mischen der Fasern geschehen dadurch, dass man die Gute mehrerer Maschinen auf einer eigenen Maschine miteinander vereinigt, gewissermassen zusammenlaufen lässt, um ein gleichmässiges Produkt zu erhalten. Um die Feinheit des austretenden Gutes in Bezug auf die Feinheit des eintretenden Gutes der vorhergehenden Maschine nicht zu verringern, ist es nötig, dass diese Maschine einen Verzug ausübt, der der Anzahl vorgelegter Gute entspricht. Diese Maschine sollte also logisch „Ausgleiche“ heissen, da sie das Ausgleichen der Unregelmässigkeiten einer Reinigungsmaschine als Hauptzweck hat. In der Praxis wird sie jedoch nach ihrem notgedrungenen Nebenzwecke, dem Verziehen oder Strecken, „Strecke“ genannt.

Wir werden im Verlaufe der Darstellung stets die Wahrnehmung machen, dass die verschiedenen Maschinen, Vorrichtungen und Operationen in der Maschinenspinnerei selten Namen tragen, die den wirklichen Zweck kennzeichnen, sondern meistens mit Bezeichnungen belegt sind, die den Hauptarbeitsteil, eine Nebenarbeit oder irgend eine bestimmte, die Operation begleitende Erscheinung angeben.

Das Oeffnen und Reinigen geschieht auf zwei Maschinen, die auf denselben Arbeitsprinzipien beruhen, und dennoch heissen diese Maschinen „Oeffner“ und „Schläger“. Die letztere Maschine wurde nach dem das Reinigen verursachenden Schlagwerkzeuge benannt.

Die Arbeit des Lösens und Entwirrens der Fasern wird auf der Krempel ausgeführt.

Das für die feineren Gespinste nun folgende Klassieren der Fasern wird auf der „Kämmmaschine“ besorgt, einer Maschine, die das Ausscheiden der kürzeren Fasern durch Kämme besorgt. Das Ausgleichen der Unregelmässigkeiten der Reinigungsmaschinen geschieht auf der Strecke. Das Vorspinnen wird auf den sog. Spulern oder Spindelbänken ausgeführt. Der erste Name kennzeichnet die Aufwicklungsform der Lunte auf den Vorspinnmaschinen, die Spulen; während die zweite Bezeichnung von dem den Draht erzeugenden Maschinenteil, der Spindel, herrührt. Endlich wird das Spinnen, d. h. das Verziehen, Drahtgeben und Aufwickeln des Gutes auf Maschinen ausgeführt, die unterbrochen oder ununterbrochen, kontinuierlich arbeiten. Die ununterbrochen liefernde Maschine heisst „Ringspinner“ oder „Continu“, während die unterbrochen arbeitende als „Selbstspinner“ bezeichnet wird. Erstere Maschine erhielt ihren Namen von dem Ringe, der den Faden beim Spinnen führt, während der Name der zweiten Maschine besagt, dass die Spindel „selbst“ (allein) spinnt und keines Ringes dazu bedarf.

Um die Unregelmässigkeiten der leider noch nicht ganz regelmässig arbeitenden Maschinen auszugleichen, empfiehlt es sich, durch Zusammenlaufenlassen mehrerer Gute der vorhergehenden Maschine auf der folgenden ein Ausgleichen zu bewerkstelligen. Dieses Zusammenverarbeiten nennt man in der Praxis „das Doppeln“ oder „Duplieren“. Fassen wir nochmals alle Momente in der Baumwollenspinnerei zusammen, so finden wir folgende Arbeitsstadien auf folgenden Maschinen.