

letzteren Schnüre lose sind, die Arme *d* zu heben und halten dadurch die Hebel *e* von den Stampfen *B* ab. Werden aber die Gewichte *i* durch Aufwickeln der Schnüre auf die Walzen *g* und *h* gehoben, so fallen die Arme *d* durch ihr Eigengewicht, die Hebel *e* kommen zur Anlage an die Stampfen und halten dieselben durch Einschnappen in deren Ausschnitte in gehobener Stellung.

*Henseling* will dieses Stampfwerk besonders für die Herstellung von braunem Holzstoffe (vgl. 1882 245 520) benutzen, da die Herstellung desselben durch Schleifen oder mit Kollergängen große Kraft benötigt und einen kurzen Stoff ergibt. Das gekochte Holz soll in Stücke von 8 bis 10<sup>mm</sup> Stärke geschnitten und  $\frac{3}{4}$  bis 1 Stunde unter Wasser gestampft werden. Der gewonnene Stoff wird dann in einer Feinmühle weiter verarbeitet.

Um die Lumpen gleich bei ihrer Zerkleinerung im Halbzeugholländer der Wirkung kochender Lösungen auszusetzen, also hiermit das vorhergehende Kochen in besonderen Apparaten angeblich entbehrlich zu machen, versehen *Th. H. Cobley* in Dunstable und *G. Tidcombe jr.* in Watford (\*D. R. P. Nr. 20131 vom 12. Januar 1882) einen Halbzeugholländer mit Heizvorrichtung und Verschlussdeckel. Wie aus Fig. 11 Taf. 3 zu entnehmen, sind Boden, Kropf *L* und Wand des Troges *K* hohl oder doppelwandig und kann Dampf in dieselben treten. Statt dessen können auch durch eine Wand abgedeckte Dampfrohre schlangenförmig im Inneren eines gewöhnlichen Holländertroges angeordnet werden. Gegen das Ueberlaufen des Zeuges schützt der an Ketten hängende Deckel *J*. Durch das Kochen der Lösungen durch indirekten Dampf gegenüber der direkten Dampfeinströmung wird an Dampf gespart werden können, die Temperatur ist bequem zu messen und deren Erhaltung auf einer bestimmten Höhe leicht durchzuführen. Durch das kräftige Umrühren und Zertheilen der kochenden Lumpen durch die Holländerwalze sollen die Lösungen besser wirken, was wieder nicht ohne Einfluss auf die schnellere Zerkleinerung wäre. Für kleine Fabriken, welche keinen großen Kocher besitzen, sollen solche Holländer zweckmäßig sein.

Bei Grundwerken der Holländer will *J. P. Korschilgen* in Berg.-Gladbach (\*D. R. P. Nr. 18875 vom 27. November 1881) die Holländerwalze je nach den zu bearbeitenden Stoffen, wie aus Textfigur 1 zu entnehmen ist, von 0,1 bis 0,33 ihres Umfanges mit radial gestellten Messern umschließen. Dabei werden diese Messer etwas schräg gestellt, so daß sie einen Winkel von 1 bis 15° mit den Messern der Walze bilden, und ist dieser Winkel also für alle Grundwerksmesser gegenüber den sonstigen parallelen Messern der gleiche. Durch die größere Anzahl Messer soll das Zeug schneller und schonender bearbeitet werden; doch ist dabei zu bedenken, daß

