

4. Das Lüстриeren.

Um dem Garne eine glatte Oberfläche, einen gewissen Glanz und öfters zugleich eine vermehrte Weichheit zu ertheilen, wird dasselbe lüstriert, indem man es auf Poliermaschinen mit rasch umlaufenden hölzernen Schlagschienen bearbeitet.

IV. Arbeiten zur Versendung der Kammgarne.

Das in Kötzer-, Canetten- oder Spulenform zu versendende Garn wird schichtenweise in mit Papier ausgelegten Kisten versendet. Hat man Strähne einzupacken, so macht man mit Hilfe von Bündelpressen zunächst festgepresste Garnbündel oder Pakete zu 5 *kg* Gewicht, beziehungsweise 10 Pfund englisch, worauf man sie umbindet, in Papier einhüllt und etikettiert.

Zweiter Theil.

Die Fabrication der Halbkammgarne.

Halbkammgarne nennt man solche Wollgarne, welche aus mittellangen Wollen entweder, ähnlich wie eigentliche Kammgarne, mit Hinweglassung der das Spinnen sehr vertheuernden Kämmaschine oder ähnlich wie Streichgarn mit Hinweglassung des gekreuzten Auflegens des Pelzes erzeugt werden. Dadurch, dass beim Spinnen nach der einen wie nach der andern Methode eine Ausscheidung der kurzhaarigen Materialtheile nicht vorgenommen wird, erhält der gesponnene Faden eine weniger glatte und weniger feste Beschaffenheit als eigentliches Kammgarn, ist jedoch viel glatter und glänzender als Streichgarn. Halbkammgarne finden weniger als Webgarne Anwendung; meist benützt man sie als Strick-, Stick- oder Tapiserie- und Strumpfwirkergarne.

Wird Halbkammgarn ähnlich wie Kammgarn jedoch mit Hinweglassung des Kämmens erzeugt, so ergibt sich folgender Spinnereivorgang: Waschen im Leviathan, Spülen auf der Wollspülmaschine, Entnässen auf der Centrifuge, Trocknen auf der Wolltrockenmaschine, Wolfen auf dem Klopf- und Reisswolf, Oelen auf dem Oelwolf, Krempeln auf einer Doppelkrempel mit Entklettungs- und Vorreissapparaten sowie Vorrichtung zur Bandbildung, Doppeln und Strecken des Krempelbandes auf einer Walzen- oder Schraubestrecke, Vorspinnen auf Spindelbänken und Feinspinnen auf Watermaschinen.