

rechten Bandes; und die Nummer des fehlerlosen Bandstückes verhält sich zur Nummer des fehlerhaften wie 1 : 2.

Ordnen wir nun noch ein Band, das wir an der fehlerlosen Stelle des ersteren als regelmässig voraussetzen, neben beiden an, so verhalten sich die Querschnittssummen und die Nummern des daraus hergestellten Fadens auf dem Spinner wie $(2 + 1) : (4 + 1) = 3 : 5$.

Fahren wir mit der Hinzufügung neuer Bänder fort, so erhalten wir als Verhältnisse der Querschnittssummen sämtlicher nebeneinander liegender Bänder und als Verhältnisse der auf dem Spinner erhaltenen Nummern folgende Werte:

$$\begin{array}{l} (3 + 1) : (5 + 1) = 4 : 6 = 2 : 3 \text{ bei 4 nebeneinanderliegenden Bändern,} \\ (4 + 1) : (6 + 1) = 5 : 7 \quad \quad \quad \text{ " } 5 \quad \quad \quad \text{ " } \\ (5 + 1) : (7 + 1) = 6 : 8 = 3 : 4 \quad \quad \text{ " } 6 \quad \quad \quad \text{ " } \\ (6 + 1) : (8 + 1) = 7 : 9 \quad \quad \quad \text{ " } 7 \quad \quad \quad \text{ " } \\ (7 + 1) : (9 + 1) = 8 : 10 = 4 : 5 \quad \quad \text{ " } 8 \quad \quad \quad \text{ " } \quad \quad \quad \text{ u. s. w.} \end{array}$$

Hieraus ersehen wir, dass wir uns mit dem Verhältnisse immer mehr der Einheit nähern, je mehr Einzelgute zusammenlaufen.

Bis hierhin setzten wir immer voraus, dass die hinzugelegten Bänder da, wo die unregelmässige Stelle im ersten Bande lag, regelmässig wären, wodurch sich die Ausgleichung wesentlich beschleunigte. In der Praxis dürfen wir jedoch von dieser Annahme, die ebensowohl erfüllt werden kann als nicht, nicht zu sehr Gebrauch machen, und es wird sich daher empfehlen, die Grösse der Doppelung so hoch als möglich zu nehmen. Die Doppelung eines Streckwerkes ist jedoch abhängig von der Tischbreite und der Belastung des Obercylinders. Beide stehen in inniger Beziehung zu einander. Vergrössert man die Tischbreite, so muss man mehr belasten, wodurch eine grössere Reibung und ein ausgeprägteres Nacheilen des Obercylinders entsteht, wenn dieser, wie das bei den meisten Streckwerken noch immer der Fall ist, nicht vom unteren direkt angetrieben wird.

Durch dieses Nacheilen entsteht unregelmässiger Verzug und viel Elektrizität, die sich dem Sammeln der Fasern widersetzt. Ausserdem müssen mit grösserer Belastung des Obercylinders die Dimensionen der Streckcylinder vergrössert werden, wodurch die Klemmpunkte von Rückhaltevorrichtung und Auszugsvorrichtung zu weit auseinander zu liegen kommen, um ein regelrechtes Verziehen zu ermöglichen. Zuletzt sei noch angeführt, dass bei zu grosser Tischbreite die Säume des vom ersten Cylinder zum Abführtrichter gehenden Vliesses zu sehr beansprucht werden und vielen Abgang erzeugen infolge der um Vieles grösseren Geschwindigkeit dieser in Bezug auf die der Mittellinie.

Aus allen diesen Gründen darf die Tischbreite und mithin die Grösse der Doppelung ein gewisses Mass nicht überschreiten. Man wählt in der Praxis die grösste Tischbreite der Strecken selten über 250—300 mm, das einer Doppelung von 8, höchstens 12 Bändern entspricht. Letztere Anzahl wird nur selten in der Feinspinnerei verwendet.

Im günstigsten Falle würde sich also bei 8 Bändern die fehlerhafte Stelle zur fehlerlosen wie 4 : 5 verhalten. Setzen wir eine Nummer 40 auf dem Spinner für das regelmässige Bandstück voraus, so wäre die des unregelmässigen Stückes:

$$\frac{40 \cdot 4}{5} = 32.$$