

Bild 5
Häckselmaschine
HN 400-1 B (Werkfoto)

Häckselmaschine HN 400-1 B entwickelt. Bei diesem Typ ist auch der Obenauswurf des gehäckselten Gutes als Rüstvariante vorgesehen (Bild 5). Dadurch läßt sich die Häckselmaschine auch beim Zerkleinern anderer wirtschaftseigener Futtermittel technologisch günstig in Futteraufbereitungsanlagen einordnen. Anstelle des Aufwurfbogens kann eine Rohrleitung an das Messerradgehäuse angeschlossen werden. Bei größeren Förderwegen muß das Häckselgebläse ME 35 nach der Häckselmaschine eingeordnet werden.

3.4. Hinweise zur Anwendung

Die Beschickung der Häckselmaschine ist mit einem Stollenförderband in Richtung der Längsachse der Häckselmaschine am zweckmäßigsten. Für das Erreichen der angegebenen Massenströme müssen die Seitenwände des Annahmetrogs auf mindestens 600 mm erhöht werden. Dementsprechend ist der Schaltbügel zu verlängern. Das Anbringen von vier erhöhten Mitnehmern auf der Vorpreßwalze nach den Angaben des Herstellers hat sich bewährt. Die Vorschubgeschwindigkeit der Zuführeinrichtung sollte bei der Heuzerkleinerung nicht

unter 20 m/min liegen, damit geringe Bröckel- und Kurzhäckselanteile sowie ein hoher Massenstrom entstehen. Die Kurz- und Langhäckselanteile verringern sich, wenn die Schichthöhe des Gutes an der Gegenschneide etwa 60 bis 100 mm beträgt. Durch die Beweglichkeit der oberen Zuführkette verursachen kurzzeitige Dosierschwankungen bei der Gutzuführung keine funktionellen Störungen. Für die Rauhfutterzerkleinerung ist der Einsatz von zwei Häckselmessern vorzusehen.

Im Kombinat Fortschritt Landmaschinen, VEB Landmaschinenbau Freiberg, wurde die

4. Zusammenfassung

Untersucht wurde der Einsatz der Häckselmaschine HN 400-1 für das Häckseln von Stroh und Heu. Mit den angegebenen Hinweisen zur Anwendung ist ein Massenstrom in T_1 von 2 bis 3 t/h auch bei der Verarbeitung von losem Langgut erreichbar. Damit werden die kapazitiven Anforderungen der Futteraufbereitung erfüllt. Für das Zerkleinern auf mittlere Häcksellängen von 20 bis 40 mm ist ein spezifischer Energiebedarf von 5,0 bis 6,0 kWh/t erforderlich. Vor allem durch das Verändern der Vorschubgeschwindigkeit der Zuführeinrichtung kann die Häcksellänge an den Verwendungszweck der Futtermittel angepaßt werden. Die vom Hersteller weiterentwickelte Häckselmaschine HN 400-1 B kann günstig in die Maschinenkette zur Aufbereitung wirtschaftseigener Futtermittel eingefügt werden.

A 3483

Zusätzliche Wurfschaufeln zum Feldfutterschneidwerk E 296 für die Ausrüstungsvariante Langguthäcksel am E 281

Ing. R. Grünert/Ing. M. Hille, KDT, VEB Kombinat Fortschritt Landmaschinen Neustadt in Sachsen

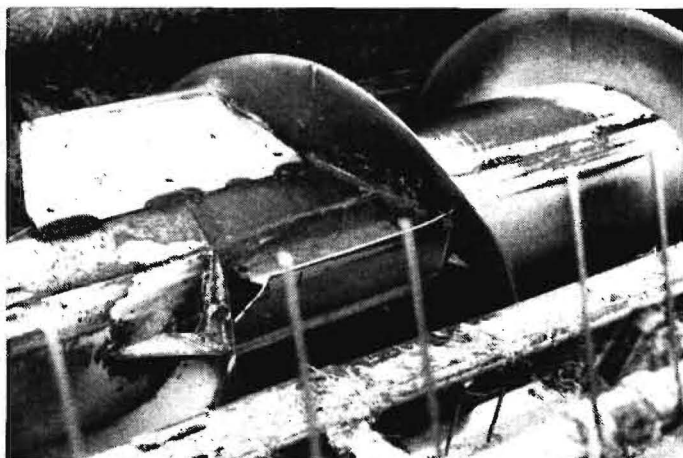
Die im Jahr 1981 vorgestellte Ausrüstungsvariante Langguthäcksel zum Feldhäcksler E 281 [1] für die tägliche Frischfuttermittellieferung der Tierbestände hat sich bei zahlreichen Versuchen in den Landwirtschaftsbetrieben des In- und Auslands bewährt. Mit der neuentwickelten Ausrüstungsvariante wird den Anwenderbetrieben der Landwirtschaft ein Mechanisierungsmittel angeboten, das die Ernte eines qualitätsgerechten und grobstrukturierten Frischfutters mit einer Häcksellänge von 150 bis 180 mm ermöglicht. Der Einsatz dieses Futters führte in den Tierproduktionsbetrieben zu einer höheren Milch- und Fleischproduktion.

Zur Verbesserung der Erntegutübergabe vom Schneidwerk zum Häckselaggregat werden an der Förderschnecke des Feldfutterschneidwerks E 296 zusätzlich 4 Wurfschaufeln angebracht (Bild 1). Mit diesem Wurfschau-

fel wird ein kontinuierlicher Erntegutfluß während des Häckselvorgangs bis hin zum Auswurfstrahl erreicht.

Die Umrüstung des Feldfutterschneidwerks E 296 kann durch Verwendung von 4 Wurfschaufeln vom Schneidwerk E 023 (ET-Nr. 0203 1801 20) erfolgen. Am hinteren Stützwinkel der Wurfschaufeln wird die Abkantung für die Schraubenbefestigung zurückgebogen, so daß der Stützwinkel eine Gerade bildet. Die Wurfschaufeln werden an der Förderschnecke im Bereich des mittleren Wendelauslaufs in der lichten Breite des Häckselaggregats jeweils um 90° gegenüberliegend angeordnet und auf der Förderschnecke mit einer Schrittschweißung angeschweißt. Dabei ist zu beachten, daß die äußere Kante der Wurfschaufeln 20 mm unter der äußeren Kante der Schneckenwendel liegt. Die Wurfschaufeln werden in den Bereich einer auslaufenden Schneckenwendel gesetzt, wobei die hintere Abstützung der Wurfschaufeln mit der auslaufenden Schneckenwendel abschließt.

Bild 1. Anordnung der zusätzlichen Wurfschaufeln an der Förderschnecke des Feldfutterschneidwerks E 296



Literatur

[1] Schmidt, G.; Bayn, H.; Grünert, R.: Ausrüstungsvariante Langguthäcksel zum Feldhäcksler E 281. agrartechnik 31 (1981) H. 4, S. 163—165.

A 3403