

Title (en)

Method and apparatus for making highly compressed cylindrical articles from cut crop.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von hochverdichteten zylindrischen Presslingen aus losem Halmgut.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour fabriquer des pièces cylindriques hautement comprimées à partir de fourrage coupé.

Publication

EP 0366936 A2 19900509 (DE)

Application

EP 89118023 A 19890929

Priority

DE 3837230 A 19881102

Abstract (en)

[origin: JPH02258197A] PURPOSE: To maintain the high density and the stable shape by moving a continuous stalk body in the axial direction while applying the compression in the radial direction, and automatically winding a tightening means making use of the motion of the continuous stalk body. CONSTITUTION: A stalk material is received by a pick up 4, and sent to a winding chamber 3 through a screw conveyor 5, a front press roll 6, and a feed roll 7. A shaft 8 drives a press roll 2 through a chain transmission 9 and a universal shaft 10. The axis of the press roll 2 is slightly inclined with respect to the axis of the winding chamber 3, a pressed stalk material continuously flows, and is rotated into a columnar continuous compressed roll 11, and carried out of the winding chamber 3, and a tightening means 15 is wound from a front coil 14. A cutting device 16 cut the material in an arbitrary length. The compressed roll maintaining high density and stable shape can be manufactured.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren sowie eine Vorrichtung zum Herstellen von hochverdichteten zylindrischen Preßlingen (11) aus losem Halmgut, wie Heu oder Stroh, das kontinuierlich aufgenommen und zu einem rotierenden Preßstrang verdichtet wird, der kontinuierlich in axialer Richtung fließt, wobei von dem jeweils vorderen Preßstrangende nacheinander einzelne Preßstrangabschnitte (Preßlinge) abgetrennt werden. Zur Herstellung formbeständiger Preßlinge unterschiedlicher Länge wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß zur Erzeugung formbeständiger Preßlinge mit wahlweise unterschiedlicher Länge der noch unter Radialdruck stehende Preßstrang während seines axialen Vorschubes und vor dem Abtrennen (16) eines Preßlinges mit einem unter Spannung zugeführten Bindemittel (15) unter Ausnutzung der Preßstrang-Rotation und des -Vorschubes selbsttätig umwickelt wird.

IPC 1-7

B30B 11/22; B30B 15/00

IPC 8 full level

A01F 15/00 (2006.01); **A01F 15/14** (2006.01); **A23N 17/00** (2006.01); **B30B 9/28** (2006.01); **B30B 9/30** (2006.01); **B30B 11/22** (2006.01); **B30B 15/00** (2006.01); **B65B 13/20** (2006.01); **B65B 27/12** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B30B 9/3082 (2013.01 - EP US); **B30B 9/3089** (2013.01 - EP US); **B30B 11/222** (2013.01 - EP US); **B30B 11/227** (2013.01 - EP US); **B30B 15/0005** (2013.01 - EP US)

Cited by

EP0523536A1; CN100450763C; CN104813811A; DE4030091C1

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0366936 A2 19900509; EP 0366936 A3 19910828; EP 0366936 B1 19940622; DE 3837230 A1 19900503; DE 58907944 D1 19940728; JP H02258197 A 19901018; JP H07100237 B2 19951101; US 5020311 A 19910604

DOCDB simple family (application)

EP 89118023 A 19890929; DE 3837230 A 19881102; DE 58907944 T 19890929; JP 28513989 A 19891102; US 43017789 A 19891101