

in Körben) ein. Hat das Garn die Form des Strähns, so macht man aus diesen mit Hilfe einer Garn- oder Bündelpresse (meist eine Kniehebel- oder Schraubenpresse, seltener eine hydraulische oder Wasserpresse) Pakete oder Bündel zu 5 kg Gewicht, indem man sie scharf zusammendrückt, in diesem Zustande mit Schnüren umbindet, dann in Packpapier einhüllt und schliesslich die erhaltenen Bündel mit Fabrikszeichen, Plomben Etiquetten u. s. w. ausstattet.

Zweiter Abschnitt.

Die Kammgarn-Spinnerei.

Allgemeines. Die Kammgarn-Spinnerei umfasst alle Arbeiten und Operationen, welche vorgenommen werden müssen, um aus Kammwolle — vergleiche I. Theil, II. Auflage, Seite 53 — das kammwollene Gespinst oder das Kammgarn zu erzeugen.

Da derartiges Garn zur Fabrication kammwollener Zeuge dient, d. i. solcher, welche nicht gewalkt werden, und demnach auch nach vollendeter Appretur die Fadenlagen (die Bindung, die Structur) vollkommen klar erkennen lassen sollen, so erfordern sie zu ihrer Herstellung Wollen, denen die Eigenschaft der Walkfähigkeit nicht eigen sein darf, mithin langstapelige und ungekräuselte Wollen, welche bekanntlich minder fein sind.

Da man jedoch für die Erzeugung feiner Kammgarnstoffe feines Materiale, also veredelte oder Merinowolle benöthigt, mithin ein für den beabsichtigten Zweck mit üblen Eigenschaften (Kürze des Stapels und Kräuselung der Haare) behaftetes Material, so wird man vorerstlich durch geeignete Vorarbeiten diese üblen Eigenschaften zu beseitigen oder wenigstens auf ein Mindestmass herabzudrücken trachten. Es werden deshalb die zu kurzen Fasern aus der Wolle eliminiert und es wird der Wolle die die Walkfähigkeit begründende Eigenschaft der Kräuselung benommen. Ueberdies führt man dann das Spinnen so durch, dass ein möglichst glattes rundes Garn mit vollkommen parallel gelegten Fasern erzeugt wird, demnach ein solches, welches nurmehr weit geringere Walkfähigkeit besitzt, als ein raubes, moosiges mit wenig parallisierten Haaren, wie es das Streichgarn ja ist.