

meln erreicht werden können, sind für Zerfaserer auch deswegen vorteilhaft, um Kraftstöße zu vermeiden. Der Kraftverbrauch von Zerfaserern kann bei 8—10 kWh je 100 kg Stoff liegen, ist also sehr hoch.

Die Faserbeeinflussungen erfolgen bei diesen Maschinen durch starke Knet- bzw. Reibungsarbeit an den Bewegungselementen bzw. durch die Fasern untereinander. Exakte Untersuchungen liegen kaum vor. O. Wurz stellte 1942 bei Holzschliff fest, daß dieser in einem Wurster bei einem Durchlauf von 1 Minute 40 Sekunden infolge der hohen Reibungskräfte einen Abfall der direkten Reißlänge von 2000 m auf 1541 m erlitt, während die Saughöhe von 34 mm auf 44 mm stieg und die Temperatur von 20° C auf 47° C erhöht wurde. Es dürften wahrscheinlich gewisse ähnliche Einwirkungen wie bei Kollergängen, nur in viel intensiverer Art, erfolgen. Der Vorteil der Zerfaserer besteht in einer kontinuierlichen Arbeit, dem gegenüber jedoch ihr hoher Kraftverbrauch gewisse Nachteile hat.

Hier sei auch noch kurz auf die reine Zerkleinerung von Halbstoffen vor ihrem Eintrag in die Ganzzeugholländer eingegangen, wozu man sich Zerreißer in verschiedensten Konstruktionen bedient, wobei der Stoff in nasser Form abgefräst (Shredder) oder in trockener Form zerrissen wird (Bogenzerreißer).

Eine Rollenreißmaschine zeigt Abb. Nr. 14 (Voith):

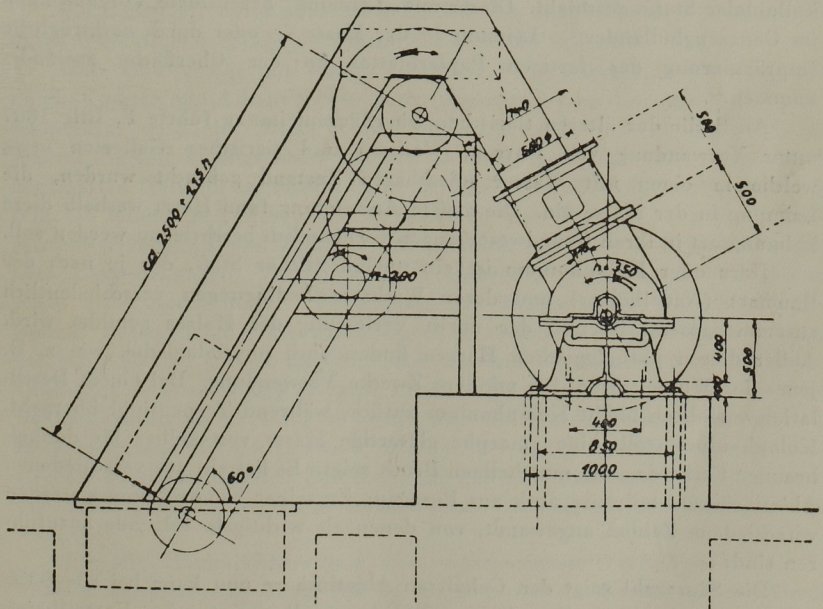


Abbildung Nr. 14