

**Badische Landesbibliothek Karlsruhe**

**Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe**

**Die moderne Damenschneiderei in Wort und Bild**

**Bartesch, Hermine  
Fiedler, Mathilde**

**Leipzig ; Nordhausen, [1918]**

b) Das Spinnen

**urn:nbn:de:bsz:31-106271**

auch enthält sie noch Kletten, Holz und Strohteilchen, besonders überseeische Sorten sind hiermit behaftet. Durch Karbonisieren müssen die Wleße hiervon befreit werden.

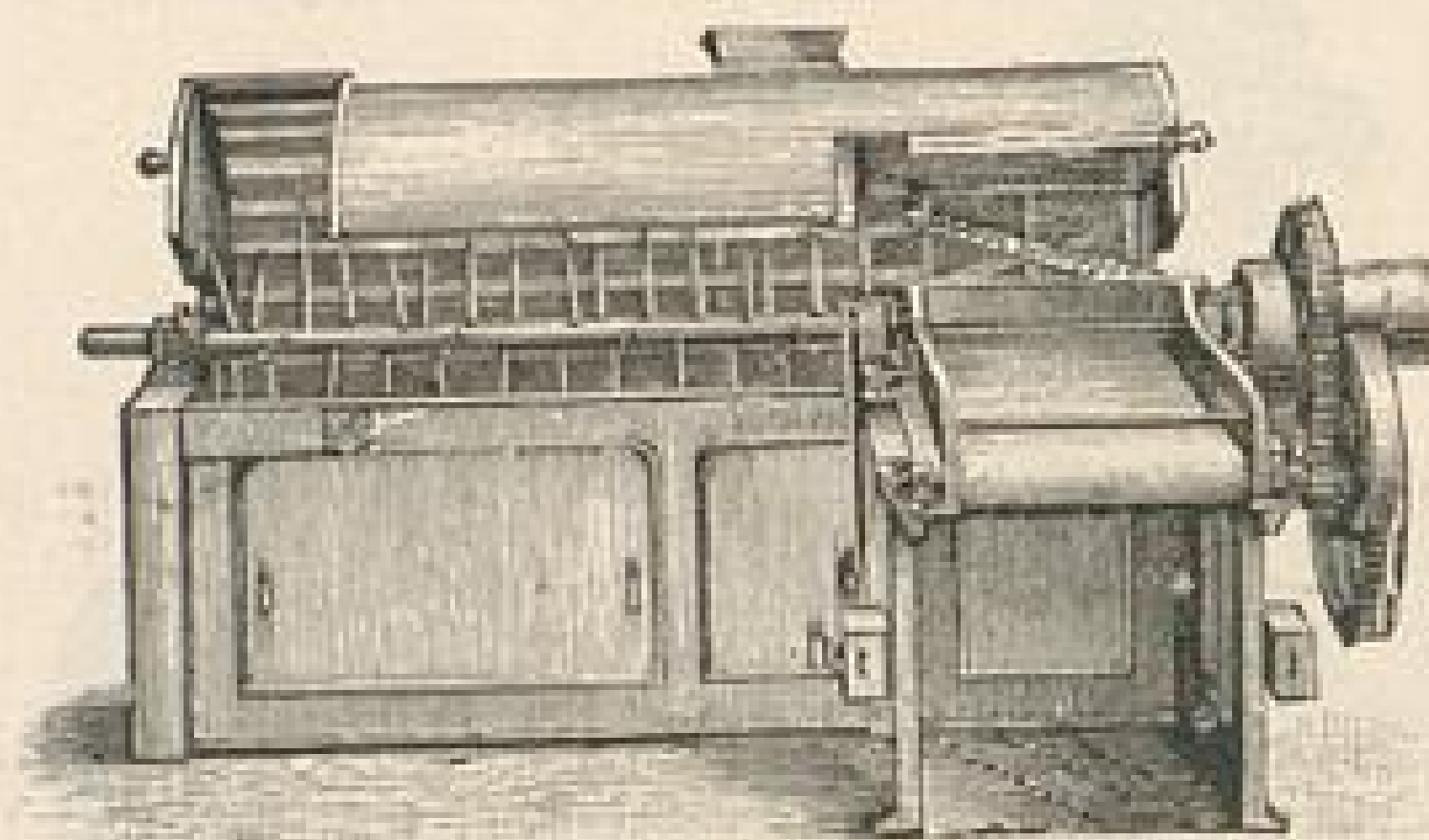


Abb. 172. Reiß- und Klopfwoll.

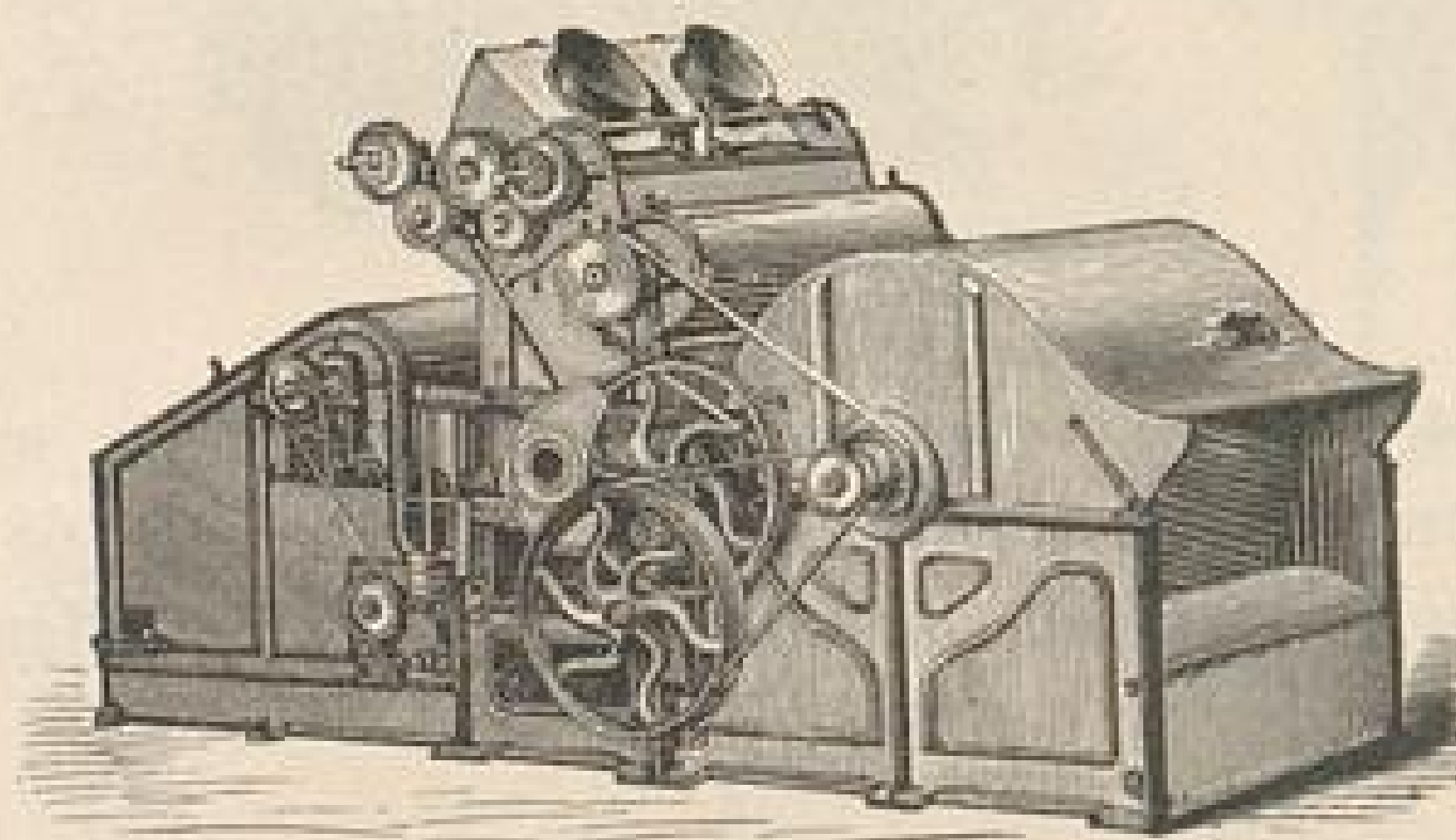


Abb. 173. Ölwoll.

Zur Auflockerung der gereinigten oder gefärbten Wolle dienen ebenfalls Maschinen, die Wölfe genannt werden. Abb. 172. Sie bestehen aus mit Eisen- oder Holzzähnen besetzten Zylindern, die sich in ebensolchem Gehäuse schnell drehen. Durch die Schleuderkraft werden die leichten Wollteile hinweggeschleudert, während die schweren Staubteilchen durch ein Sieb in das Unterteil der Maschine fallen. Dieses Verfahren wird so oft wiederholt, bis die Wolle genügend gelockert und gereinigt ist.

Nun wird die Wolle in „Ölwölfen“ eingefettet, wozu Olivenöl, Olein und

andere „Schmelzen“ genannte Zusammensetzungen benutzt werden. Abb. 173.

Die kurze Wolle (80—100 mm) wird durch Kraken und Streichen zum Spinnen vorbereitet und heißt deshalb Streichwolle. Die längere Wolle über 100 mm, die durch Kämmen vorbereitet wird, nennt man Rammwolle. Sie wird für glatte Gewebe mit sichtbarer Webart verwendet, während die Streichwolle, ihrer Walkfähigkeit wegen, für tuchartige Stoffe verwendet wird.

#### b) Das Spinnen.

Spinnen heißt: durch Zusammendrehen der kurzen Spinnfasern beliebig lange Fäden (Garn) erzeugen. Man unterscheidet Hand- und Maschinenspinnerei. Die Handspinnerei reicht weit in das Altertum zurück und wird heute noch in einigen Gegenden von Landbewohnern ausgeführt, jedoch nur für den eignen Gebrauch. In der Industrie kommt nur noch Maschinenspinnerei in Anwendung, die in großen Fabriken (Spinnereien) ausgeführt wird. Es gibt verschiedene Spinnmaschinen.

Die Watermaschine liefert ein festgedrehtes Garn (Watergarn), das seiner Festigkeit wegen beim Weben als Kettgarn benutzt wird. Das

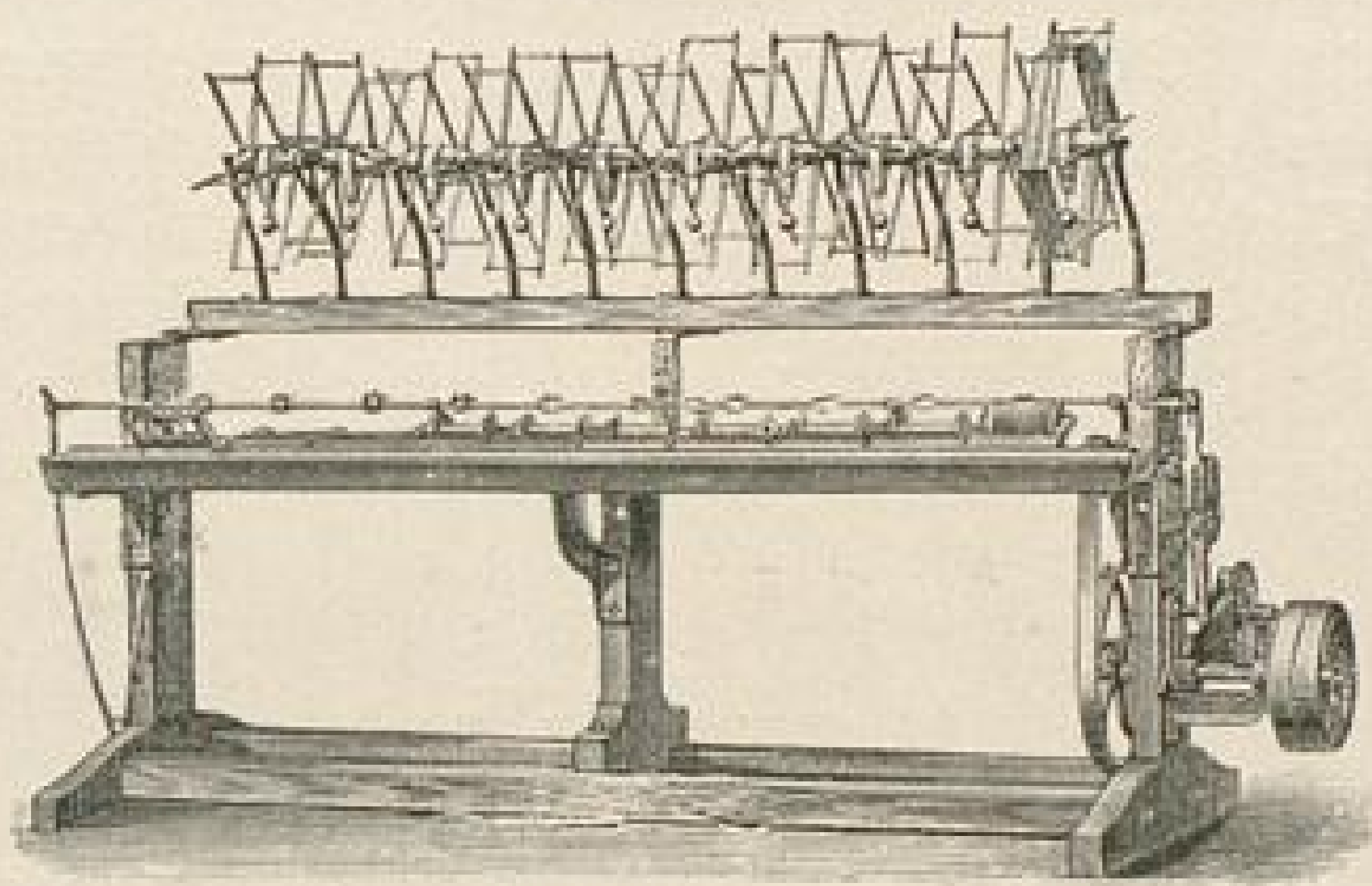


Abb. 174. Kettenspinnmaschine.

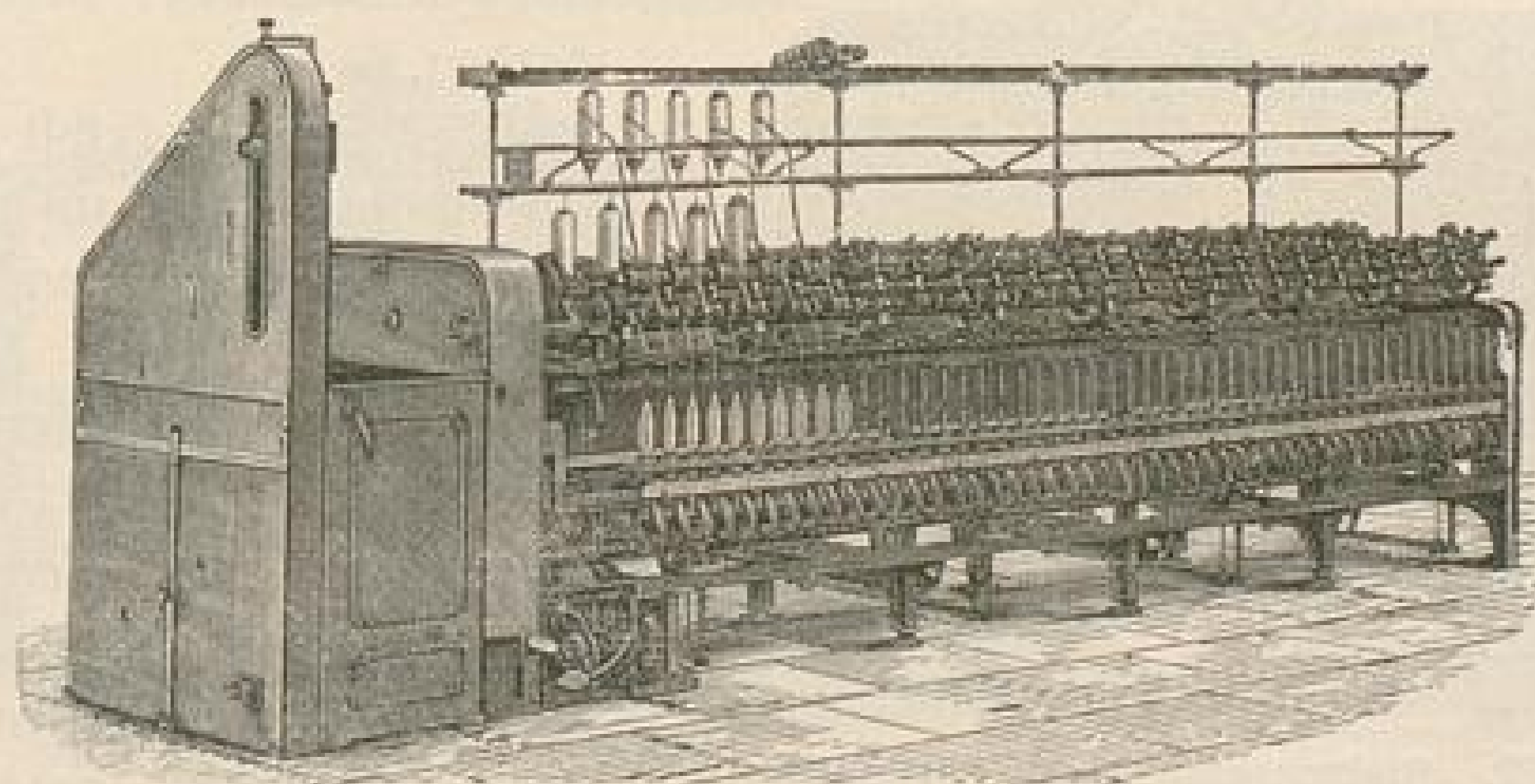


Abb. 175. Kammgarn-Spinnmaschine.

Mulegarn ist loser gedreht und wird als Schußgarn verwendet. Außerdem gibt es noch Mediolgarn und Ringdrosselgarn, die je nach der Maschine, worauf sie gesponnen sind, genannt werden.

Nach dem Spinnen folgt die Haspelung, die dazu dient, den langen Faden in einzelne Strähne und Gebinde einzuteilen. Die Feinheit der Garne wird in Nummern ausgedrückt, diese geben an, wieviel Längeneinheiten auf

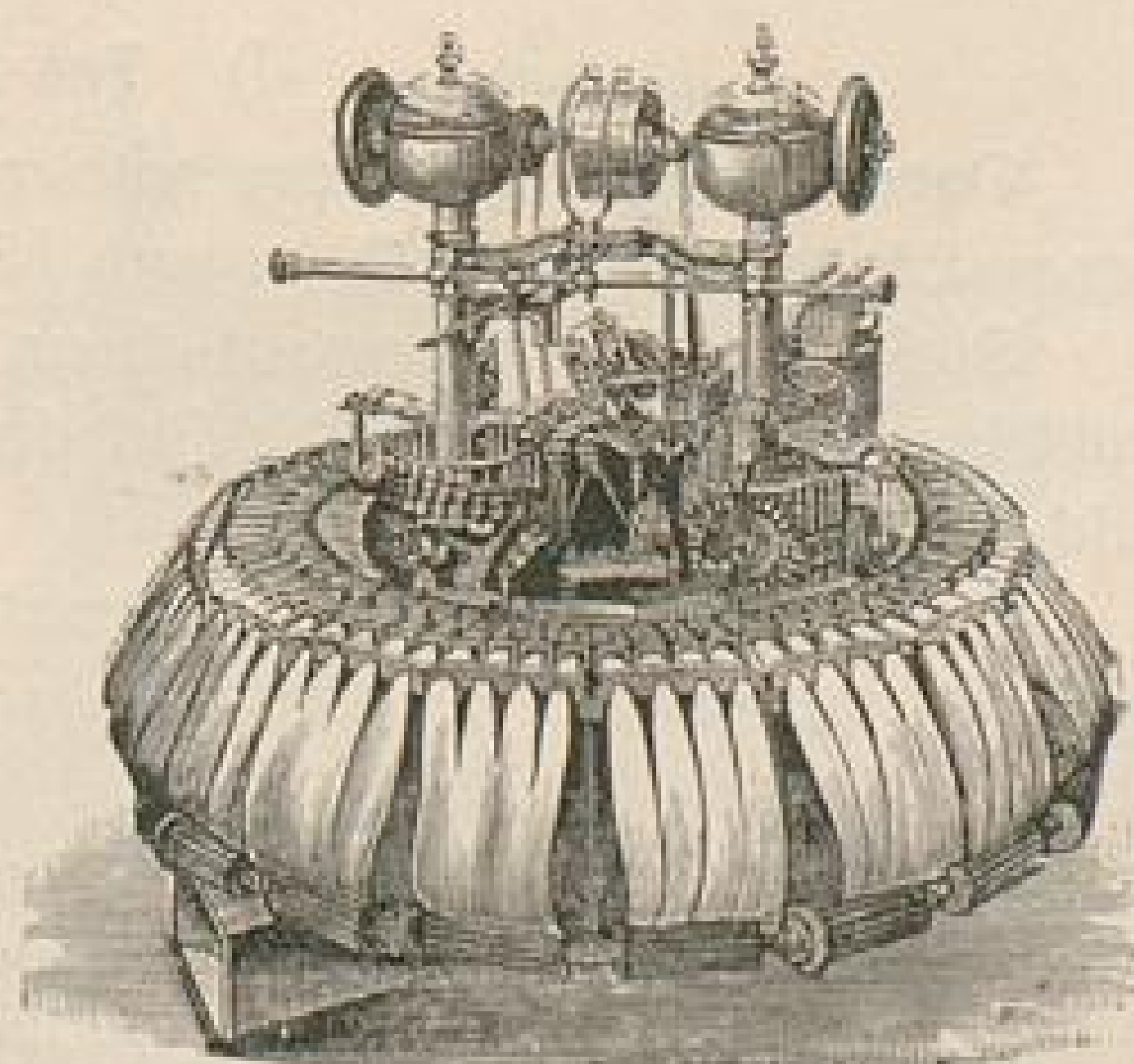


Abb. 176. Kamm-Maschine.

ein bestimmtes Gewicht gehen. Baumwolle kann in England viel feiner gesponnen werden, da man dort feinere Spindeln hat wie in Deutschland. Die größten Webegarne sind mit 6 und 8 nummeriert, die feinste Nummer ist 300. Die deutschen Spinnereien spinnen nur bis Nr. 80.

Für Flachs (Leinen) wird das Nassspinnen angewendet, da sich durch dieses Verfahren besonders die feineren Garne erzielen lassen. Der Faden wird durch warmes oder kaltes Wasser geleitet, wodurch sich der in der Bastfaser befindliche Leim löst. Nach dem Trocknen verleiht der eingetrocknete Leim dem Gespinnst hohe Glätte und schönes Ansehen.

#### c) Das Zwirnen.

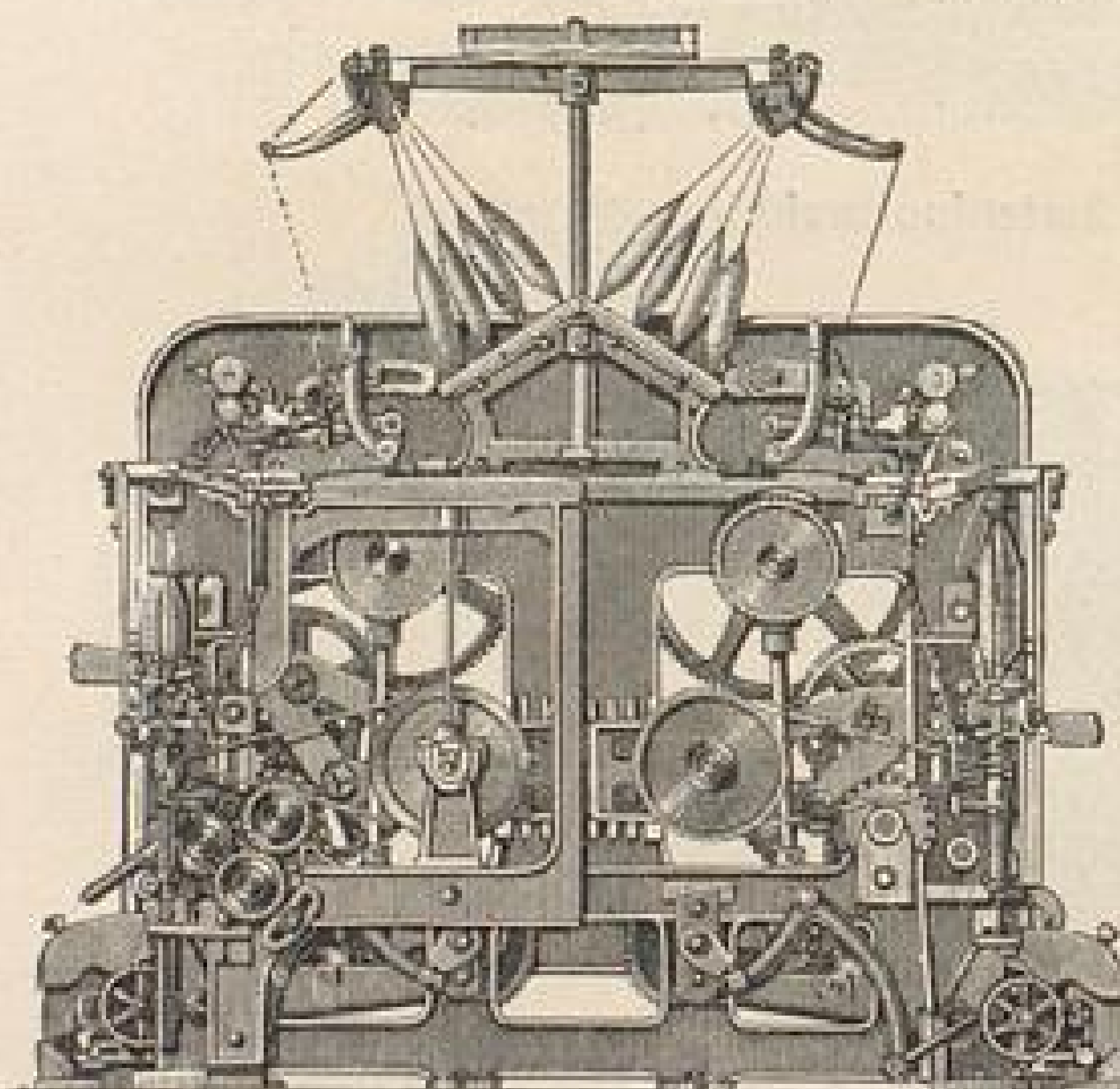


Abb. 177. Zwirnmaschine mit Ringspindeln.

Das Zwirnen der bereits gesponnenen Garne geschieht, indem 2 Fäden durch Drehung miteinander verbunden werden.

Es können selbst solche Zwirne nochmal zusammengedreht werden, man nennt sie nach der Anzahl der zusammengezwirnten Garne 2, 4 oder 8 drähtig.

Damit die einzelnen Fäden und Fasern zusammenhalten, wird das Zwirnen im nassen Zustande ausgeführt.

Durch das Zwirnen erhält schwaches Material größere Haltbarkeit.

#### d) Das Weben.

Durch die Verschlingung zweier Fadensysteme entstehen Gewebe, deren Längsfäden man Kette und deren Quersfäden man Schuß nennt.

Diese Gewebe können auf einem Handstuhl oder mechanischen Webstuhl hergestellt werden. Die Industrie verwendet nur noch den mechanischen Webstuhl.

Die Webarten sind aus 3 Grundbindungen abzuleiten: die Leinenbindung, bei Seide: Taftbindung genannt, Körperbindung und Atlasbindung.

Bei leinenbindigen Geweben kreuzen sich Kette und Schuß abwechselnd so, daß alle Fäden gebunden und beide Seiten gleich sind.

Bei geköperten Geweben überspringen die Fäden des Schusses mehrere Fäden der Kette. Beim Weben des Körpers schreiten die Bin-