

glatttem holzhaltigem Papier erstrecken, aber außerdem alle Anträge auf alle sonstigen Papiersorten, soweit sie gemäß § 1 der Bekanntmachung über Druckpapier vom 16. Juli 1916 für Zeitschriften, Bücher, Sammelwerke, Musikalien usw. Verwendung finden.

Soweit es sich um die Genehmigung von Aufträgen handelt, die sich auf Papiere für Zeitungen, Zeitschriften, Bücher und sonstige verlegerische oder buchhändlerische Werke beziehen, ist vorauszuschicken, daß für alle diese Druckwerke eine starke Kontingentierung besteht, und daß mit Rücksicht hierauf in Übereinstimmung mit den zustehenden Behörden die Verfügung getroffen ist, daß solche mit dem Genehmigungsvermerk der Kriegswirtschaftsstelle versehene Aufträge den Heeres- und Staatsaufträgen gleich zu erachten sind. Man ist hierbei von der Erwägung ausgegangen, daß den Verlegern von Zeitungen, Zeitschriften, Büchern usw., die bereits einer starken Beschränkung im Verbrauch unterliegen; wenigstens in Bezug auf die Belieferung und die Möglichkeit, Papier zu erhalten, ein gewisser Vorzug einzuräumen ist. Was sonst an Aufträgen der Kriegswirtschaftsstelle zur Genehmigung einzureichen ist, kann nur maschinenglatt holzhaltig Druckpapier betreffen, das nicht für Tageszeitungen, Zeitschriften, Bücher usw. Verwendung findet. Diese Aufträge betreffen Herstellungszwecke, die der Kontingentierung nicht unterliegen, und bei diesen Bestellungen wird, wenn nicht in besonderen Fällen eine Ausnahme erforderlich ist, der Vermerk angebracht, daß für sie die Gleichstellung mit Heeres- und Staatsaufträgen keine Anwendung findet.

Sollte die anfragende Papierfabrik weitere Aufklärungen in dieser Sache wünschen, so möge sie sich mit uns in Verbindung setzen.

### Papierstoff-Holländer

Andreas Biffar in Teltow b. Berlin erhielt das DRP 302699 vom 20. März 1917 ab in Kl. 55 c auf einen Papierstoffholländer, bei welchem in der Längsachse des Troges an beiden Enden desselben je ein Mahlwerk angeordnet ist, die den Papierstoff sich gegenseitig zwangläufig zutreiben, wodurch dieser rasch in Umlauf gesetzt und infolgedessen nicht nur Niederschlagen und Festsetzen von Stoffteilen vermieden, sondern auch der Mahlprozeß gefördert werden soll.

Bild 1

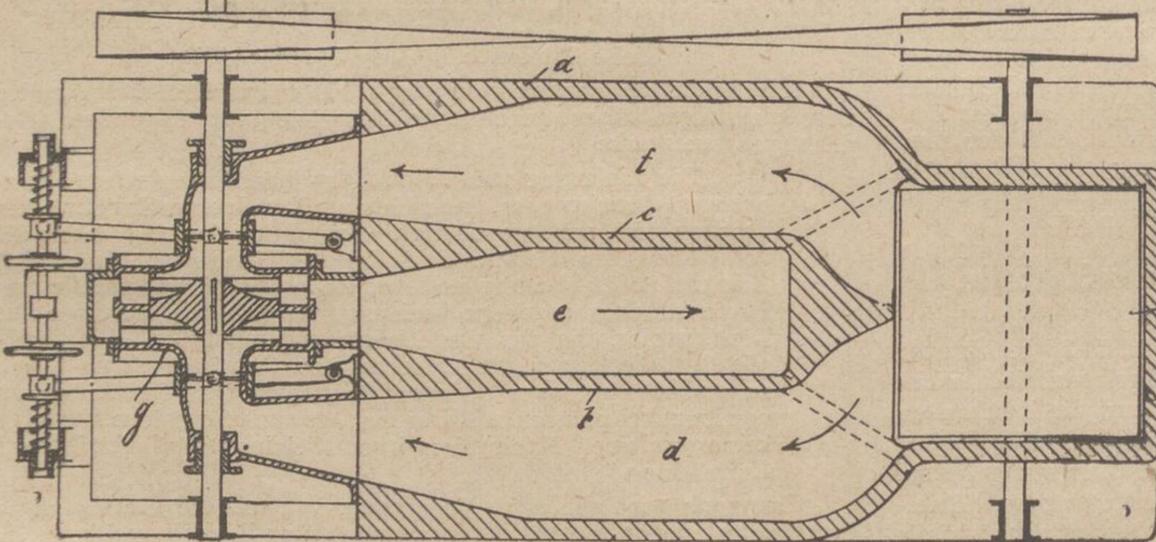
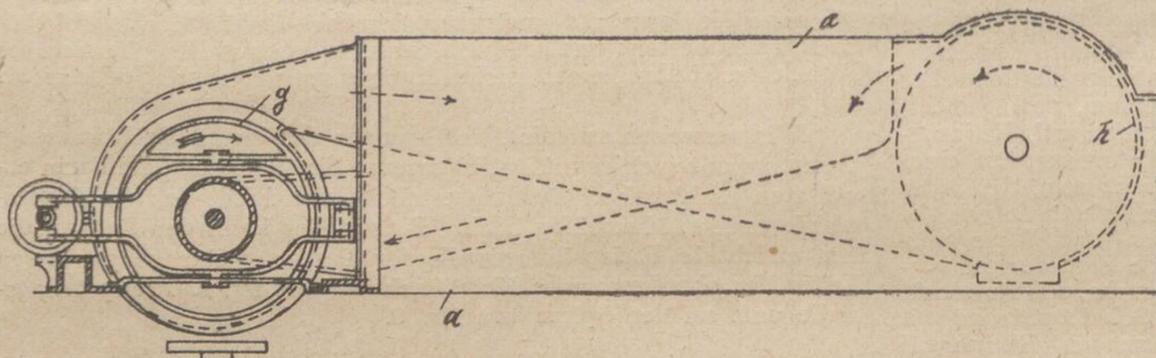


Bild 2

Bild 1 zeigt eine Seitenansicht, teilweise im Schnitt, Bild 2 einen Grundriß, teilweise im Schnitt.

Der Trog *a* des Holländers ist durch eingebaute Scheidewände *b* und *c* der Länge nach in drei Kanäle *d*, *e*, *f* geteilt, die an beiden Enden offen sind. In der Längsachse des Mittelkanals *e* ist an dessen Enden je ein Mahlwerk *g* und *h* angeordnet.

Das Bodengefälle verläuft in dem mittleren Kanale *e* vom Mahlwerk *h*, in den beiden Seitenkanälen *d*, *e* dagegen in der anderen Rich-

tung. Infolgedessen strömt der in den Trog *a* eingetragene Papierstoff den Mahlwerken *g* und *h* zu. Beim Umlaufen der Mahlwerke wird der Papierstoff zerfasert und bis zur Höhe des Scheitels der an die Mahlwerke sich anschließenden Rücklaufkanäle gehoben. Dabei wird der Papierstoff durch das Mahlwerk *g* in den Kanal *e* und durch das Mahlwerk *h* in die Kanäle *d*, *f* befördert. Von dieser Förderhöhe aus strömt dann der Papierstoff in den betreffenden Kanälen nach dem gegenüberliegenden Mahlwerk zurück. Die Mahlwerke treiben also den Papierstoff sich gegenseitig zwangläufig zu und sorgen auf diese Weise dafür, daß der Papierstoff rasch in Umlauf gesetzt wird und öfters durch die Mahlwerke gehen muß.

Das Mahlwerk *h* besteht aus einer Messerwalze, während das Mahlwerk *g* als Doppelfeinhöhle ausgebildet ist, deren Gegensteine gegen den Läuferstein von außen verstellbar sind. In die Feinhöhle *g* strömt der Papierstoff von zwei Seiten her achsial ein und wird im Innern der Einwirkung großer Mahlfächen unterworfen. Die Art der Einstellung der Gegensteine soll eine sichere Gewähr dafür bieten, daß die Arbeitswelle nicht durch seitliche Druckwirkung schädlich beeinflußt wird und deshalb unmittelbar mit einem Elektromotor gekuppelt werden kann, was von wirtschaftlichem Wert ist.

Die der Antriebswelle der Feinhöhle *g* erteilte Bewegung kann durch Riemengetriebe auf das andere Mahlwerk *h* übertragen werden.

**Patent-Ansprüche:** 1. Papierstoffholländer mit dreiteiligem Trog, dadurch gekennzeichnet, daß in der Längsachse des Troges (*a*) an den beiden Enden desselben je ein Mahlwerk (*g* und *h*) angeordnet ist, welches dem Gegenmahlwerk den Papierstoff zwangläufig zutreibt. 2. Papierstoffholländer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein Mahlwerk (*g*) als Doppelfeinhöhle ausgebildet ist, welcher der Papierstoff von zwei Seiten achsial zuströmt. 3. Papierstoffholländer nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Feinhöhle (*g*) unmittelbar mit einem Elektromotor gekuppelt ist.

### Verbesserung an Entwässerungspresen

Jacob Lenggenhager in Wien erhielt das DRP 302201 vom 20. Juni 1916 ab in Kl. 55 d auf eine Vorrichtung zum selbsttätigen Auflegen von Stoffplatten auf Unterlagsplatten, z. B. Preßplatten, Zusatz zum DRP 301859 (Vergl. Papier-Zeitung 1917 S. 2150).

Die Vorrichtung des Hauptpatentes 301859 ist dahin abgeändert, daß je nach Bedarf oder Wahl zwei oder mehrere Stoffplatten- und Unterlagsplatten-Zuführvorrichtungen, ferner Platten-Aufeinanderlegevorrichtungen, Abhebe- und Ablegevorrichtungen samt Stapelwagen und Hilfsablagen nebeneinander angeordnet sind und gemeinsamen Antrieb besitzen, um die Stoffplatten auf zwei oder mehr in der Querrichtung der Maschine liegende Unterlagsplatten auflegen zu können.

Alle vorhandenen Wellen laufen im wesentlichen über die ganze Breite der Maschine.

Die Einzelheiten sind aus der Patentschrift zu ersehen.

### Heißwäscher für Zellstoff

Dr. Friedrich Böck in Wien erhielt das DRP 302893 vom 5. November 1915 ab in Kl. 55 b auf einen Kocher zur Behandlung von in Flüssigkeiten suspendierten Stoffen, insbesondere Zellstoff, mit Dampf.

Der Kocher, welcher bei geringer Höhe großen Durchmesser hat, besitzt eine Zuleitungseinrichtung *a* für den Stoff, eine Abblösvorrichtung *c* und an seinem oberen Teile (z. B. dem üblichen Deckel) ein nach oben gerichtetes, oben offenes, entsprechend langes Rohr *g*, welches, während des Kochens zum Teil mit Kochflüssigkeit gefüllt, die Erhöhung der normalen Siedetemperatur durch Erhöhung des hydrostatischen Druckes ermöglicht. Das erforderliche Umrühren des Stoffbreies wird im unteren Kocherteil, also im Bereiche des höheren hydrostatischen Druckes durch eine Rührschnecke, Rührarme usw., bewirkt,

damit der über die normale Siedetemperatur erhitzte Stoffbrei nicht an die Oberfläche getrieben wird und dort durch starke Dampfbildung seinen Temperaturüberschuß verliert. Auch ist durch Vermeidung des Rührens im oberen Kocherteil dem Stoff Gelegenheit gegeben, in den unteren Kocherteil hinabzusinken und so möglichst in dem heißen Teil des Kochers zu bleiben oder dahin zurückzukehren. Die Kochflüssigkeit mit den darin gelösten Stoffen, deren Entfernung behufs Abkürzung der Kochdauer erwünscht ist,