

pertes oder Einfasband, in 5 Sorten, No. 3, 2, 1, $\frac{3}{4}$, 0, beide Arten in Stücken von 48 leipziger Ellen, wogegen das Stück von den folgenden Gattungen nur 24 leipziger Ellen lang ist; gezacktes und geköpertes Modeband, in 3 Sorten, No. 3, 2, 1; ordinaire, geköpertes Strumpfband mit wollenem Einschlag, in 5 Sorten, No. 5, 4, 3, 2, 1; glattes Band, mit wollenem Einschlag, in 3 Sorten, No. 3, 2, 1; Stiefel- oder Strupfenband, in 3 Sorten, No. 3, 2, 1; verschiedene Sorten Gurtbänder, mit leinenem Einschlag; die höhere Nummer ist immer die breitere und bessere, die niedrigste die schmalste u. wohlfeilste Sorte. Die bergischen und sächsischen Bandfabriken liefern folgende Sorten: Glatt-Wollenband, in 11 Nummern; geköpert, in 8 Nummern; gemodelt, mit Zacken, oder Zänkelbänder, in 9 Nummern; bei jeder dieser Arten hat das Stück in ordinären Farben 39 Ellen, in Scharlach (Nacra) 28 Ellen; Büschelband, in 5 Nummern, das Stück zu 60 Ellen; in 2 Nummern, zu 40 Ellen, in 1 Nummer, zu 30 Ellen; bunt tessirte oder damascirte Bänder, in 4 Nummern, das Stück zu 30 Ellen; dergleichen hochrothe, 26 Ellen; ordinaire Strupfen, mit gewirnten Fäden, in 4 Nummern, das Stück von 30 Ellen Länge; Hosenträgerband, bunt und gestreift, mit doppeltgewirnten Fäden, eben so lang. — Die englischen Bandmanufacturen zu Manchester liefern folgende Sorten von Wollenband oder worsted binding: nämlich common, hart, and double London quality; york binding; common and double stay binding oder Schnürband; coat binding, das in Spanien und Portugal für Mäntel gebraucht wird, aber auch nach Holland geht, wo man die Röcke damit besetzt; leaders od. Gängelband, das auch zur Einfassung für Teppiche dient; shoe-bindings, Schuhband; garters od. Strumpfband von vielerlei Sorten.

Wollengarn. Das Spinnen der Schafwolle zerfällt nach Art des Materials in zwei besondere Zweige, das der einschürigen, langen od. Kammwolle u. das der zweischürigen, kurzen od. Krempelwolle; bei beiden Arten unterscheidet man wieder Handspinnerei und Maschinenspinnerei. Die letztere, als das alleinige Mittel einer größern Ausdehnung des Fabrikbetriebs, ist jetzt in allen Ländern, wo die Wollenweberei blüht, eingeführt, weil sie, bei größerer Wohlfeilheit, eine größere Gleichheit und Glätte des Fadens gewährt, in deren Folge die daraus gefertigten Gewebe einen entschiedenen Vorzug vor den Fabrikaten aus Handgespinnst erhalten. Wenn man weiß, wie durch Maschinen die Baumwolle in Garn verwandelt wird, so ist man zugleich mit den Grundlagen bekannt, nach welchen auch die faserigen Substanzen der Wolle zu Fäden verarbeitet werden und obgleich man verschiedene Schwierigkeiten zu überwinden hatte, ehe man die Walzen und Trommeln so vorrichten konnte, daß sie sich zur Verarbeitung eines so verschiedenen Stapels eigneten, so wurden diese Hindernisse doch bald überwunden. Die Vorarbeiten bei den Maschinen, welche theils durch Wasser, theils durch Dampf, theils durch Menschen, theils durch Zugthiere betrieben werden, bleiben im Ganzen dieselben, wie bei der Handspinnerei, nur unter sich sind sie wieder nach der Bestimmung des Garns verschieden. — Das Spinnen des Kammgarns oder der langen, einschürigen Wolle mittelst Trommeln, wurde in England zuerst durch Hargraves versucht und seine Maschinerien zur Vorarbeitung, wie zum Spinnen, hat man bald so bewährt gefunden, daß bald großartige Spinnanstalten nach seinen Modellen in mehreren Grafschaften errichtet wurden, von wo aus sich diese Art der Spinnerei nach Frankreich u. Deutschland immer mehr verbreitete u. das Spinnen auf dem Rade verdrängte. Das Erste,