

Tabelle III. Für Nr. 30—36. $m = 4000$.

| Material. | 30. | | 32. | | 36. | |
|--------------------------|-------|------|-------|------|-------|------|
| | Zahl. | Pfd. | Zahl. | Pfd. | Zahl. | Pfd. |
| Orleans und gelbe Wolle | 27,8 | 0,92 | 25,9 | 0,81 | 23,8 | 0,66 |
| Louisiana | 26,1 | 0,87 | 24,6 | 0,76 | 22,7 | 0,63 |
| 1 Dhollerah, 1 Louisiana | 24,9 | 0,83 | 23,4 | 0,73 | 21,6 | 0,6 |
| Reine Dhollerah | 23,2 | 0,77 | 21,8 | 0,68 | 20,2 | 0,56 |
| 2 Dhollerah, 1 Bengal | 21,7 | 0,72 | — | — | — | — |

Produktion der Mulespindeln.

Es sei:

- t_n = netto Spinnzeit, d. i. die Spinnzeit für einen Abzug ohne Rücksicht auf das Einfahren des Wagens.
 t_b = Brutto Spinnzeit, d. i. Zeit mit Rücksicht auf das Einfahren des Wagens.
 t_1 = Zeit zum Abziehen der Kötzer.
 λ = Koeffizient für das Wageneinfahren, ausgedrückt durch die netto Spinnzeit t_n .
 g = Gewicht eines Kötzers in Pfund engl.
 T = Drehungen pro Zoll engl.
 N = Feinheitsnummer.
 a = Abzüge pro Woche in k Stunden.
 G = Produktion der Spindel in Pfd. engl. (für k Stunden).
 L = Produktion der Spindel in Zahlen (für k Stunden).

Der Koeffizient

$$\lambda = \frac{\text{Zeit zum Einfahren des Wagens.}}{\text{Zeit für den Wagenauszug.}}$$

(z. B. die Zeit zum Einfahren des Wagens durchgängig 6 Sekunden genommen, gäbe für 21 Sekunden Auszugszeit

$$\lambda = \frac{6}{21} = \frac{2}{7};$$

$$t_n = \frac{36 \cdot 840 \cdot g \cdot T \cdot N}{m}$$

$$t_b = t_n + \lambda t_n = t_n (1 + \lambda).$$

$$t_a = t_b + t_1; a = \frac{60 \cdot k}{t_a}; G = g \cdot a; L = GN.$$

Für starke und wenig gedrehte Garne wird λ sehr gross (bis $\frac{1}{2}$), weil der Wagen sehr schnell herausgeht, während für feinere Nummern, bei denen der Wagen, des vielen