

| Maschine                  | Art des Druckes | Grösse des Druckes in Kilogramm | Metrische Nummer der geklemmten Baumwolle | Gewicht d. gefassten Baumwolle in Gramm | Anzahl Fasern in der Klemmlinie | Druck pro Faser in Gramm |
|---------------------------|-----------------|---------------------------------|---|---|---------------------------------|--------------------------|
| Grobspuler, III. Cylinder | Hebeldruck      | 3,200                           | 0,32                                      | 0,00134                                 | 1 323                           | 2,41                     |
| II. "                     | "               | 2,715                           | 0,48                                      | 0,0021                                  | 886                             | 3,07                     |
| I. "                      | Hängedruck      | 5,150                           | 1   | 0,001                                   | 425                             | 12,12                    |
| Mittelspuler, III. "      | Hebeldruck      | 2,333                           | 0,5                                       | 0,002                                   | 850                             | 2,75                     |
| II. "                     | "               | 2,040                           | 1   | 0,001                                   | 425                             | 4,8                      |
| I. "                      | Hängedruck      | 3,450                           | 2,25                                      | 0,0004                                  | 170                             | 20,3                     |
| Feinspuler, III. "        | Hebeldruck      | 1,297                           | 1,25                                      | 0,0008                                  | 340                             | 3,82                     |
| II. "                     | "               | 1,061                           | 2,5                                       | 0,0004                                  | 170                             | 6,25                     |
| I. "                      | Hängedruck      | 2,250                           | 7,5                                       | 0,000134                                | 57                              | 39,5                     |
| Selbstspinner, III. "     | Hebeldruck      | 0,434                           | 7,5                                       | 0,000134                                | 56,7                            | 7,7                      |
| II. "                     | "               | 0,477                           | 19  | 0,000053                                | 22,4                            | 21,3                     |
| I. "                      | "               | 2,511                           | 60  | 0,000017                                | 7,1                             | 353,66                   |
| Ringspinner, III. "       | freier Druck    | 0,350                           | 7   | 0,000134                                | 56,7                            | 6,18                     |
| II. "                     | "               | 0,424                           | 19  | 0,000053                                | 22,4                            | 5,6                      |
| I. "                      | Hängedruck      | 1,250                           | 60  | 0,000017                                | 7,1                             | 176,1                    |

## VI. Die Behandlung der Streckcylinder in der Baumwollenspinnerei.

### 1. Die Riffelcylinder.

Als erstes Hauptfordernis für den guten Gang des Streckprozesses in der Baumwollenspinnerei ist gutes Rundlaufen der Streckcylinder zu verzeichnen. Zu diesem Zwecke ist es nötig, dass die einzelnen Systeme, die die Gesamtlänge des Streckcylinders bilden, regelrecht zusammengesteckt sind. Die sich entsprechenden Zahlen im Anstoss müssen also in einer Linie liegen, wie wir dieses bereits bei der Konstruktion der Riffelcylinder näher besprochen haben. Auf eine wagerechte Lage der Riffelcylinder muss man sodann ganz besonders achten. Diese Lage wird durch die Montage meistens richtig getroffen, indem man die beiden Endgestelle ins Blei bringt und nun die Zwischengestelle (Zwischenstützen) durch ihre Einstellvorrichtungen (siehe S. 47, 48, Fig. 5, 6, 7, 8, Bl. 7<sub>II</sub>) so regelt, dass die Cylinderbank beim Einstellen der Wasserwage parallel zu den Cylindern und senkrecht zu dieser Richtung richtig einspielt. Da jeder Boden mehr oder weniger einem Verziehen unterworfen ist, so wird es ratsam sein, von Zeit zu Zeit die Lage der Cylinderbank mit der Wasserwage zu prüfen und, wenn nötig, nachzustellen. Ferner achte man darauf, dass die Cylinderböcke genau senkrecht zur Cylinderrichtung und parallel unter sich aufgestellt sind, da sonst eine unregelmässige Abnutzung der Lagerflächen eintritt. Bevor man die Cylinder einlegt, überzeuge man sich von dem guten Zustande der Lagerflächen und bringe in diese etwas Fett. Das Einstellen der Cylinderentfernungen geschieht nach der grössten Länge der in der zu bearbeitenden Baumwolle enthaltenen Fasern. Zu diesem Zwecke zupft man die Baumwollmasse, wie bereits bekannt, zwischen Daumen und Zeigefinger