

A. Fabrikation der eigentlichen Kammgarne.

1. Das Kratzen oder Krempeln.

Die getrocknete und geölte Wolle gelangt zuerst auf die Krempel, welche ein zur Speisung der Kämmaschine geeignetes Band daraus herstellt und zwar werden dazu immer Walzenkrempeln (S. 94, 351) verwendet. Die Krempeln sind zudem mit besonderen Vorrichtungen ausgerüstet, um die Kletten und sonstige Verunreinigungen aus der Wolle zu entfernen (S. 359, 396).

Es werden sowohl einfache, als Doppelkrempeln benutzt, letztere namentlich für schwierig aufzulösende Wollen¹⁾.

In Fig. 143 ist eine Krempel mit Vorkrempel (avant-train) veranschaulicht. Von dem Speisetuche *Z* gelangt die Wolle durch die Speisewalzen *b* zunächst an die Klettenwalze *c*, von deren Umfang die etwa vorhandenen harten Kletten u. s. w. durch die Messerwalze *d* abgeschlagen

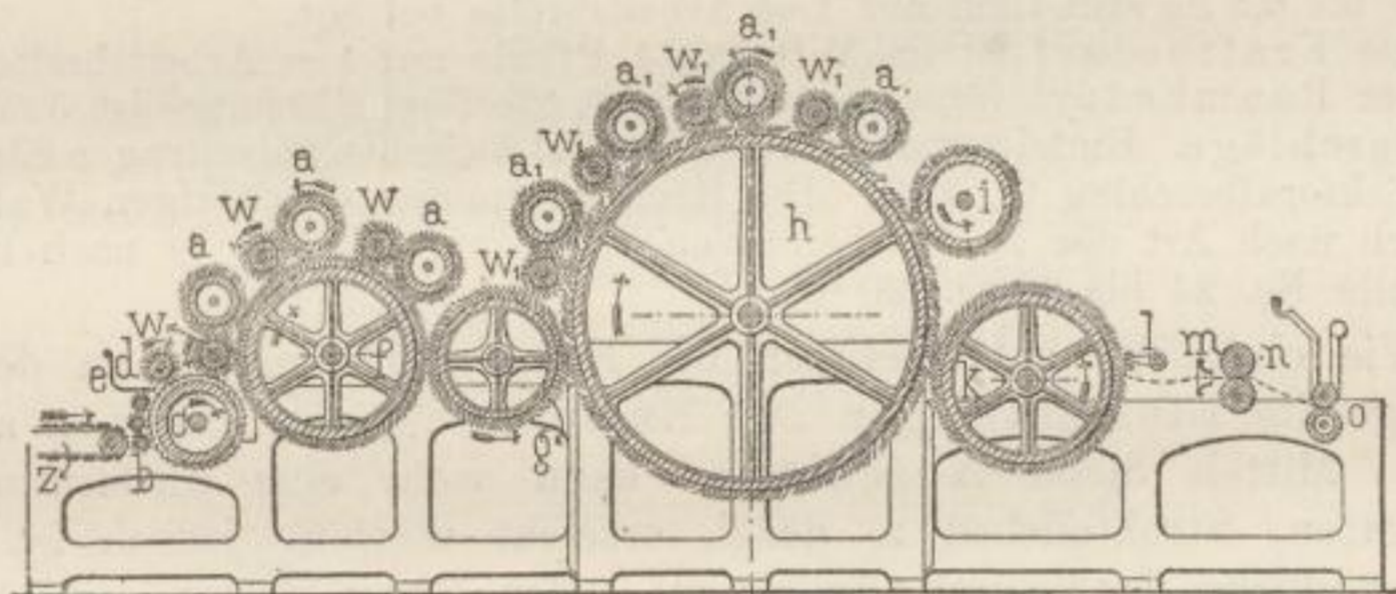


Fig. 143.

und nach der Mulde *e* befördert werden; die Überführung nach der 1. Haupttrommel (kleinen Tambour) *f* erfolgt durch den 1. Wender. Nur ist meist unter der Klettenwalze oder dem Vorreisser noch eine Sammel- oder Flugwalze (ramasseur) angeordnet, um die mit fortgerissenen Wollflocken wieder an die 1. Haupttrommel zu bringen (vergl. Fig. 126, S. 359). Die 1. Trommel *f* mit den drei Arbeitern *a* und drei Wendern *w* bildet die Vorkrempel. Die Übertragswalze *g* befördert die Wolle nach der 2. Haupttrommel (grossen Tambour) *h*, mit welchen 4 (bis 7) Arbeiter *a*₁ und 4 (bis 7) Wender *w*₁ zusammenarbeiten; diese Walzen sind hier behufs Schonung der Wolle weiter gestellt als die der Baumwoll- oder Streichgarnkrempeln. Der Schnellläufer oder Volant *i* hebt die Wollhaare an die Beschlagspitzen und erfolgt darauf auf dem Umfange des Abnehmers (peigneur) *k* die regelmässige Anstauung des Spinnungsgutes zu einem Flore. Der Hacker *l* löst den Flor ab und der Trichter *m* fasst ihn zu einem Bande zusammen, welches durch die

¹⁾ Diesbezügliche Anordnungen vergl. Civiling. 1877, S. 133; Z. d. V. d. Ing. 1890, S. 736; Hentschel, a. a. O., S. 79, 84 m. Abb.