

geeignet gebauter „Mischer“ ist wichtig, wenn gleichmäßige Vermengung erzielt werden soll. Über die gegebenen Zusammenhänge zwischen Mischapparat (Propeller usw.), Drehzahl desselben sowie Förderhöhe, Fördermenge, Kraftbedarf und Mischintensität berichtet F. Kugel. Der von der Papiermaschine bzw. den Ausrüstungsmaschinen anfallende „Ausschuß“ bzw. Abfall kann gleichfalls für sich in eigenen Holländern aufgeschlagen werden oder aber man setzt ihn jedem Ganzeugholländer gegen Ende der Mahlung zu. Werden mehrere Halbstoffe in einem Ganzeugholländer behandelt, was, wie gesagt, ungünstig ist, so muß der langzumahlende Stoff zuerst eingetragen werden, während der weniger widerstandsfähige erst später dazugegeben wird. Man kann nach dieser Methode jedoch nie eine dem Ganzstoffcharakter weitestgehend angepaßte Mahlarbeit leisten.

Für die Papierherstellung gilt weiter die Regel, daß für geringere g/m^2 -Gewichte dicker im Holländer eingetragen wird und kräftig gemahlen werden muß, während bei dickeren Papieren die Stoffdichte niedriger gehalten werden muß. Im ersteren Fall ist daher der Kraftbedarf höher, wie auch folgende Kurve nach H. Schwalbe zeigt.

Kraftaufwand und Grammgewicht

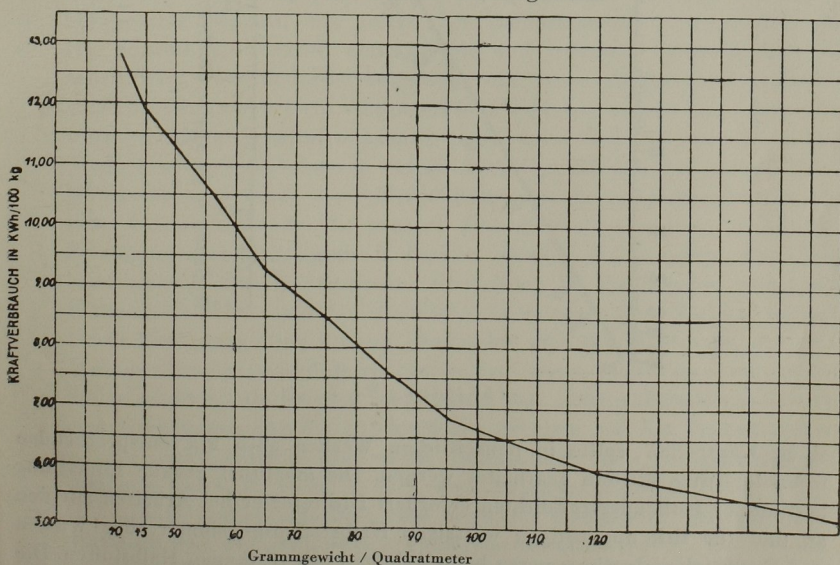


Abbildung Nr. 6

Bezüglich des Verhältnisses Holländereintrag zum fertigen Papier ist noch zu sagen, daß dieses — abgesehen von der Faserstoffrückgewinnung und