

Für Baumwolle, deren Höchstfaserlänge 55 mm selten überschreitet, und deren kürzeste Faser selten unter 10 mm heruntersinkt, genügt ein ein- höchstens zweimaliges Klassieren in Zug, von der Mindestlänge von 20 mm z. B. und in Abgang (Kämm- linge) mit geringerer Länge. Für Wolle und Schappe, die Fasern von 300 mm im Verein mit Fasern von 20 mm aufweisen, dürfte wohl ein einziges Klassieren nicht hinreichen. Es müssten dann schon Klassen gebildet werden, die in ihrer Faserlänge erhebliche Unterschiede aufweisen, und zwar Längenunterschiede ein und derselben Klasse, die so gross wären, dass ein rationelles Bearbeiten durch Cylinder nicht möglich ist, und ein glatter Faden illusorisch würde.

Wollten wir das Verziehen auf Grund der uns bekannten Verzugscylinder aus- führen, so müssten wir nacheinander mehrere Klassierungen vornehmen und diese so einrichten, dass bei einer Fasermasse mit 300 mm Höchst- und 20 mm Mindestlänge folgende Klassen entständen:

1.	Klasse mit einer Mindestlänge von 250 mm und einer Höchstlänge von 300 mm	} I. Klassieren.
2.	Klasse mit einer Höchstlänge von 250 mm und einer Mindestlänge von 20 mm	
3.	" " " " " 250 " " " " " 200 "	} II. Klassieren.
4.	" " " " " 200 " " " " " 20 "	
5.	" " " " " 200 " " " " " 150 "	} III. Klassieren.
6.	" " " " " 150 " " " " " 20 "	
7.	" " " " " 150 " " " " " 100 "	} VI. Klassieren.
8.	" " " " " 100 " " " " " 20 "	
9.	" " " " " 100 " " " " " 50 "	} V. Klassieren.
10.	" " " " " 50 " " " " " 20 "	

Um diese Arbeit auszuführen, müssten wir also die Masse fünfmal durch gleiche Maschinen hindurchlassen. Da diese Maschinen, wie wir später sehen werden, sehr kompliziert sind und ziemlich wenig liefern, so wäre eine derartige Bearbeitung ausser mehreren anderen Unzulänglichkeiten sehr kostspielig; und zwar zu teuer, um einzig und allein zur Beibehaltung der bekannten Streckorgane ausgeführt zu werden. Wir müssen daher trachten, die zum Strecken notwendige Reibung durch andere Vor- richtungen zu ersetzen, die erlauben, auch kürzere Fasern im Gemische mit längeren zu strecken und zu parallelisieren.

Wir haben bereits gesehen, dass die zum Zurückhalten nötige Reibung auch dadurch erzeugt werden kann, dass man die Fasern um feststehende Reibungspunkte herumschlingelt. Zieht man in Fig. 6, Bl. 3_{II} am Ende der Fasern, die um reibende Spitzen sich schlängeln, so wollen sich diese Fasern gerade strecken, wobei sie im Sinne der Pfeile gegen die Spitzen drücken und so eine starke Reibung erzeugen. Denken wir uns nun eine ganze Fasermasse, die durch solche feststehende Spitzen gezogen wird, so können natürlich nur die Fasern ausgezogen werden, die über die ersten Nadeln hinausragen. Die kürzeren Fasern, wie *AB*, *CD*, die zwar in den Nadeln liegen, aber über die ersteren nicht herausragen, können niemals aus dem Bereiche der Reibungs- punkte herauskommen, sie werden stets darin bleiben. Wir wissen nun, dass man zum Verzuge stets die Fasern von der Rückhaltevorrichtung der Auszugsvorrichtung zuführen muss, damit sie von dieser erreicht werden. Bei den bisher eingehend be- sprochenen Cylindern geschah die Bewegung der Fasern dadurch, dass die Cylinder