

Tabelle für gekämmte Mako.

Stapellänge: 34 mm.

Maschine	Durchmesser der Ledercylinder in Millimeter	Durchmesser der Riffelcylinder in Millimeter	Abstand vom I. Cylinder in Millimeter ¹⁾	Abstand von Mitte zu Mitte in Millimeter	Belastung in Kilogramm	Doppelung	Eintretende metrische Nummer des Gesamtgutes	Austretende metrische Nummer	Gesamtverzug	Anzahl minutlicher Umdrehungen des I. Cylinders	Praktische Lieferung eines Kopfes pro Stunde in Kilogramm
I. Strecke ²⁾						8					2,625
V. Cylinder	40 ³⁾	40	260,75	86	23,200		0,03				
IV. "	31 ^{1/2}	25	172,75	57	18,950						
III. "	31 ^{1/2}	29	112,25	42 ^{1/4}	23,600				6,34		
II. "	31 ^{1/2}	29	60	38	14,800						
I. "	31 ^{1/2}	25	—	—	21,750			0,19		147	
II. Strecke						8					2,625
IV. Cylinder	31 ^{1/2}	35	156,5	44 ^{1/2}	19,100		0,02375				
III. "	31 ^{1/2}	29	109	40	15,400				10,527		
II. "	31 ^{1/2}	29	69	37	14,650						
I. "	31 ^{1/2}	35	—	—	21,800			0,25		210	
III. Strecke						8					2,625
IV. Cylinder	31 ^{1/2}	35	156,5	44 ^{1/2}	18,950		0,03125				
III. "	31 ^{1/2}	29	109	40	14,400				9,312		
II. "	31 ^{1/2}	29	69	37	14,950						
I. "	31 ^{1/2}	35	—	—	22,050			0,29		205	1 Spindel
Grobspuler						1					0,4375
III. Cylinder	33 ^{1/2}	30	107	40	4,425 ⁴⁾		0,29				
II. "	33 ^{1/2}	25	64,5	37	5,200				5	182	
I. "	33 ^{1/2}	30	—	—	—			1,4			
Mittelspuler						2					0,186
III. Cylinder	33 ^{1/2}	30	105	39,5	2,800 ⁴⁾		0,70				
II. "	33 ^{1/2}	25	63	35,5	3,150				4,3	170	
I. "	33 ^{1/2}	30	—	—	—			3,0			
Feinspuler						2					0,051
III. Cylinder	33 ^{1/2}	30	102	39,5	2,235 ⁴⁾		1,50				
II. "	33 ^{1/2}	25	60	32,5	2,600				5,8	111	
I. "	33 ^{1/2}	30	—	—	—			8,70			
Eigensfeinspuler						2					0,0234
III. Cylinder	33 ^{1/2}	30	100	39,5	1,325 ⁴⁾		4,35				
II. "	33 ^{1/2}	25	58	30,5	1,425				4,46	91	
I. "	33 ^{1/2}	30	—	—	—			19,4			
Selbstspinner						2					0,00282
III. Cylinder	28 ^{1/2}	25	90,5	35,5	2,850 ⁵⁾		9,7				
II. "	28 ^{1/2}	22	53,5	30	—			Schuss	12,37		
I. "	28 ^{1/2}	25	—	—	—			120		75,92 ⁶⁾	

1) Gemessen über die Cylinder, also nicht von Mitte zu Mitte.

2) Nach der Kämmaschine. 3) Aus Gusseisen.

4) Siehe Druckberechnung S. 78. Diese Werte sind für Q zu setzen.

5) Siehe Druckberechnung S. 80. Dieser Wert ist für Q zu setzen.

6) 1 Auszug von 1600 mm in 16,1 Sekunden.