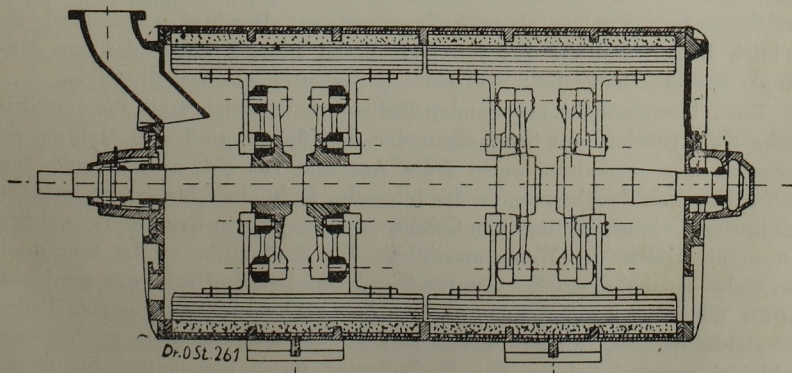


gleichfalls wichtig für die Mahlarbeit. Der Stoffzulauf liegt am kleinsten Umfang oben, während der Auslauf an der großen Umfangseite oben, in der Mitte oder unten liegen kann. Eine Mühle zeigt Abbildung Nr. 8.

Kegelstößmühlen werden entweder bei der noch zu besprechenden kontinuierlichen Stufenmahlung oder zur Egalisierung des Büttensstoffes verwendet. Sie können beispielsweise zwischen Bütte und Papiermaschine geschaltet werden. Der Ganzstoff muß den Kegelstößmühlen stets in gleicher Konsistenz zufließen, wozu sich Stoffdichtereger (System Källe, Trimbey usw.) bestens bewährt haben. Zu- und Ablauf der Mühle werden mit geeigneter Regulierung versehen. In Kegelstößmühlen kann schmierig oder rösch gemahlen werden. Die Stoffdichte liegt meist bei 3—4%, kann aber auch bei Preßluftverwendung nach Ryberg auf 6—7% gebracht werden. Kraftbedarf und Mahlleistungen solcher Maschinen liegen hoch. Das Verwendungsgebiet von Kegelstößmühlen ist bei vielen Papiersorten gegeben. Man kann im Holländer vor- und in Kegelstößmühlen fertigmahlen, wobei mehrere Mühlen hintereinander geschaltet werden, wie man dies z. B. bei Kraft- oder Spinnpapiererzeugung usw. vornimmt, oder man kann sie auch als reine Egalisierungsmaschinen laufen lassen.

Eine andere Maschinenart stellt die Drehkreuzmühle dar, wie sie in der Konstruktion Kirchner-Strecker entwickelt wurde und bei welcher elastisch an einer Welle aufgehängte Mahlkörper aus Basalt oder Kunststein gegen unbewegliche Körper arbeiten. Es handelt sich dabei um Anwendung großer Mahlfächen mit geringen Flächendrücken. Die Mahlfäche ist etwa 15mal so groß als bei einem Holländer gleicher Leistung. Der Stoff bleibt etwa 5 bis 15 Minuten in der Mühle, deren Schnitt Abbildung Nr. 9 zeigt.

*Drehkreuzmühle, System Kirchner-Strecker*



*Abbildung Nr. 9*