

⑫ **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

④⑤ Veröffentlichungstag der Patentschrift: **16.01.91**

⑤① Int. Cl.⁵: **B 30 B 9/30**

⑦① Anmeldenummer: **88115821.6**

⑦② Anmeldetag: **26.09.88**

⑤④ **Faserballenpresse.**

③⑩ Priorität: **25.09.87 DE 3732390**

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
29.03.89 Patentblatt 89/13

④⑤ Bekanntmachung des Hinweises auf die
Patenterteilung:
16.01.91 Patentblatt 91/03

④④ Benannte Vertragsstaaten:
BE DE IT

⑤⑥ Entgegenhaltungen:
AU-B-495 693
DE-A-2 911 958
GB-A-1 218 423
US-A-4 224 780

⑦③ Patentinhaber: **FLEISSNER Maschinenfabrik AG**
Balgacherstrasse/Feldstrasse
CH-9445 Rebstein (CH)

⑦② Erfinder: **Fleissner, Gerold**
Aspermontstrasse 28
CH-7006 Chur (CH)

⑦④ Vertreter: **Neumann, Gerd, Dipl.-Ing.**
Alb.-Schweitzer-Strasse 1
D-7852 Binzen (DE)

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf eine Faserballenpresse mit mindestens einer mit einem folienartigen Verpackungsmaterialstück belegbaren Preßplatte, die einem vorzugsweise rundum geschlossenen Preßkastenmantel zugeordnet ist.

Eine Faserballenpresse dieser Art ist aus der DE—A—29 11 958 bekannt. Da die Stahlbänder od. dgl. zum Verschnüren des Ballens mit den Fasern nicht in Berührung kommen dürfen, ist der Ballen rundum vor der Armierung mit Verpackungsmaterial zu bedecken. Dazu werden zunächst sowohl der untere als auch der obere Preßstempel vor dem Preßvorgang mit einem Verpackungsmaterialstück belegt, dann der Ballen verpreßt, anschließend der Preßkastenmantel unter Aufrechterhaltung des Preßdruckes nach oben hin abgezogen und schließlich zur Beendigung des Verpackungsvorganges der Ballen rundum mit einem breiteren Verpackungsmaterialstück horizontal umwickelt.

Voraussetzung für ein zufriedenstellendes Verpacken ist nicht nur, daß die Folie den Ballen rundum bedeckt, sondern daß auch die Folie den Ballen faltenfrei umgibt, damit sowohl die Flächen als auch die Kanten des Ballens sauber verpackt aussehen. Um dieses zu bewirken, ist es aus der genannten Offenlegungsschrift bekannt, sowohl den Preßstempel als auch den Preßkastenboden aus einem Kernstempel und einen ihn umgebenden Außenstempel zu bilden, damit nach dem Preßvorgang beim Entfernen des Außenstempels die Folienrandstücke gleichmäßig um den Ballen gelegt werden können. Diese Preßstempelkonstruktion ist sehr teuer in der Herstellung. Sie erfordert aber auch eine Anzahl von Bewegungsvorgängen allein nur für das Verpacken des Ballens rundum mit einer Folie, die recht zeitaufwendig sind und letztlich auch störanfällig. Insofern ist es vorteilhafter, wenn der Boden und der Preßstempel nicht unterteilt sind, sondern aus einem Stück bestehen. Dann müssen aber sowohl im oberen als auch im unteren Preßstempel Einrichtungen angeordnet sein, die nach dem Preßvorgang die nach außen abstehenden Randabschnitte der Boden- und Deckenverpackungsmaterialstücke zum Ballen hin umbiegen. Diese dann wunschgemäß am Ballen anliegenden Randabschnitte werden letztlich mit der horizontal umwickelten Folie bedeckt, so daß der Ballen rundum vollständig und glatt verpackt ist.

Wie aus der DE—A—29 11 958 bekannt, besteht der untere Preßstempel, d.h. die Bodenplatte des Preßkastens, aus einer ebenen Platte, die mit Schnürnuten für den Armierungsvorgang durchsetzt ist. Außerhalb des Querschnitts des verpreßten Ballens, also im Bereich des auf der Bodenplatte abgesetzten Preßkastenmantels, sind in der Bodenplatte Einrichtungen angeordnet, die das Umbiegen der Randabschnitte der Folie nach oben um den Ballen, nach Abziehen des Preßkastenmantels nach oben, bewirken sollen. Diese Einrichtungen bestehen aus Fingern, die rundum die Folienrandabschnitte nach oben schieben sol-

len. Es hat sich gezeigt, daß diese Randabschnitte der Folie, die während des Preßvorganges des Ballens von der unteren Stirnkante des Preßkastenmantels fest gegen die Bodenplatte gedrückt wurden, nur schwer durch diese Finger nach oben an den Ballen gelegt werden können. Dies ist ggf. möglich im Bereich der längeren Seitenflächen des Ballens, wenn es auch dort vorkommt, daß die von unten nach oben aus der Bodenplatte hervorstechenden Finger die Folie durchstoßen, was ein Ausrichten der Randabschnitte verunmöglicht. Jedenfalls im Bereich der Ecken können diese Finger die dort im Überfluß vorhandene Folie nicht an den Ballen anlegen. Es kommt immer wieder vor, daß gerade in den Ecken die Folie eine Art Ohr bildet, das entgegengesetzt der Anlagerichtung vom Ballen nach unten absteht.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Faserballenpresse zu entwickeln, bei der die Folie durch die Ausgestaltung der Preßplatte selber sich nach dem Abziehen des Preßkastenmantels selbsttätig an den Ballen legt, wodurch sich streckende, zu verschwenkende oder nach oben zu verschiebende Finger im wesentlichen vermieden sind.

Ausgehend von der Faserballenpresse anfangs genannter Art liegt die Lösung der gestellten Aufgabe darin, daß die Preßplatte zur Ausrichtung der Folie wannenartig mit rundum gegenüber dem Boden vorstehenden Wandungsteilen ausgebildet ist.

Durch diese Maßnahme orientieren sich die Randabschnitte der Folie beim Füllen des Preßkastens mit dem zu verpressenden Material nach oben. Ein Teil der Randabschnitte der Folie ist also schon beim Abziehen des Preßkastenmantels nach oben gerichtet, so daß sich die übrigen von der unteren Stirnfläche des Preßkastenmantels nach unten umgebogenen Randabschnitte der Folie nach dem Abziehen des Preßkastenmantels von selbst nach oben richten. Gleiches gilt auch für den oberen Preßstempel, hier jedoch richtet sich die Folie selbsttätig nach unten aus.

Beim Verpressen des Fasermaterials entsteht durch den lotrecht nach unten hin sich auswirkende Preßdruck auch eine Kraft in Richtung der Preßkastenwände. Dieser Druck löst sich beim Abziehen des Preßkastenmantels, woraufhin sich das Fasermaterial je nach den Fasereigenschaften ein oder zwei cm nach außen ausdehnen wird. Wenn nun der Preßkastenmantel abgezogen wird, so wird sich das Fasermaterial an der oberen Kante der Wanne über diese Kante hinaus nach außen wölben, womit die Folie von der von unten nach oben gerichteten Tendenz horizontal nach außen gedrückt wird. Es ist eine besondere Idee der Erfindung, dieses horizontale nach außen Verbiegen der Folie zu vermeiden, indem die Bodenplatte in ihrem wannenförmigen Querschnitt größer als die Querschnittsfläche des Preßkastenmantels ausgebildet ist. Wenn jetzt der Preßkastenmantel abgezogen wird, wird sich das Fasermaterial nicht nur im Bereich des vorher dort angeordneten Preßkastenmantels nach außen ausdehnen, sondern auch im Bereich der

wannenförmigen Öffnung der Bodenplatte, und zwar gerade derart, daß nach Beendigung des Dehnvorganges der Ballen exakt die Form erhält, die die Wanne in ihrer Konstruktion bereits hat. Damit liegt die Folie von der ebenen Fläche aus gleichmäßig nach oben gerichtet lotrecht am Ballen an und kann jetzt von der horizontal zu wickelnden Folie leicht bedeckt werden, ohne daß zusätzliche Richtfinger od. dgl. notwendig sind.

Eine weitere sehr vorteilhafte Maßnahme ist gegeben, wenn das untere Ende der inneren Wandung des Preßkastenmantels in die Wanne eintaucht. In diesem Falle wird nach Legen der Folie auf die Bodenplatte, beim Verbinden des Preßkastenmantels mit der Bodenplatte, die Folie schon jetzt gleichmäßig rundum in die Tiefe der Bodenplatte hineingedrückt, so daß sich auch beim Abtransport des mit der Bodenplatte wieder vereinigten Preßkastenmantels ein Verschieben des Folienabschnittes nicht mehr möglich ist.

Ein selbsttätiges Ausrichten der Folienrandabschnitte an den Ballen ist natürlich durch die erfindungsgemäße Maßnahme nur dann möglich, wenn die Randabschnitte der Folie nicht zu lang und zu schwer sind. Dies gilt insbesondere für die längeren Längsseiten des Ballens, die später von den Stahlbändern od. dgl. gehalten sind. An den schmaleren Stirnseiten, die im allgemeinen nicht armiert werden, ist jedoch ein längerer Folienabschnitt notwendig, um den Ballen auf die Dauer mit der Folie zu bedecken. Dieser längere Folienabschnitt läßt sich aber durch die erfindungsgemäße Maßnahme wegen seines Gewichtes nicht über seine ganze Länge nach oben ausrichten. Um dies bei der Konstruktion nach der Erfindung dennoch zu ermöglichen, sieht die Erfindung vor, daß an der Außenseite der beiden Schmalseiten der Bodenplatte, dicht benachbart zur Außenwandung, ein Folienlegeblech nach oben und unten verschiebbar befestigt ist. Es sollen also keine Finger an der Bodenplatte befestigt sein, sondern lediglich ein verschwenkbares Folienlegeblech, das beispielsweise beim Verschieben des verpreßten Ballens in die Armierungsstation durch eine schiefe Ebene bewegt werden kann.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Konstruktion der unteren Preßplatte dargestellt, die gleichzeitig der Boden des Preßkastens einer Faserballenpresse ist. Es zeigen:

Figur 1: die Preßplatte im Schnitt quer zur Längerstreckung des Ballens mit dem darüber schwebenden Preßkastenmantel,

Figur 2: die Preßplatte gemäß Figur 1 mit verbundenem Preßkastenmantel, z.B. nach dem Füllen mit einem noch zu verpressenden Fasermaterial,

Figur 3: die Preßplatte nach Figur 1 nach dem Verpressen des Fasermaterials, wobei der Ballen nach wie vor unter Preßdruck steht, jedoch beim Abziehen des Preßkastenmantels und

Figur 4: die Preßplatte beim seitlichen Verschieben in eine benachbarte Verpackungsstation.

Bei der Faserballenpresse nach der Erfindung ist die untere Preßplatte einer Zentralpresse

gleichzeitig der Boden eines Preßkastens. Ein Preßkasten besteht also aus der Bodenplatte 1 und dem rundum geschlossenen Preßkastenmantel 2, der mit der Bodenplatte 1 lösbar verbunden ist. Die Bodenplatte 1 weist zum Durchziehen der Verpackungsbänder od. dgl. aus Fig. 4 ersichtliche Schnürnuten 3 auf, die zum Ballen 9 hin offen sind, so daß sich die eingefädeltten Bänder nach Aufheben des Preßdruckes durch diese Öffnungen an den Ballen legen. Wie aus den Figuren 1—3 ersichtlich, ist die Bodenplatte 1 im Bereich der Aufnahme des Fasermaterials 7 wannenartig ausgebildet, und zwar nicht nur um dem Ballen 9 im Bereich der Längsränder eine runde Form zu geben, sondern um dem Verpackungsmaterialstück 4, das zum Bedecken des Ballens 9 an seiner Unterseite vor dem Vereinigen mit dem Preßkastenmantel 2 auf die Preßplatte 1 durch hier nicht dargestellte Vorrichtungen gelegt ist, eine Vororientierung nach oben in Richtung zum Ballen 9 zu geben. Zweckmäßig sind die Innenränder der Wanne 6 mit einem Innenradius versehen. Der nicht dargestellte Preßstempel kann ebenfalls wannenartig nach unten offen ausgebildet sein.

Nachdem also die Bodenplatte 1 mit dem Verpackungsmaterialstück 4, gemäß der Darstellung in Figur 1 belegt ist, verfährt der Preßkastenmantel 2 von oben kommend nach unten und stützt sich auf die Bodenplatte 1 ab, um durch hier nicht dargestellte Klappeinrichtungen fest mit ihr verbunden zu werden. Wie insbesondere aus Fig. 2 ersichtlich, ist die Innenfläche der Wanne 6 größer als der Querschnitt des Innenraums des Preßkastenmantels 2. Gleichzeitig taucht mit geringem Abstand zur Wanne 6 das untere Ende 5 der Innenwandung des Preßkastenmantels 2 in die Wanne 6 ein, so daß sich das Verpackungsmaterialstück 4 gleichmäßig auf den Boden der Bodenplatte 1 legt und dort auch beim Füllen der Wanne mit Fasermaterial 7 gut fixiert ist. Die stabiler ausgebildete Außenwandung 8 des Preßkastenmantels 2 ist außerhalb der Wanne 6 auf der Bodenplatte 1 abgestützt, so daß das Gewicht des Preßkastenmantels 2 nicht auf die schmaler ausgebildete Wandung 6' der Wanne 6 abgestützt ist. Aus diesem Grunde erstreckt sich also der Preßkastenmantel außerhalb der Wanne 6 tiefer also innerhalb der Wanne 6 und ist dort mit Greifern mit der Bodenplatte 1 verbunden.

Von einer nicht dargestellten Vorpresse wandert nunmehr der Preßkasten zusammen mit Preßkastenmantel und Preßkastenboden, sprich Bodenplatte, zur Zentralpresse, wo der endgültige Preßvorgang des Fasermaterials 7 zum aus Fig. 3 ersichtlichen Ballen 9 durchgeführt wird. Damit der Ballen 9 rundum mit Verpackungsmaterial verpackt werden kann, ist es notwendig, den Preßkastenmantel 2 vom Ballen 9 zu entfernen. Dies erfolgt bei der Faserballenpresse nach der Erfindung dadurch, daß der Preßkastenmantel entsprechend der in Figur 3 dargestellten Pfeile nach oben hin abgezogen wird. Da der Preßdruck durch den nicht dargestellten Preßstempel unverändert wirkt, dehnt sich das Fasermaterial des Ballens 9 zu den Seiten hin aus, die frei gegeben

sind. Dies sind hier die vier Seitenflächen des Ballens 9. Da der Querschnitt der wannenartig ausgebildeten Bodenplatte 1 größer ist als der Querschnitt des Preßkastenmantels 2, kann sich das Fasermaterial auch in der Wanne 6 nach allen vier Seiten ausdehnen. Dies hat den Vorteil, daß das Fasermaterial des Ballens 9 beim Ausdehnen nicht über die obere Kante der Wanne 6 gedrückt wird und ansonsten dort die Folie 4 horizontal nach außen drücken würde. Durch die Konstruktion der Bodenplatte 1 vielmehr kann sich das Fasermaterial des Ballens 9 auch im Bereich der Wanne 6 nach außen ausdehnen und erhält dann nach dem Dehnvorgang genau die Figuration, die durch die Wanne 6 vorher bestimmt ist. Von den Seitenwandungen der Wanne 6 erstreckt sich dann also der Ballen 9 lotrecht nach oben, wodurch das Verpackungsmaterialstück 4 eine nach oben gerichtete Vororientierung erhält. Dies ist ebenfalls in Figur 3 dargestellt.

Selbstverständlich gilt dies nur, wenn das Verpackungsmaterialstück 4 in seinen nach außen überstehenden Randbereichen nicht zu lang ist. Für die längeren Seitenflächen des Ballens 9 brauchen die Randabschnitte 10 nicht breit zu sein, weil in diesem Bereich das Fasermaterial durch die Bänder oder Drähte gehalten ist. Auf den beiden Stirnseiten des Ballens sind dagegen die Folienrandabschnitte länger auszubilden, da hier im allgemeinen eine Armierung nicht erfolgt. In Figur 4 ist die eine Seite des Ballens 9 im Bereich der Stirnseite des Ballens 9 dargestellt. Für einen derart langen Randabschnitt 10' des Verpackungsmaterialstücks 4 würde die Vororientierung der Folie nach oben durch die Ausbildung der Wanne 6 nicht ausreichen, um das Verpackungsmaterial an den Ballen 9 zu legen. Es ist zweckmäßig, das Legen dieses Randabschnitts 10' an den Ballen dadurch zu bewirken, daß an der Außenseite der beiden nicht zu armierenden Schmalseiten des Ballens an der Bodenplatte 1 dicht benachbart zur Außenwandung ein Folienlegeblech 11 nach oben und unten verschiebbar befestigt ist. Der Schwenkpunkt des Folienlegeblechs 11 ist an dem Verschiebewagen 12 an dem Gelenk 13 vorgesehen. Eine Feder 14 in diesem Gelenkarm 15 sorgt für die ständige Anlage des Folienlegeblechs 11 an dem Ballen 9. Beim seitlichen Verschieben des Preßkastens 1, 2 in Richtung des Pfeiles 16 überfährt der Gelenkarm 15 auch die ortsfest angeordnete schiefe Ebene 17. Damit wird der Gelenkarm 15 automatisch beim Verschieben des Ballens in die Verpackungsstation um das Gelenk 13 nach oben verschwenkt, wodurch das Folienlegeblech 11 den Randabschnitt 10' des Verpackungsmaterialstücks 4 nach oben, und zwar gegen die Stirnfläche des Ballens 9 legt. Das Folienlegeblech 11 kann auch während des Armierungsvorganges an dem Ballen 9 anliegen, ohne diesen Armierungsvorgang zu stören. Nach Beendigung dieses Verpackungsvorganges fährt dann der Gelenkarm 15 langsam über die abwärts laufende schiefe Ebene 18 auf der gegenüberliegenden Seite und wird dadurch aus dem Raum zwischen dem Folienabschnitt 10 und dem

zwischenzeitlich horizontal herumgewickelten und wieder verschweißten Folienstück herausgezogen.

5 Patentansprüche

1. Faserballenpresse mit mindestens einer mit einem folienartigen Verpackungsmaterialstück belegbaren Preßplatte (1), die einem vorzugsweise rundum geschlossenen Preßkastenmantel (2) zugeordnet ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Preßplatte (1) zur Ausrichtung der Folie (4) wannenartig mit rundum gegenüber dem Boden vorstehenden Wandungsteilen (6') ausgebildet ist.

2. Faserballenpresse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Preßplatte (1) an den vier inneren Seitenflanschen (6') der Wanne (6) mit einem der Ausrichtung der Folie dienenden Innenradius versehen ist.

3. Faserballenpresse nach Anspruch 1 mit einem Preßkasten, dessen als Preßplatte ausgebildete Bodenplatte mit dem Preßkastenmantel lösbar verbunden ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Bodenplatte (1) in ihrem wannenförmigen Querschnitt größer als die Querschnittsfläche des Preßkastenmantels (2) ausgebildet ist.

4. Faserballenpresse nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das untere Ende (5) der Innenwandung des Preßkastenmantels (2) in die Wanne (6) eintaucht.

5. Faserballenpresse nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das untere Ende (5) der Innenwandung des Preßkastenmantels (2) mit seitlichem und senkrechtem Abstand zur wannenartig ausgebildeten Bodenplatte (1) bei mit der Bodenplatte (1) verbundenem Preßkastenmantel (2) angeordnet ist.

6. Faserballenpresse nach Anspruch 1—5, dadurch gekennzeichnet, daß an der Außenseite der beiden nicht zu armierenden Schmalseiten des Ballens (9) an der Bodenplatte (1) angeordnet dicht benachbart zur Aussenwandung ein Folienlegeblech (11) nach oben und unten verschiebbar ist.

7. Faserballenpresse nach Anspruch 6 mit einem verpreßten Ballen (9), der zum abschließenden Rundverpacken mit Folie (4) und Haltebändern od. dgl. in eine Verpackungsstation im verpreßten Zustand seitlich verschiebbar ist, dadurch gekennzeichnet, daß das Folienlegeblech (11) über einen Schwenkhebel (15) an der Unterseite eines Verschiebewagens (12) verschwenkbar gehalten ist und seine Auf- und Abbewegung durch eine ortsfest an der Schiebebahn angeordnete schiefe Ebene (17, 18) beeinflusst ist.

Revendications

1. Presse destinée à la formation de balles de fibres comportant au moins une plaque de pression pouvant être couverte d'une pièce de matière d'emballage du genre feuille, plaque de pression qui est adjointe à une enveloppe de caisse de pression avantageusement formée à la périphé-

rie, la presse étant caractérisée en ce que la plaque de pression (1), pour le redressement de la feuille de matière d'emballage (4), est prévue de telle façon qu'elle forme une sorte de cuvette présentant à la périphérie des parties de paroi (6') s'élevant par rapport au fond.

2. Presse destinée à la formation de balles de fibres suivant la revendication 1, caractérisée en ce que la plaque de pression (1) présente, aux quatre parties latérales internes (6') de la cuvette (6), un rayon interne qui détermine le redressement de la feuille de matière d'emballage.

3. Presse destinée à la formation de balles de fibres suivant la revendication 1, comportant une caisse de pression dont la plaque de fond, qui constitue la plaque de pression, est fixée à l'enveloppe de la caisse de pression de façon à pourvoir en être détachée, la presse étant caractérisée en ce que la plaque de fond (1) présente une section transversale de cuvette plus grande que la section transversale de l'enveloppe (2) de la caisse de pression.

4. Presse destinée à la formation de balles de fibres suivant la revendication 3, caractérisée en ce que l'extrémité inférieure (5) de la face interne de l'enveloppe (2) de la caisse de pression plonge dans la cuvette (8) formée dans la plaque de fond.

5. Presse destinée à la formation de balles de fibres suivant la revendication 4, caractérisée en ce que l'extrémité inférieure (5) de la face interne de l'enveloppe (2) de la caisse de pression se trouve latéralement et verticalement à distance de la plaque de fond (1) se présentant sous forme de cuvette lorsque l'enveloppe (2) de la caisse de pression est fixée à la plaque de fond (1).

6. Presse destinée à la formation de balles de fibres suivant les revendications 1 à 5, caractérisée en ce qu'au côté externe des deux faces étroites de la balle de fibres (9), qui ne doivent pas être armées de liens, au niveau de la plaque de fond (1) et au voisinage étroit de la face externe de cette plaque de fond (1), il est prévu une plaque de tôle (11) destinée à la pose de la feuille de matière d'emballage, plaque de tôle (11) qui peut être déplacée vers le haut et vers le bas.

7. Presse destinée à la formation de balles de fibres suivant la revendication 6, chargée d'une balle de fibres (9) ayant été comprimée, qui peut être déplacée latéralement, à l'état comprimé, pour être dirigée vers un poste d'emballage, en vue de l'achèvement de son emballage sous forme ronde au moyen d'une feuille de matière d'emballage (4) et de liens de retenue sous forme de bandes ou d'autres liens du même genre, la presse étant caractérisée en ce que la plaque de tôle (11) destinée à la pose de la feuille de matière d'emballage est maintenue par un levier pivotant (15) se trouvant à la face inférieure d'un chariot de

déplacement (12) de façon à pouvoir pivoter, et en ce que les mouvements de montée et de descente de la plaque de tôle (11) sont soumis à l'influence de plans en oblique (17, 18) qui sont prévus fixes sur la voie de déplacement.

Claims

1. Fibre baling press having at least one pressure plate (1), which can be covered with a piece of film-like packaging material and has associated therewith a pressure box cover (2), which is preferably closed on all sides, characterised in that, for the alignment of the film (4), the pressure plate (1) has a trough-like configuration with wall portions (6') which protrude all round relative to the base.

2. Fibre baling press according to Claim 1, characterised in that, at the four inner lateral flanges (6') of the trough (6), the pressure plate (1) is provided with an inner radius which is used for the alignment of the film.

3. Fibre baling press according to Claim 1, having a pressure box, the base plate of which is in the form of a pressure plate and is detachably connected to the pressure box cover, characterised in that the base plate (1) has a trough-like cross-section which is greater than the cross-sectional area of the pressure box cover (2).

4. Fibre baling press according to Claim 3, characterised in that the lower end (5) of the internal wall of the pressure box cover (2) extends into the trough (6).

5. Fibre baling press according to Claim 4, characterised in that the lower end (5) of the internal wall of the pressure box cover (2) is disposed at a lateral and vertical distance from the trough-like base plate (1) when the pressure box cover (2) is connected to the base plate (1).

6. Fibre baling press according to Claims 1—5, characterised in that a film laying plate (11) is upwardly and downwardly displaceable on the external surface of the two narrow sides of the bale (9), which sides are not to be reinforced, when disposed on the base plate (1) closely adjacent the external wall.

7. Fibre baling press according to Claim 6, having a compressed bale (9), which is laterally displaceable into a packaging station in its compressed state for the subsequent all-round packaging with film (4) and retaining strips or the like, characterised in that the film laying plate (11) is pivotably retained on the underside of a displacement vehicle (12) through the intermediary of a pivotal lever (15), and its upward and downward movements are influenced by an inclined plane surface (17, 18) which is fixedly disposed on the displacement path.

Fig.1

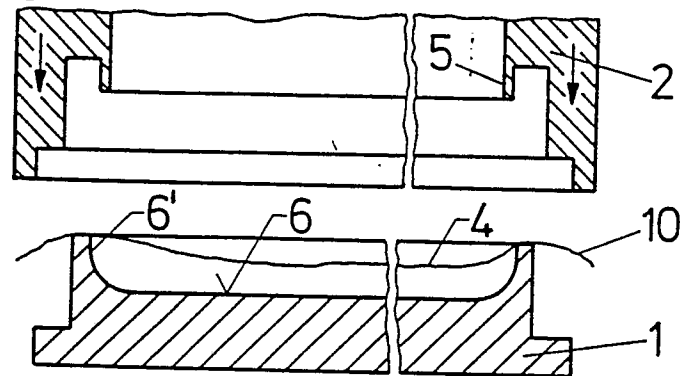


Fig.2

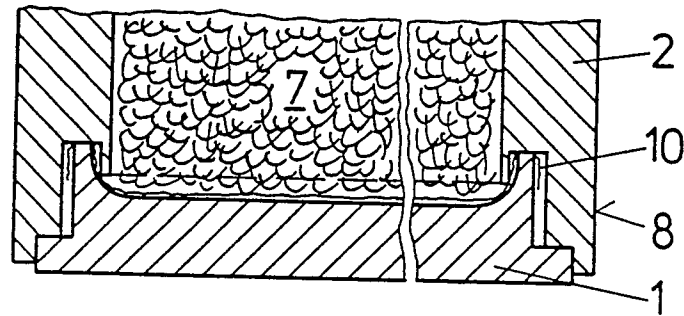


Fig.3

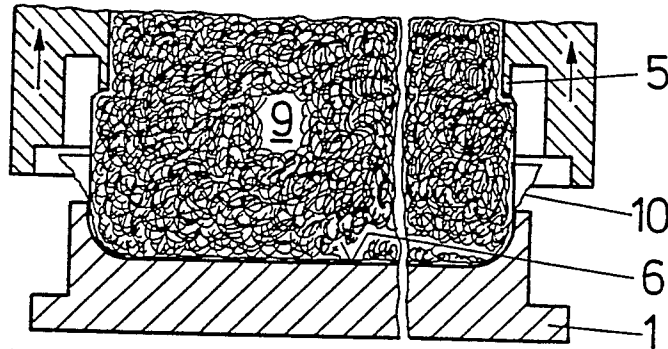


Fig.4

