

Nach der zweiten besonders von Kaselowsky ausgebildeten Bauart (Fig. 87) liegen die Schlagschienen auf der Mantelfläche einer Walze, gleichlaufend mit der Drehachse. Bei diesen Maschinen ist es unbedingt notwendig, die Auflageleiste federnd und leicht verstellbar anzuordnen, damit für jede Flachssorte sofort die Maschine richtig eingestellt werden kann. Die Welle macht, wenn 4 Messer angewendet werden, rund 200 Umdr. min. Lieferung und Kraftbedarf wie bei der letztbeschriebenen Maschine; Raumbedarf 1 . 1,5 *qm*.

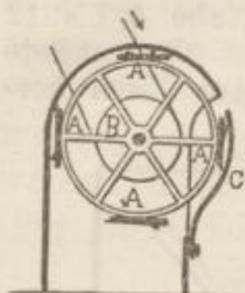


Fig. 87.

Eine englische Maschine¹⁾ schwingt die ganze Länge des Flachses ohne zweimaliges Vorlegen, überhaupt ohne Halten mit der Hand; diese ziemlich zusammengesetzte und viel Betriebskraft erfordernde Einrichtung hat sich jedoch nicht als vorteilhaft bewährt.

Verschiedene Versuche sind gemacht worden, die Wirkungen des Brechens und des Schwingens zusammen mittels einer einzigen Verrichtung zu erreichen. Die hierzu erdachten Maschinen²⁾ haben bis jetzt kein Glück gehabt, teils weil sie zu viel Verlust an reiner Faser verursachten oder zu langsam arbeiteten, teils weil sie den Flachs nicht in dem gehörigen Grade von Reinheit herzustellen vermochten, also ein nachträgliches Schwingen erforderlich machten, wodurch aller Vorteil wieder verloren geht. Immer werden diese Maschinen verhältnismässig zusammengesetzt ausfallen und bezüglich ihrer verschiedenen Abteilungen voneinander abhängig sein.

Der Zweck des Ristens, Schwingens und Ribbens ist die Absonderung derjenigen Schäbeteile, welche beim Brechen an den Fasern hängen geblieben sind; der Abfall bei diesen Arbeiten müsste sonach, wenn die Absicht vollkommen zu erreichen wäre, nur in Schäbe bestehen. Allein dies ist nicht der Fall; vielmehr gehen auch stets einige Fasern mit in den Abfall, besonders von den kurzen, welche teils schon ursprünglich vorhanden waren, teils beim Brechen, ja beim Risten, Schwingen und Ribben selbst, durch Zerreißen entstanden sind. Man nennt den bei der Zurichtung des Flachses (beim Schwingen, Ribben und Hecheln) abfallenden Teil der Fasern überhaupt Werg, Abwerg, Werrig, Hede (*étoupe, tow*). Das Schwingwerg, die Schwinghede, ist die geringste Sorte hiervon (wegen der bedeutenden Beimengung von Schäbe, auch weil die Fasern selbst noch nicht verfeinert sind) und nur zu geringen Seilerwaren anwendbar.

100 *kg* gerotteter und völlig trockener Leinstengel liefern durch das Brechen und Schwingen (oder Ribben) 15 bis 30 *kg* Flachs, der bis zum Hecheln fertig ist; der Abfall beträgt also 70 bis 85 Hundert., wovon 3 bis 10 Schwinghede sind, das übrige in Schäbe besteht. Je grobstenglicher der Flachs ist, je weniger vorsichtig er behandelt und je vollkommener dessen Reinigung bewerkstelligt wird, desto mehr steigt die Menge des Abfalls; als mittleres Ergebnis kann man annehmen, dass aus 100 *kg* trockener gerotteter Stengel 20 *kg* reingeschwungenen (oder geribbten) Flachses und 5 *kg* Hede erfolgen, also 75 *kg* in Schäbe und Staub verloren gehen. Wie gross das Gewicht des Abfalls bei jeder einzelnen der genannten Arbeitsfolgen sei, lässt sich nicht allgemein festsetzen; denn je sorgfältiger das Brechen verrichtet wird, desto grösser ist die Menge der dabei abgesonderten Schäbe, also auch die Gewichtsverminderung,

¹⁾ Verh. d. Gewerbfleissvereins 1856, S. 98; 1857, S. 117 m. Abb.

²⁾ Armengaud, III. 392; IV. 170. — Brevets 1844, T. 30, p. 200; T. 40, p. 156. — D. p. J. 1853, 129, 12; 1855, 136, 32; 1861, 160, 353; 1862, 166, 19; 1863, 170, 170; 1891, 279, 253 m. Abb.