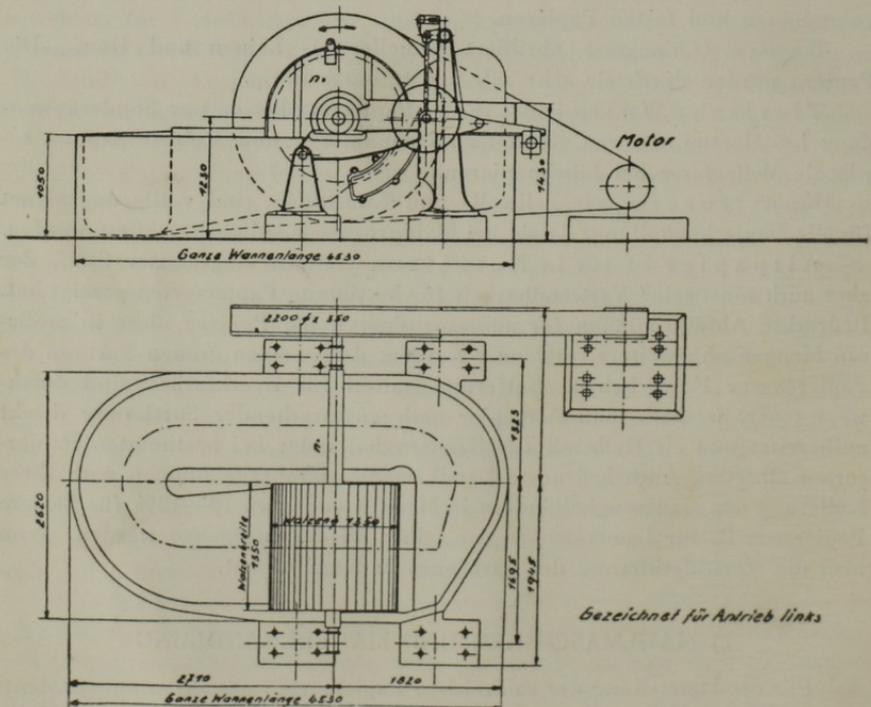


diskontinuierlich in sogenannten Holländern oder aber auch kontinuierlich in hintereinandergeschalteten oder Spezialholländern sowie in Kegelstößmühlen oder ähnlichen Apparaten vollziehen. In besonderen Fällen, wie z. B. bei Rotationsdruckpapieren, finden nur mehr ausgesprochene Fasermischungen statt, wobei eine mechanische Mengenregelung der zu mischenden Halbstoffe erfolgt.

Bei einer Holländermahlung spielen sich verschiedene Vorgänge ab. Es muß dabei angestrebt werden, aus den Faserstoffen in kürzester Zeit bei günstigstem Kraftaufwand Ganzstoff mit gewünschten Eigenschaften herzustellen. Dabei müssen sich die Totzeiten, also das Füllen und Leeren, in möglichst kurzer Zeit abspielen, wozu u. a. entsprechend große Zulaufwasserrohre und entsprechende Entleerungsleitungen mit gutem Gefälle und wenig oder gar keinen Krümmungen nötig sind. Holländerkonstruktionen sind in äußerst verschiedenen Formen durchgeführt worden. Eine davon ist beispielsweise in nachfolgender Abbildung Nr. 1 (Voith) ersichtlich.

Voith-Ganzeugholländer für 5000 Liter Inhalt (M. 1:50)



Kraftverbrauch an der Holländerwelle gemessen:

Bei normaler Mahlung; bei scharfer Mahlung; bei Steinmahlzeug 25—30% mehr

Abbildung Nr. 1