

Handkraxe nach Schluß einer Partie, oder wenn diese längere Zeit läuft, in gewissen Zeiträumen aus den Beschlagen des Tambours, Peigneurs, sowie der Arbeiter ausgehoben wird. Der meiste Ausputz sitzt natürlich im Tambour und kann man da die unterste Schichte, d. h. die, welche auf dem Grunde der Beschlage liegt und stets rein ist, von der oberen Schichte abziehen und der Partie zuteilen. Der übrige Teil findet leicht Käufer an den Wollabfallhändlern.

Abgänge der Rohstrecken. Bei diesen handelt es sich der Mehrzahl nach um kürzere Abrisse der Krempel- und Streckenbänder, welche wieder an der Krempel eingeteilt werden. Was sich sonst an Abgängen noch ergiebt, sind kürzere Wollfasern, welche sich entweder in den Nadelwalzen oder Kämmen, ferner an den Putzdeckeln und Putzwalzen sammeln. Ist der Wert derselben auch geringer als derjenige der Bandabrisse, so lohnt es doch, dieselben sorgfältig zu sammeln, auch sie bedeuten immer noch bares Geld.

Von den Kammstühlen, gleichviel welchen Systems, erhalten wir ein Produkt, das, streng genommen, für den Kammgarnspinner auch bloß Abgang ist, aber hohen Wert hat.

Das sind die Kämmlinge, welche für den Streichgarnspinner ein wertvolles Objekt sind.

Die auch jetzt noch teilweise übliche Verpackung durch Eintreten in lange Säcke wird aber praktischer ersetzt durch eine Kämmlingspresse, welche nebenbei auch für alle anderen Abgänge u. s. w. angewendet werden kann. Mittels derselben preßt man die weichen Kämmlinge auf ein so kleines Volumen zusammen, daß z. B. bei Wagenladungen der Laderaum ganz anders ausgenützt werden kann, als mit den langen, dicken Säcken. Die Firma H. Bornitz-Chemnitz baut solche Ballenpressen in recht praktischer Ausführung. Die Bedienung derselben geschieht auf folgende Weise.

Die Wolle wird von oben in den Füllschacht eingeworfen und mittels des Stempels und der Zahnstange in den unteren, aus schmiedeeisernen Seitenteilen bestehenden Kasten eingedrückt.

Derselbe ist durch Charniere und Hebelübersetzung leicht auseinanderzuklappen. Das Zusammenpressen der Wolle erfolgt, wie schon bemerkt, durch Stempel und Zahnstange, welche, wenn von einer Bremse ausgelöst, frei herunterfallen und dadurch eine sehr große Geschwindigkeit erhalten. Hierdurch erhält das auf der Welle sitzende Schwungrad eine große Centrifugalkraft; dieselbe, in Verbindung mit dem freien Fall, drücken die Wolle auf ein sehr kleines Volumen zusammen.

Nachdem dieses geschehen, werden Stempel und Zahnstange, welche ein beträchtliches Gewicht besitzen, mittels Nientrieb in die Höhe gehoben, bis dieselben am höchsten Punkte angelangt sind, worauf der Riemen mittels Hebel selbstthätig ausrückt. Die ganze Arbeit, welche dabei noch mit der Hand zu verrichten ist, ist das Einwerfen der Wolle und falls die richtige Stellung des Stempels in seinem untersten Punkte sich nicht gleich einfindet, ein leichtes Nachpressen an den Handhaben des Schwungrades.