

Inhaltsübersicht.

	Seite
Einleitung	7
Baumwolleinkauf und -versorgung	7
Mischung und Putzerei	12
Fehler an den Wickeln	20
Karderie	21
Fehler an den Karden	27
Strecken	30
Das Kämmen der Baumwolle	36
Die Bandvereinigungsmaschine	37
Die Wickelstrecke	39
Die Kämmaschine System Heilmann	40
Die Kämmaschine System Nasmith	45
Berechnung einer Nasmith Kämmaschine	52
Flyer (Spindelbänke, Spulbänke)	56
Streckwerk	58
Geschwindigkeiten und Tourenzahlen	59
Drehung	60
Spulenbildung	61
Leistung und Entlohnung	65
Anleitungen zur Fehlerverhütung	67
Die Feinspinnerei	71
Die Ringspinnmaschine	72
Spindelgeschwindigkeiten, Hub, lichte Ringweite	72
Ringe	73
Der Spinnläufer	74
Die Ringspindel und ihr Antrieb	76
Das Streckwerk	77
Der Verzug	80
Die Drehung	81
Die Aufwindvorrichtung	83
Der Antrieb der Ringspinnmaschine	84
Produktion, Leistung und Besetzung	86
Luftbefeuchtung	88
Vermeidung von Spinnfehlern	88
Der Selfaktor	91
Die Arbeitsweise des Selfaktors	92
Die Drehung des Selfaktorgarnes	96
Spindelteilung, Spindellänge, Kopsformat	97
Das Streckwerk und die Zylinderbank	98
Der Selfaktorwagen	99
Die Abschlagbremse	103
Leistung und Entlohnung	104
Schnüre und Seile	106
Fehler im Selfaktorgarn	108
Garnbefeuchtung und Einlegerei	114
Welche Apparate und Behelfe sollen in einer Spinnerei vor- handen sein?	117
Die Betriebskontrolle in der Spinnerei	123
Die Zwirnerei	133
Man unterscheidet die Zwirne	134
Drehungsrichtung und Drehungsgrad	136
Die Nummer des fertigen Zwirnes	138

	Seite
Die Festigkeit des Zwirnes	140
Der Einfluß der Rohstoffauswahl	142
Die Prüfung des Zwirnes	142
Das Vereinigen oder Fachten	143
Die Fachtspulmaschine	143
Die Kreuzspulmaschine	147
Produktion und Leistung	150
Die Leistung einer Spulerin	150
a) für das Einfachspulen	152
b) für das Fachten	154
Die Zwirnmaschine	156
Der Twiner (Zwirnselfaktor)	156
Die Flügelzwirnmaschine	156
Die Ringzwirnmaschine	158
Trocken- und Naßzwirnung	160
Die Zylinder	160
Spindelteilung, Ringe und Traveller	162
Die Zwirnspindel und ihr Antrieb	165
Das Aufsteckgatter	167
Die Aufwindung und Kopsbildung	168
Der Antrieb der Ringzwirnmaschine	172
Der Kraftbedarf der Ringzwirnmaschine	173
Ursachen und Vermeidung von Zwirnfehlern	176
Das Garnsengen (Gasieren)	177
Das Weifen oder Haspeln	183
Produktion der Weifen	186
Das Verspinnen von Zellwolle nach dem Baumwollspinnverfahren	191
T a b e l l e n:	
Flyerspindeln auf 1000 Feinspindeln und 1000 kg Produktion . Tabelle	1
Flyer-Produktionsdaten	2
Flyer-Produktions- und Lohntabelle	5
Ringspinnläufer-Tabelle	3
Selfaktor-Spinntabelle	4
Spulerei-Produktions- und Lohntabelle	6
Zwirnerei-Travellertabelle	7
Weiferei-Produktions- und Lohntabelle Tabelle 188, 189, 190	