

РАЗНЫЕ ИЗВЕСТИЯ.

Аппарат для размола бумажного брака «Malhator». В Америке в картонном производстве для быстрого размола бумажного брака (кроме бегунов применяют также размалывающий аппарат Мала «Малатор» (Malhator), употребляемый в сельском хозяйстве, как исключительно хороший аппарат при разработке листьев чая — чрезвычайно вязкого растения *Herva Maté*. Аппарат состоит из конического, усаженного ножами, вала, который вращается в низкой чаше подобно бегунам старой системы, и отличается простотой конструкции и незначительным расходом силы. Крепкие стальные ножи при движении своими полуострыми лезвиями быстро и равномерно раздавливают, разрезают, растирают увлажненный материал. Мертвый размол при этом исключается.

Для размола 50 килограммов бумажного брака расходуется одна сила-час, на бегунах же расход силы по меньшей мере в три раза больше. Малатор заслуживает внимания, как удешевляющий размол бумажного брака; применение в бумажном и картонном производствах этого аппарата не исключает применения и бегунов, но предварительный размол брака на малаторе облегчает работу бегунов и тем самым сокращает расход энергии.

З. Л.

«Woch.» 1926, № 19.

Некоторые факторы работы дефибрера. М. Ioganson в «Pap.— och Trävarutidskrift for Finland» (1926, № 1) указывает, что окружная скорость дефибрерного камня, доходящая обычно до 18 м. в секунду, должна быть, для получения наилучшего качества готового продукта, в определенном соответствии с нажимом дерева. Так для древесной массы, идущей на изготовление газетной бумаги, оптимальные соотношения таковы:

Окружная скорость м. в сек.	Нажим дерева кг. на кв. см.
18	0,7
16,5	0,8
15,3	0,9
14,3	1,0
13,3	1,1
12,5	1,2
11,7	1,3
11,2	1,4
10,7	1,5
10,2	1,6

По этой таблице можно для камней любых размеров построить кривые давления дерева при различных окружных скоростях. Тот же автор дает формулу для подсчета расхода силы на дефибрирование. Поскольку в последнее время установлен был коэффициент трения (в результате большого числа испытаний на дефибрерах с электрическим приводом) он находит возможным с достаточной точностью применять здесь формулу для «нажима Прони»:

$$N_e = \frac{2 \cdot \pi \cdot r \cdot n \cdot (\mu \cdot P)}{60 \cdot 75}$$

где N_e — расход силы в ЛС,

r — радиус камня,

n — число оборотов в минуту,

μ — коэффициент трения = 0,215,

P — общее давление дерева на камень.

Эта формула дает, например, при размере камня 1,36 м × 0,7 м, диаметре цилиндра пресса — 360 мм, 3 прессах, 3 атм. давления и 240 оборотах в минуту:

$$N_e = \frac{6,28 \cdot 0,68 \cdot 240 \cdot (0,215 \cdot 9180)}{60 \cdot 75} = 450 \text{ ЛС.}$$

М. В.

Постройка нового крупного сульфат-целлюлозного завода в Швеции. По сообщению «Papier-Zeit.» Акц. О-во Ytterstfors-Munskund приступает к постройке в Skuthamn крупного сульфатцеллюлозного завода с производительностью 30.000 тонн в год. Стоимость завода определяется в $10^{1/2}$ миллионов крон—(около 5 миллионов рублей)¹⁾. В то же время общество предполагает дооборудовать древесно-массный завод в Lulea и увеличить его производительность с 21.000 т. до 50.000 тонн. На это расширение завода предполагается затратить $1^{1/4}$ милл. крон (около 650.000 рублей).

¹⁾ 170 руб. на тонну, около 2 р. 90 к. на годовой пуд.