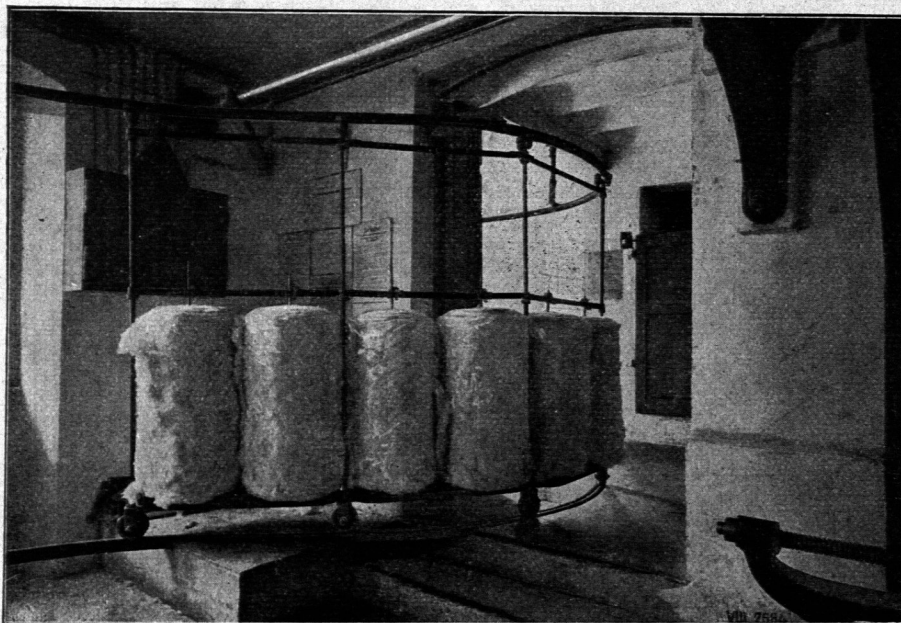


Der Rohstoff muß vor dem eigentlichen Spinnen einer Behandlung unterworfen werden, durch welche die gepreßte Masse zunächst aufgelockert und gereinigt wird. Die verwendeten Maschinen sind die Vorbereitungsmaschinen: Ballenbrecher, Öffner und Schlagmaschinen (Batteur). Der bei der Bearbeitung mit der Schlagmaschine entstehende Staub wird unter der Maschine abgelaugt und gelangt in eine Staubkammer bzw. wird in einen Staubschlot (Staubturm) abgeführt. Die Maschine ist ca. 4^m lang und ca. 1,70^m breit. (Die in Fig. 379 dargestellten Maschinen sind in gleichem Maßstab aufgenommen.) Für den Betrieb ist ein Deckenvorgelege erforderlich. Die Arbeiten des Auflockerns, womit gewöhnlich auch ein Mischen (zwecks größerer Gleichmäßigkeit) verbunden wird, werden

Fig. 380.

Transport von Baumwollwickeln¹⁴⁴⁾.

wegen der durch den entstehenden Staub verursachten Feuergefahr in einem von den übrigen Räumen möglichst getrennten Teile der Fabrik vorgenommen. Für die Aufstellung der Ballenbrecher, Öffner und Schlagmaschinen, sowie für die Mischung sind zwei oder drei Einzelräume erforderlich, die möglichst durch geschlossene Mauern (ohne Türöffnungen) den anderen Fabrikräumen angegliedert und als Mischerei und Putzerei bezeichnet werden. Aus der Schlagmaschine kommt das gereinigte Fasergewirre in Form von Wickeln (die Flocken sind watteartig übereinandergelegt — Wattewickel, Fig. 380) zu einer zweiten Maschinengruppe, den Karden (oder Krempeln, auch Kratzen) und den Strecken, die zusammen als Vorwerke bezeichnet werden. Hier erfolgt die grundlegende Arbeit für das Spinnen: die Entwirrung und das Nebeneinanderlegen zu einem festen Band. In der Strecke wird der Grundfaserkörper durch Verziehen (Verstrecken) verfeinert und vergleichmäßig. Die beiden Maschinen haben einen geringen Umfang. Vergl. Fig. 381 und 382. Die weitere Verfeinerung erfolgt in drei Stufen (grob,

¹⁴⁴⁾ Nach einem von der Firma *Orenstein & Koppel A.-G.* Berlin zur Verfügung gestellten Bildstock.