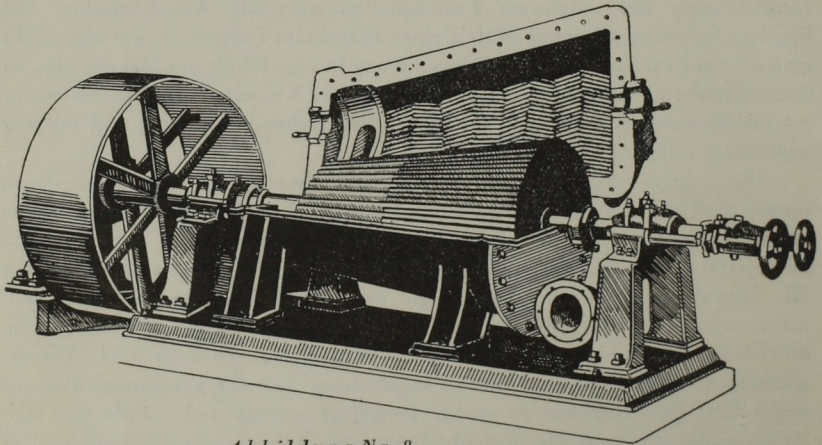


werk wird sie durch die Walzenbreite bestimmt. Sie steigt mit dieser praktisch proportional bei gleichem Mahldruck. Alle neuzeitlichen Holländer haben daher breite Mahlwalzen. Damit im Zusammenhang ergeben sich jedoch Schwierigkeiten bezüglich einer raschen und gleichmäßigen Stoffmischung. Diese werden dadurch ausgeglichen, daß beim zweikanaligen Kropfholländer der von der Walze an die Innenwand abgeworfene Stoff durch eine konische Auswurfs- oder Umkehrhaube nach der Außenwand abgeleitet und der nach der Außenwand abgeworfene Stoff nach der Innenwand abgeleitet wird. Überwurfholländer haben schon von Haus aus eine gute Mischfähigkeit. Außerdem besteht der Vorteil, daß mindestens das



*Abbildung Nr. 8*

Maß des gesamten Walzendurchmessers als hydraulische Druckhöhe zur Verfügung steht. Mit zunehmender Kropfhöhe steigt der Kraftbedarf. Überwurfholländer sind für dicke Stoffeinträge geeignet. Neuestens wird bei Holländern auch eine trapezförmig ausgeschnittene, kammartig ineinandergreifende Walzen- und Grundwerksbemessung ausgeführt, die angeblich erhöhte Mahlleistung ohne Verbreiterung der Walzen haben soll.“

Für die früher schon angedeutete kontinuierliche Mahlarbeit werden oft Kegelstoffsäulen mit Drehkreuzmühlen verwendet. Bei derartigen Apparaten liegt das den Mantel eines geschlossenen Gehäuses bildende Grundwerk um das eigentliche, konzentrisch bewegte Mahlorgan herum.

Bei Kegelstoffsäulen rotiert ein messerbesetzter Kegel in einem messergarnierten Gehäuse, wobei in der Auslaufseite meist die doppelte Messeranzahl als an der Einlaufseite angebracht wird. Umfangsgeschwindigkeit und Messeranzahl bestimmen die Stoffförderung und die Schnittlängen. Messerdicke und Material (Stahl, Bronze, Stein) sowie Zellenform und Größe sind