

## DIE HANF-SPINNEREI.

Bei diesem Spinnereizweige hat man gleich wie bei der Erzeugung von Garnen aus Flachs zu unterscheiden zwischen dem Verspinnen von Hechelhanf und dem Verspinnen von Hanfwerg.

### A. Das Verspinnen von Hechelhanf.

Da die Faserlänge des gebokten, beziehungsweise geriebenen Reinhanfes (siehe I. Theil, Seite 24) zu gross ist, als dass man ihn zweckentsprechend verspinnen könnte, so wird derselbe durch ein Verfahren, welches man Stossen des Hanfes nennt, in 2 oder 3 gleiche Theile zerrissen. Hiezu dienen Maschinen, bei welchen ein stumpfzähniges Circularsägeblatt die vom Arbeiter dargebotenen Hanfristen durchreisst und so auf die gewünschte Faserlänge bringt. Nun folgt ein wiederholtes Hecheln (zumeist von Hand aus), worauf die eigentlichen Spinnereiarbeiten vorgenommen werden können. Die in Anwendung stehenden Maschinen für die Verarbeitung des geschnittenen und gehechelten Hanfes zu feinen Hanfgarnen gleichen denjenigen für Hechelflachs, nur sind sie der gröberen und härteren Faser wegen entsprechend stärker gebaut.

### B. Das Verspinnen des Hanfwerges.

Das Werg wird, nachdem man es im Bedarfsfalle zunächst auf einem Reisswolfe zu kürzeren Fasern zerrissen hat, zunächst gekrempelt und in die Bandform gebracht.

Für die Erzeugung gröberer Garne benutzt man nur eine Vorkrempel ohne Streckkopf, u. zw. eine sogenannte Halbcircularkrempel, weil bei derselben im Gegensatze zur Flachswergkrempel die Bearbeitung nur auf dem halben (unteren) Trommelumfang stattfindet.

Für das Spinnen feinerer Garne aus Hanf werden die von der Vorkrempel gelieferten Bänder auf Wickelmaschinen zu Wickeln vereinigt, worauf diese einer Feinkrempel mit Streckkopf zur weiteren Verarbeitung vorgelegt werden.

#### Einrichtung einer Vorkrempel für Hanfwerg.

Die in Fig. 126 in einem verticalen Querschnitte dargestellte Maschine ist eine sogenannte Muldenkarde (Shellbreaker Card, sprich: