

Die thatsächliche Leistung einer Spindel wird sich aus der theoretischen Leistung und der Wertziffer des durchschnittlichen Arbeitsganges ermitteln lassen; letztere Wertziffer beträgt 0,6 für grobe bis 0,85 für feine Nummern¹⁾, für mittlere rund 0,8. Letztere Zahl zu Grunde gelegt, ergibt sich die Leistung einer Spindel bei einem Wagenauszuge von 1625 mm wie folgt:

Dauer eines Wagenauszuges in Sekunden	Zahlen (zu je 1000 m) in 10 Stunden
10	4,68
12	3,90
14	3,34
16	2,80
18	2,60
20	2,34

Aus dieser Zahlen-Anzahl, der Feinheitnummer und der Spindelzahl bestimmt sich die Leistung für den gesamten Selbstspinner dem Gewichte nach; wäre z. B. die Dauer eines Wagenauszuges 16 Sekunden, und würde Garn No. 50 auf einem Selbstspinner von 600 Spindeln gesponnen, so betrüge die Leistung in 10 Stunden $\frac{3,34 \cdot 600}{50} = 40 \text{ kg}$ oder 2000 km; Arbeitsverbrauch 4,5 bis 5,5 Pferdest.

Das Gewicht eines Abzuges ist verschieden, je nach der Art des Aufwickeln.

Für die Stützung des Ansatzes (noyan, S. 179) verwendet man für Kette, Halbkette und für die auf den Rundstühlen zu verarbeitenden Trikotagegarne kleine kurze (50 bis 60 mm lange) Hülsen aus Papier, welche genau auf die Spindel passen; hierdurch wird das Abziehen der vollen Kötzer oder Bobinen von den Spindeln ohne Beschädigung beim Abziehen und Wiederaufstecken in der Zwirnerei u. s. w. gewährleistet. Die langen Hülsen, welche durch den ganzen Kötzer hindurchgehen, sind weniger beliebt.

Schussgarn wird in kleinerer Form (den sogenannten Kanetten oder Cannetten) gesponnen, und die Hülsen sind wegen des leichteren Abziehens des Fadens beim Weben dann stärker kegelförmig gemacht, sodass sie o. w. in die Webschützen eingelegt werden können. Diese so stark kegelförmigen Hülsen bedürfen aber noch besonderer Stützung auf der nackten Spindel, es erfolgt diese durch Holz- (oder Papier-) Kegel.

Beim Verspinnen der Kammwolle muss noch eine Eigentümlichkeit der Tierhaare Berücksichtigung finden: durch das gegenseitige Verziehen der Wollhaare unter Druck entwickelt sich ziemlich viel Elektrizität, die Folge davon ist, dass die mit gleicher Elektrizität behafteten freien Haarenden aus dem Gespinst vorspringen. Um daher das gewünschte glatte Garn zu erzielen, muss durch genügend feuchtwarme Luft (22 bis 30° C. bei einem Sättigungsgrade von 90 bis 70%) für die Ableitung der Elektrizität Sorge getragen werden; in den Spinnereien sind deshalb besondere Luftanfeuchter vorgesehen.

Behandlung der fertigen Garne. Das für die Webereien bestimmte Garn wird nach der Ablieferung von den Spinnmaschinen eine Zeitlang der Einwirkung von Wasserdämpfen ausgesetzt, um dem Garne die Neigung zur Schleifenbildung im ungespannten Zustande zu nehmen. Man benutzt zum Dämpfen grosse eiserne oder hölzerne Kasten; in neuerer Zeit auch grössere gemauerte oder aus Beton hergestellte Räume (Wärme bis zu 60° C., Dämpfdauer für harte Garne bis zu einer Stunde, je loser gedreht um so weniger lange). Nach dem Dämpfen lässt man das Garn gern in feuchtem Raume stehen, bis es sorgfältig in mit Papier ausgelegte Kisten verpackt und versandt wird.

Strickgarne werden nach dem Spinnen seltener gedämpft, meistens werden sie aber auf Zwirnmaschinen, über welche bereits (S. 39) das Nötige

¹⁾ Näheres vergl. Hentschel, a. a. O., S. 232.