

	Seite
Zweiter Abschnitt: Die Kammgarnspinnerei	115
I. Theil: Die Fabrication der eigentlichen Kammgarne	116
A. Die Vorarbeiten	116
I. Das Sortieren	117
II. Das Entschweissen, Waschen und Spülen	117
III. Das Trocknen	118
IV. Das Oelen	118
V. Das Krempeln	120
1. Die einfache Kammgarnkrempe	121
2. Die Kammgarndoppelkrempe	121
3. Die Kammgarnkrempe mit Klettenbrecher	123
VI. Das erste Vorstrecken	125
VII. Das Kämmen	127
1. Allgemeines	127
2. Die Heilmann'sche Kämmaschine	128
VIII. Das zweite Vorstrecken	132
IX. Das Plätten	134
1. Die Köchlin'sche Plättmaschine	134
X. Das Doppeln und Strecken	136
1. Kammgarnstrecken ohne Frottierung	137
2. Kammgarnstrecken mit Frottierung	139
a) Der Grobfrotteur	139
b) Der Mittelfrotteur	141
c) Der Feinfrotteur	142
B. Das Vorspinnen	143
I. Allgemeines	143
II. Der Finisseur	144
C. Das Feinspinnen	145
I. Die Mulemaschinen	146
1. Allgemeines	146
2. Der Kammgarnselfactor	146
a) Allgemeine Einrichtung	146
b) Die vier Spinnperioden	148
II. Die Watermaschinen	150
1. Die Flügelspinnmaschinen	150
2. Die Ringspinnmaschinen	152
D. Die Nach- und Vollendungsarbeiten	154
I. Arbeiten, welche keine Aenderung im Garne hervorrufen	155
1. Das Haspeln	155
a) Der deutsche Haspel	155
b) Der metrische Haspel	155