

Der Auslauf aus dem letzten Mahlgehäuse kann durch Stau geregelt werden, wodurch der Staudruck in den Mahlgehäusen beeinflusst wird. Für jede der drei Walzen ist ein eigener Antriebmotor vorhanden, so daß mit verschiedenen Umlaufgeschwindigkeiten der einzelnen Walzen gearbeitet werden kann.

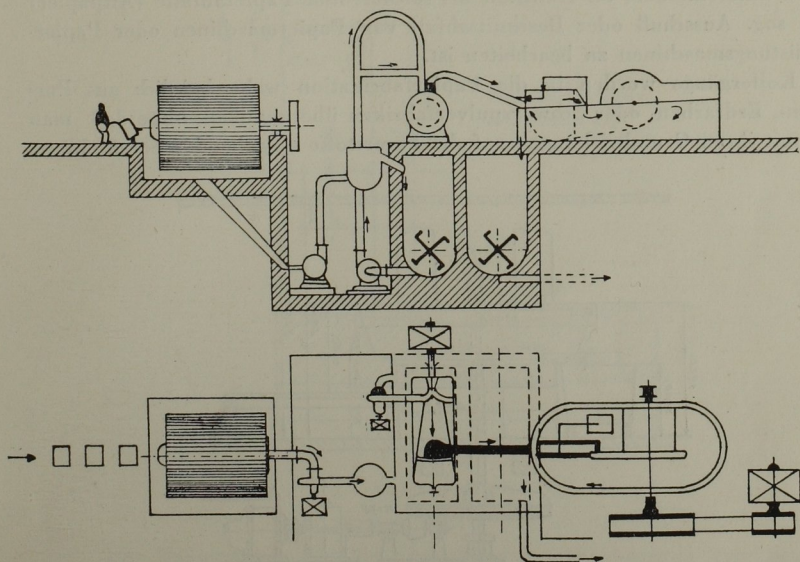


Abbildung Nr. 10

Ebenso ist es möglich, verschiedene Walzentypen anzuwenden, so daß z. B. die erste Walze den Stoff aufschlägt, die zweite ihn hydratisiert und die dritte die Hauptmahlarbeit besorgt. Solche Holländer arbeiten meist mit 3- bis 6%iger Stoffdichte. Die gute Anpassungsfähigkeit derartiger Holländertypen an die verschiedenen Anforderungen wird besonders hervorgehoben. Ihr Leistungsbedarf soll wesentlich geringer sein als jener der üblichen Holländer (H. Mory).

Andere in diesem Zusammenhang erwähnenswerte Maschinen sind die Stabmühlen und die holländerartige Ausführung der Voithschen Stetigstoffmühlen.

Es ist unbedingt nötig, bei der Auswahl seiner Mahlmaschinen sich immer den geforderten Papiersorten-Erzeugungen anzupassen und die dafür geeignete Mahlmaschine zu wählen. Jede Holländer- oder Mahlmaschinenbauart besitzt eben gewisse Eigenarten.