



⁽¹²⁾ A **Terinzagelegging** ⁽¹¹⁾ **8601811**

Nederland

⁽¹⁹⁾ NL

-
- ⁽⁵⁴⁾ **Inrichting voor het persen, verdelen en bewerken van deegstukken.**
- ⁽⁵¹⁾ Int.Cl⁴: A21C7/06.
- ⁽⁷¹⁾ Aanvrager: Fr. Winkler KG Spezialfabrik für Bäckereimaschinen und Backöfen
te Villingen, Bondsrepubliek Duitsland.
- ⁽⁷⁴⁾ Gem.: Ir. R. Hoijtink c.s.
Octrooibureau Arnold & Siedsma
Sweelinckplein 1
2517 GK 's-Gravenhage.

-
- ⁽²¹⁾ Aanvraag Nr. 8601811.
- ⁽²²⁾ Ingediend 10 juli 1986.
- ⁽³²⁾ --
- ⁽³³⁾ --
- ⁽³¹⁾ --
- ⁽⁶²⁾ --

-
- ⁽⁴³⁾ Ter inzage gelegd 1 februari 1988.

De aan dit blad gehechte stukken zijn een afdruk van de oorspronkelijk ingediende beschrijving met conclusie(s) en eventuele tekening(en).

Inrichting voor het persen, verdelen en bewerken van
deegstukken

De uitvinding betreft een inrichting voor het persen, verdelen en bewerken van deegstukken, met een aan een frame aangebrachte pers-, verdeel- en bewerkingszone, waarin het persen van het te verdelen deegstuk, waarvan het gewicht 5 een veelvoud van het gewicht van de deeldeegstukken bepaalt, door middel van een in een deegomvangsring verschuifbare persplaat plaatsvindt, het gelijkmatig geperste deegstuk door middel van één of verscheidene deelmessen door het snijden in verscheidene even grote en zodoende even zware deeldeegstuk- 10 ken wordt verdeeld en het bewerken van de deeldeegstukken in bewerkingskamers, die door de verdeelmessen en gedeeltelijk door de deegomtreksring gevormd zijn, tussen de persplaat en een bewerkingslegsels door het roteren van de deeldeegstukken plaatsvindt.

15 Bij bekende inrichtingen van deze soort wordt een deegstuk op een deeldraagplaat binnen een deelomtreksring gelegd, waarop een op en neer beweegbare persplaat het deegstuk zodanig op gelijke dikte perst, dat het de deelomtreksring volledig opvult. Vervolgens wordt door een eveneens op en 20 neer beweegbare ster van messen het geperste deegstuk in een aantal even grote deeldeegstukken gesneden. Vervolgens wordt de deegdraagplaat in de horizontaal draaiende beweging verplaatst, waardoor de deeldeegstukken in de door de ster van messen en door de deegomtreksring gevormde bewerkingskamers 25 rondbewerkt worden. Na het beëindigen van het rondbewerken worden de gezamenlijke van boven naar beneden bewogen delen wederom vanaf de deegdraagplaat opgeheven en worden de hierop liggende bewerkte deeldeegstukken met de hand naar een verdere bewerking toegevoerd.

30 Deze uitvoering verhinderde tot nog toe het inbouwen van een dergelijke inrichting in een automatisch en continu werkende inrichting, daar de bewerkte deeldeegstukken

8601811

van de deegdraagplaat afgenomen moeten worden en in verdere transport- of bewerkingsinrichtingen moeten worden ingevoerd. Dit vereist niet slechts een omvangrijke manipulatie, maar betekent ook een afwijking van het optimale tijdverloop
5 voor de deegbewerking, waardoor een kwaliteitvermindering kan intreden.

Door de uitvinding wordt een inrichting van de in de aanhef beschreven soort zodanig uitgevoerd, dat deze in een automatisch en continu werkende inrichting geïntegreerd
10 kan worden.

Dit doel wordt bereikt, doordat het bewerkingsonderlegsel uit een intermitterend of continu rondlopende bewerkingsband met geprofileerd oppervlak bestaat, dat het op de bewerkingsband gelegde, ongedeelde deegstuk in de pers-,
15 verdeel- en bewerkingszone transporteert en de deeldeegstukken uit de pers-, verdeel- en bewerkingszonetransporteert, en dat een uit een persplaat, deelmessen en een deelomtreksring bestaande bewerkingskop voor het bewerken van de deeldeegstukken in een draaiende zwaaibeweging parallel aan het be-
20 werkingsbandoppervlak verplaatsbaar is.

In tegenstelling tot de stand van de techniek wordt voor het opwekken van de bewerkingsbeweging niet een in draaiende beweging verplaatste deeldraagplaat gebruikt, maar rust het deeg op een intermitterend of continu aangedreven
25 bewerkingsband en wordt de draaiende bewerkingsbeweging door een bewerkingskop opgewekt, waarin een persplaat, deelmessen en de deelomtreksring in een geïntegreerd onderdeel zijn samengevat. Weliswaar ontstaat vervolgens het feit, dat deze
30 draagplaat in draaiende beweging verplaatst moet worden ten opzichte van de stand van de techniek als nadelig. Dit geringe nadeel echter als essentieel voordeel, daar nu een verbinding met een intermitterend of continu aangedreven bewerkingsband het inbouwen van de inrichting in een automatisch
35 en continu werkende inrichting zonder meer mogelijk wordt. Normaliter wordt de bewerkingsband intermitternd aangedreven en staan dan gedurende het pers-, verdeel- en bewerkingspro-

8601811

ces vast. Aansluitend wordt de bedieningskop wederom in zijn beginstand boven de bewerkingsband gebracht en wordt de bewerkingsband over een stap verder geschakeld, opdat een nieuw deegstuk binnen de aansluitend op de bewerkingsband neerge-
5 daalde deegomtreksring komt te liggen.

Ter gunstige ruimtebenutting op de bewerkingsband is de deegomtreksring op doelmatige wijze in hoofdzaak recht-
hoekig gevormd, waarbij zijn zijden parallel en loodrecht ten opzichte van de bewerkingsband liggen.

10 Bij een voorkeursuitvoeringsvorm zijn in het oppervlak van de bewerkingsband geprofileerde bewerkingsverdiepingen of rozetten aangebracht, die met de bewerkingskamers van de bewerkingskop samenwerken.

Verder kenmerken van de uitvinding betreffen het
15 inbouwen en aanpassen van de inrichting volgens de uitvinding in resp. aan een continu en automatisch werkende installatie door middel van verscheidene hulpbanden, zoals toevoer- en compensatiebanden, spreid- of sorteerbanden en extra transportbanden. Het inbouwen van de inrichting in een automati-
20 sche installatie geeft ook de mogelijkheid de afzonderlijke banden verticaal te laten zwenken en het frame van de inrichting op looprollen te plaatsen, waardoor de inrichting bij geringe ruimte-inneming op eenvoudige wijze op een bepaalde plaats van een lopende inrichting kan worden geschoven of bij
25 niet gebruik bij omhoog gezwenkte banden qua ruimte gunstig, bijvoorbeeld in een nis kan worden geschoven.

De bewerkingskop kan in een andere voordelige uitvoeringsvorm van de uitvinding extra met betrekking tot de bewerkingsbeweging een zwaaiende beweging langs of dwars ten
30 opzichte van de bewerkingsband worden verdeeld, waardoor de bewerkte deeldeegstukken extra in een andere gewenste vorm gevormd worden. Ook kunnen volgens een andere voorkeurskenmerk van de inrichting, inrichtingen voor het automatisch op de bewerkingsband leggen van de ongedeelde deegstukken alsme-
35 de een gistzone worden geschakeld.

De bewerkingsband kan volgens een ander doelmatig voorstel als bewerkingslattenband met dwars op de bewegingsrichtingen verlopende, aan elkaar hangende latten of als

eindloze elastische band zijn uitgevoerd, waarbij telkens bewer-
werkingsverdiepingen of bewerkingsrozetten op de band zijn
aangebracht. Tenslotte kunnen voor volledige automatisering
op doelmatige wijze nog inrichtingen voor het van meel en
5 olie voorzien van de deelstukken resp. van de werkband zijn
aangebracht.

Aan de hand van de figuren worden uitvoeringsvoor-
beelden van de uitvinding nader verduidelijkt, daarin tonen:

fig. 1 een schematisch zij-aanzicht van de inrich-
10 ting volgens de uitvinding, waarbij voor een beter overzicht
de aandrijfinrichtingen voor de verwerkingskop zijn weggela-
ten,

fig. 2 een bovenaanzicht op de in fig. 1 getoonde
delen van de inrichting,

15 fig. 3 een met fig. 1 corresponderend zij-aanzicht
van een andere uitvoeringsvorm van de inrichting volgens de
uitvinding, waarvoor een gistkast is geschakeld en waarna een
afvoerinrichting is geschakeld,

fig. 4 een doorsnede langs lijn IV-IV in fig. 3,
20 fig. 5 tot 9 verticale doorsneden over een bewer-
kingskop en een bewerkingsband van de inrichting in verschil-
lende functiestanden van deze delen,

fig. 10 een onderaanzicht van de in fig. 5 tot 9
afgebeelde bewerkingskop,

25 fig. 11 een met fig. 1 corresponderende, gedeelte-
lijk doorgesneden zij-aanzicht van de inrichting met de aan-
drijfinrichting voor de bewerkingskop,

fig. 12 een bovenaanzicht op de in fig. 11 afge-
beelde delen van de inrichting,

30 fig. 13 een gedeeltelijk zij-aanzicht van een ver-
dere uitvoeringsvorm van de inrichting volgens de uitvinding,

fig. 14 een bovenaanzicht op de in fig. 13 getoonde
delen van de inrichting,

fig. 15 een gedeeltelijk zij-aanzicht van een in-
35 richting voor het automatisch op de bewerkingsband leggen van
de deelstukken,

fig. 16 een verticale doorsnede over een deel van
een continu elastische bewerkingsband,

8601811

fig. 17 een dwarsdoorsnede over een bewerkingslattenband, en

fig. 18 een zij-aanzicht van een ander uitvoeringsvoorbeeld van een bewerkingslattenband.

5 In alle figuren zijn voor gelijke of voor gelijksoortige delen dezelfde verwijzingstekens gebruikt.

Fig. 1 en 2 tonen schematisch essentiële delen van een uitvoeringsvorm van de inrichting volgens de uitvinding, waarbij de aandrijfinrichting voor de bewerkingskop en sommige details van de aandrijving alsmede de gezamenlijke verder naar onder beschreven extra-inrichtingen voor een beter overzicht zijn weggelaten. De inrichting heeft een huisachtig frame 10, dat door middel van looprollen 12 op de bodem 14 rust en hierop gemakkelijk verschuifbaar is. Aan de bovenzijde 15 de van het frame 10 is een eindloze bewerkingsband 16 horizontaal aangebracht en over twee parallelle rollen 18 en 20 geleid. De rol 20 is via een drijfriem 22 door middel van een electromotor 24 intermitterend aangedreven.

Op de bewerkingsband 16, waarvan het bovenste part 20 zich in de richting van de pijl 26 beweegt, wordt in de nabijheid van zijn begin 28 een ongedeeld deegstuk 30 gelegd. Dit deegstuk 30 wordt in een hierna nog nader te beschrijven wijze in een algemeen met 32 aangeduide bewerkingskop geperst, gedeeld en rondbewerkt en de bewerkte deeldeegstukken 25 34 worden na beëindiging van de bewerking in de bewerkingskop 32 en na het van het oppervlak van de bewerkingsband 16 opheffen daarvan in de richting van de pijl 26 intermitterend verder bewogen. Wanneer de bewerkte deeldeegstukken 34 na het herhaald stoppen van de bewerkingsband 16 in de in fig. 1 getoonde stand bevinden, wordt een ander deegstuk 30 juist in de bewerkingskop 32 bewerkt en een derde deegstuk 30 bevindt zich aan het begin 28 van de bewerkingsband 16 ongeveer in de in fig. 1 getoonde positie.

Na de bewerkingsband 16 is een toevoer- en compensatieband 36 geschakeld, die eveneens een horizontaal oppervlak voor het verdere transport van de deeldeegstukken 34 heeft, is als eindloze band uitgevoerd en is via rollen ge-

leid alsmede op niet nader getoonde wijze aangedreven. Door geschikte aandrijving van de toevoer- en compensatieband 36 kunnen de afstanden van de afzonderlijke rijen van deeldeegstukken 34 naar believen worden ingesteld.

5 Op de toevoer- en compensatieband 36 sluit een rij van divergerende, op zichzelf bekende spreid- of sorteerbanden 38 aan, die voor een afstandsverandering van de deeldeegstukken 34 in dwarsrichting zorgdragen. De banden 36 en 38, alsmede een desbetreffende aandrijving, behoeven niet nader
10 in detail verduidelijkt te worden, daar ze op zichzelf bekend zijn. Essentieel is echter het kenmerk, dat de spreid- en sorteerbanden 38 om de as 40 van hun aandrijfrol 42 loodrecht naar boven in een met gebroken lijnen afgebeelde stand 38' gezwenkt kunnen worden. In deze stand kan een huisdeel 44 van
15 het frame 10 worden afgenomen en de inrichting naar een naar believe andere stand van bedrijf of een andere deegbewerkingsinstallatie door het rijden op de looprollen 12 worden gebracht.

Bij de in fig. 3 en 4 afgebeelde uitvoeringsvorm is
20 de in de fig. 1 en 2 afgebeelde inrichting door een hoog, als gistkast uitgevoerd huis 46 omgeven, dat eveneens wederom op looprollen 12 verrijdbaar is.

De electromotor 24 drijft via een andere drijfriem 48 een kettingwiel 50 aan, dat via een as 51 een tweede kettingwiel 50 aandrijft. Over de beide kettingwielen 50 loopt
25 telkens een eindloze ketting 52 van een kettingtransporteur, die meervoudig om kettingwielen 44 zijn afgebogen. Tussen de beide kettingen zijn om dwarsassen 56 zwaaiend deegbakken 58 opgehangen, waarvan in fig. 3 drie stuks en in fig. 4 slechts
30 1 zijn afgebeeld. In de deegbakken 58 wordt op niet nader getoonde wijze met de hand of bij voorkeur automatisch ongeveer op de plaats, waarop de deegbakken in fig. 3 en 4 zijn afgebeeld, te bewerken deegstukken 30 gelegd en langs de ketting 52 door de door het huis 46 gevormde gistkast geleid. Bij een
35 plaats kort voor afgifte van de deegstukken op de bewerkingsband 16 is een automatisch werkende meelstrooier 60 boven het pad van de deegbakken 58 aangebracht en ongeveer aan het be-

8601811

gin 28 van de beweringsband 16 is een eveneens automatisch werkend oliestation 62 voor het van olie voorzien van de verder hieronder te verduidelijken bewerkingsbakken van de beweringsband 16 aangebracht. Extra kan nog een blaastuig 62 5 voor warme lucht van boven op de op de werkband 16 liggende deegstukken 30 inwerken, om daarvan de kleverigheid weg te nemen.

Boven het begin 28 van de beweringsband 16 is een in het algemeen met 64 aangeduide, verder hieronder te ver- 10 duidelijken automatische inrichting voor het op de beweringsband 16 van de ongedeelde deegstukken 30 aangebracht.

Onder de spreid- of sorteerbanden 38 is een andere horizontale transportband 66 aangebracht, die om rollen 68 loopt. Op deze transportband 66 ligt bij het afgebeelde uit- 15 voeringsvoorbeeld een gistgoeddroger 70, waarbij de transportband 66 op geschikte wijze via een andere drijfriem 72 door de electromotor 24 wordt aangedreven. De over de spreiden sorteerbanden toegevoerde deeldeegstukken 34 worden daardoor op geschikte afstand op de gistgoeddrager 70 gelegd.

20 Aan de hand van de fig. 5 tot 10 wordt nu verder de functie van de bewerkingskop 32 uitvoerig verduidelijkt. De bewerkingskop 32 heeft een rechthoekige deegomtreksring 74, waarbinnen een deze opvullende persplaat 76 over een schoren 78 en bedieningsstangen 80 verticaal verschuifbaar is. De 25 persplaat 76 wordt doorstoken door een rechthoekig net van verticale deelmessen 82, die over een gemeenschappelijke draagplaat 84, schoren 86 en een bedieningsstang 88 ten opzichte van de deegomtreksring 74 en ten opzichte van de persplaat 76 onafhankelijk verticaal verschuifbaar zijn.

30 Wanneer een ongedeelde deegstuk 30 op het oppervlak van de beweringsband 16 boven verder hieronder nog nader te verklarende bewerkingsverdiepingen of rozetten 90 liggend onder de in een opgeheven stand volgens fig. 5 gebrachte bewerkingskop 32 aankomt, wordt vervolgens de deegomtreksring 35 74 tot in aangrijping met het oppervlak van de beweringsband 16 door een niet nader getekende bedieningsinrichting naar beneden bewogen. Onmiddellijk aansluitend wordt de persplaat

8601811

76 via de bedieningsstangen 80 eveneens naar onder in de stand van fig. 6 gebracht, waardoor het deegstuk 30 in een gelijkmatig vlakke, de deegomtreksring 74 gelijkmatig opvullende vorm 32' wordt geperst. Aansluitend worden via de bedieningsstangen 88 de deelmessen 82 in de stand van fig. 7 naar beneden gebracht, tot ze op het oppervlak van de bewerkingsband 16 liggen. Daardoor wordt het deegstuk 32' in om te beginnen nog onbewerkte, ongeveer kubische deeldeegstukken 34', aansluitend wordt de persplaat 76 in stand van fig. 8 en 9 licht geheven, waartussen het oppervlak van het bewerkingsonderlegsel 16 de deelmessen 82, de persplaat 76 en de deegomtreksring 74 een rij van bewerkingskamers 92 wordt gevormd, waarin de deeldeegstukken 34' in de uiteindelijke ronde vorm 34 volgens fig. 9 bewerkt moeten worden. Voor het bewerken wordt nu de gezamenlijke bewerkingskop 32 door verder hieronder te verduidelijken aandrijfinrichting in een draaiende zwaaibeweging parallel aan het oppervlak van de bewerkingsband 16 verplaatst, waardoor de deeldeegstukken 34' in samenwerking met de bewerkingsverdiepingen 90 aan het oppervlak van de bewerkingsband 16 rondbewerkt worden.

Na beëindiging van het rondbewerken wordt de gezamenlijke bewerkingskop 32 vanaf de bewerkingsband 16 in de stand van fig. 5 geheven en de bewerkingsband over een schakelstap voortbewogen, tot de rondbewerkte deeldeegstukken 34 buiten het bereik van de bewerkingskop 32 liggen. Gelijkzeitig komt een nieuw ongedeeld deegstuk 30 onder de bewerkingskop 32 te liggen.

In de fig. 11 en 12 zijn extra aan de hand van de fig. 5 tot 10 verduidelijkte bewerkingskop 32 aandrijfinrichtingen voor het bewegen van deze bewerkingskop afgebeeld. De bewerkingskop 32 is aan een dwars op de bewerkingsband 16 verlopende draaglat 94 bevestigd, die op zijn beurt via krukassen 96 met telkens een roterend deel 98 van een draai aandrijving 100 verbonden zijn. Bij draaiing van de krukassen 96 wordt de draagplaat 94 en daarmee de bewerkingskop 32 in een draaiende beweging parallel ten opzichte van de bewerkingsband 16 verplaatst, waardoor de bovenbeschreven bewerkingsbeweging uitgevoerd kan worden.

8601811

De beide draaiaandrijvingen 100 zijn op hun beurt via schoren 102 en telkens om assen 104 zwenkbare hoekdelen 106 met een dwars op de bewerkingsband 16 door middel van een werkcilinder 108 heen- en weerbeweegbare stangen 110 zwenk-
5 baar verbonden. Bij heen- en weerbeweging van de stangen 110 wordt daardoor de bewerkingskop 32 extra aan de draaiende bewerkingsbeweging volgens de pijlen 112 een in langsrichting van de bewerkingsband 16 heen- en weergaande begrensde beweging ongeveer volgens de dubbele pijl 114 verdeeld. Door deze
10 extra langs beweging worden de deeldeegstukken 34 niet slechts rondbewerkt, maar verkrijgen ze een langsstrekking dwars op de bewerkingsband 16.

Bij de in de fig. 13 en 14 afgebeelde uitvoeringsvorm wordt de bewerkingsband 16 op niet nader getekende wijze
15 continu aangedreven. Opdat dit kan plaatsvinden, moet de bewerkingskop 32 synchroon aan de beweging van de bewerkingsband 16 worden bewogen, terwijl de bewerkingstappen volgens de fig. 5 tot 9 worden uitgevoerd. Deze synchrone beweging wordt via een om de bewerkingsband 16 grijpend raam 116 be-
20 werkstelligd, dat op een in langsrichting van de bewerkingsband 16 verlopende stang 118 glijdend verschuifbaar is. Via een werkcilinder 120 wordt het raam 116 synchroon met de beweging van de bewerkingsband 16 aangedreven en naar beëindiging van het bewerkingsproces bij opgeheven bewerkingskop 32
25 in de beginstand teruggebracht. De sturing van de werkcilinder 120 vindt op niet nader getoonde wijze volautomatisch plaats.

In fig. 15 is de in fig. 3 slechts aangeduide inrichting voor het automatisch op de bewerkingsband 16 leggen
30 van de deegstukken 30 uitvoerig afgebeeld. De aan de schematisch afgebeelde ketting 52 om dwarsassen 51 bungelend opgehangen deegbakken 58 dragen aan één zijde kleine tandwielen 122, die tegen een tandsegment 124 oplopen. Daardoor worden de door zwaartekracht in rechtgehouden stand hangende deeg-
35 bakken 58 in de nabijheid van het begin 28 van de bewerkingsband 16 in een nagenoeg op de kop staande stand 58' gekanteld, zodat het ongedeelde deegstuk 30 op de bewerkingsband 16 valt.

8601811

In fig. 16 is een met de bewerkingskamers 92 samenwerkende bewerkingsrozet 126 op de bovenzijde van een elastische, eindloos doorlopende bewerkingsband 16 afgebeeld.

Bij de in fig. 17 zichtbaar gemaakte bewerkingslattenband 5 zijn de afzonderlijk dwarslopende bewerkingslatten 16' eveneens van bewerkingsrozetten 126 voorzien en door zijdelingse kettingschakels 128 zwenkbaar met elkaar verbonden.

Bij de in fig. 18 afgebeelde bewerkingslattenband 10 zijn de afzonderlijke bewerkingslatten 16'' eveneens van werkrozetten 126 voorzien en door scharnieren 130 zwenkbaar met elkaar verbonden.

CONCLUSIES

1. Inrichting voor het persen, verdelen en bewerken van deegstukken, met een aan een frame aangebrachte pers-, verdeel- en bewerkingszone, waarin het persen van het te verdelen deegstuk, waarvan het gewicht een veelvoud van het gewicht van de deeldeegstukken bepaalt, door middel van een in een deegomvangsring verschuifbare persplaat plaatsvindt, het gelijkmatig geperste deegstuk door middel van één of verscheidene deelmessen door het snijden in verscheidene even grote en zodoende even zware deeldeegstukken wordt verdeeld en het bewerken van de deeldeegstukken in bewerkingskamers, die door de verdeelmessen en gedeeltelijk door de deegomtreksring gevormd zijn, tussen de persplaat en een bewerkingslegselsel door het roteren van de deeldeegstukken plaatsvindt, met het kenmerk dat het bewerkingsonderlegselsel uit een intermitterend of continu rondlopende bewerkingsband (16) met geprofileerd oppervlak bestaat, dat het op de bewerkingsband gelegde, ongedeelde deegstuk (30) in de pers-, verdeel- en bewerkingszone transporteert en de deeldeegstukken (34) uit de pers-, verdeel- en bewerkingszonetransporteert, en dat een uit een persplaat (76), deelmessen (82) en een deelomtreksring (74) bestaande bewerkingskop (32) voor het bewerken van de deeldeegstukken (34) in een draaiende zwaaibeweging parallel aan het bewerkingsbandoppervlak verplaatsbaar is.

2. Inrichting volgens conclusie 1, met het kenmerk dat de deelomtreksring (74) in hoofdzaak rechthoekig is.

3. Inrichting volgens conclusie 1 of 2, met het kenmerk dat in het oppervlak van de bewerkingsband (16) geprofileerde bewerkingsverdiepingen of bewerkingsrozetten (90) zijn aangebracht, de inrichting waarvan met de bewerkingskamers (92) van de bewerkingskop (32) overeenstemt.

4. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat na de bewerkingsband (16) een toevoer- en compensatieband (36) voor verder transport van de bewerkte deeldeegstukken (34) en voor het compenseren van ongelijke afstand tussen de deeldeegstukken is herschakeld.

8601811

5. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat in aansluiting op de bewerkte band (16) of de toevoer- en compensatieband (36) verscheidene spreid- of sorteerbanden (38) zijn aangebracht, via welke de
5 deeldeegstukken (34) op een andere transportband (66) of in verbinding met een transportband (66) op gistgoeddrager (70) draagbaar zijn, waarbij door middel van de zijdelingse afstand van de spreid- of sorteerbanden (38) respectievelijk de voortschuifsnelheid daarvan de dwars- resp. langsstand van de
10 afgelegde deeldeegstukken (34) instelbaar is.

6. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat de spreid- of sorteerbanden (38) respectievelijk de transportbanden (66) verticaal verzwenkbaar zijn.

15 7. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat het frame (10) door looprollen (12) gedragen wordt.

8. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat de bewerkingskop (32) voor het
20 extra vormen van de bewerkte deeldeegstukken (34) in een zwaaiende langs- of dwarsbeweging verplaatsbaar is.

9. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat de bewerkingskop (32) gedurende het pers-, verdeel- en bewerkingsproces een synchrone beweging
25 met de continu aangedreven bewerkingsband (16) heeft, zodat dan een hefbeweging vanaf de bewerkingsband (16) en aansluitend een terugtrekbeweging in de uitgangsstand bereikbaar is.

10. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat een inrichting (122, 124) voor
30 het automatisch op de bewerkingsband (16) leggen van de ongedeelde deegstukken (30) is aangebracht.

11. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat daarvoor een gistzone (46) is geschakeld, waardoor telkens ongedeelde deegstukken (13) houdende deegbakken (58) beweegbaar zijn, die langs parallelle,
35 via een veelvoud van kettingwielen (54) geleide kettingen (52) aan dwarsverlopende assen (51) bungelend zijn opgehangen

8601811

en via het begin (28) van de bewerkingsband (16) automatisch leegbaar zijn.

12. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat de bewerkingsband als bewerkingslattenband (16', 16'') met dwars op de bewegingsrichting verlopende, aan elkaar hangende latten met bewerkingsverdiepingen of bewerkingsrozetten (90) is uitgevoerd.

13. Inrichting volgens één van de conclusies 1 tot 11, met het kenmerk dat de bewerkingsband als eindloze elastische band met bewerkingsverdiepingen of bewerkingsrozetten (90) is uitgevoerd.

14. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, gekenmerkt door een meelstrooier (60) voor het van meel voorzien van de op de bewerkingsband (16) te leggen oppervlakken van de ongedeelde deegstukken (30).

15. Inrichting volgens één van de voorgaande conclusies, gekenmerkt door een oliestation (62) voor het van olie voorzien van de bewerkingsverdiepingen of rozetten (90) van de bewerkte band (16) voor het daarop leggen van de deegstukken (34).

8601811

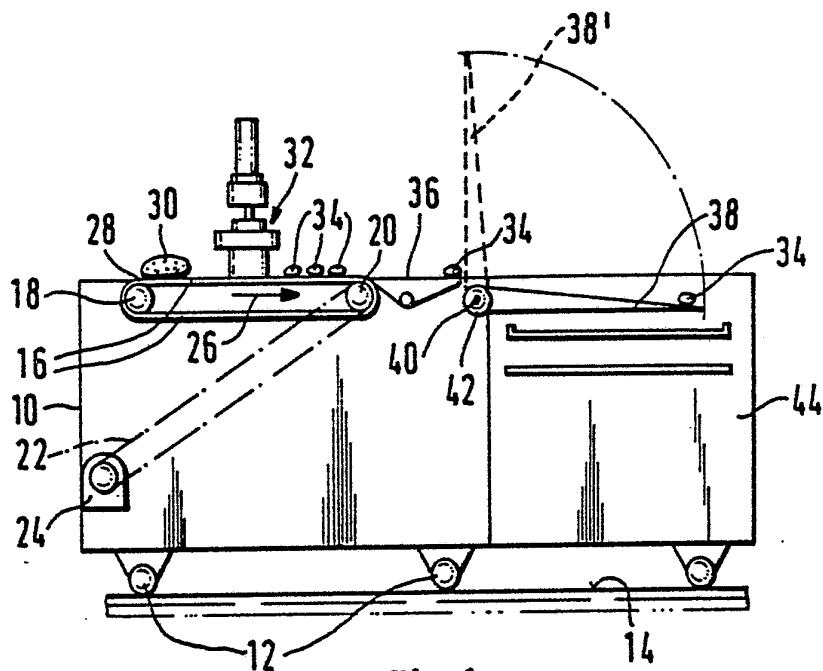


Fig. 1

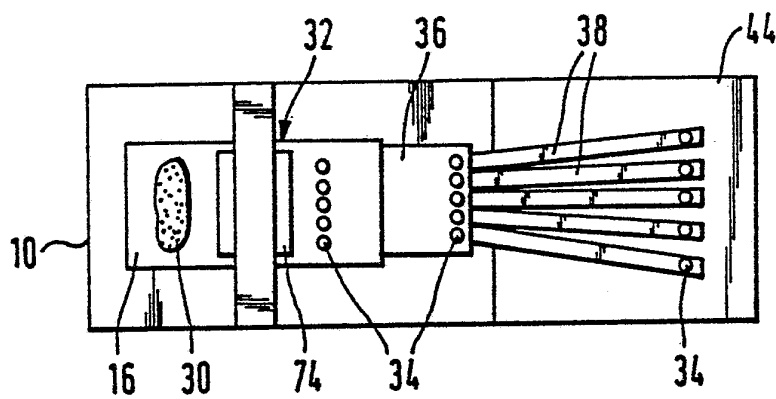


Fig. 2

Fig. 3

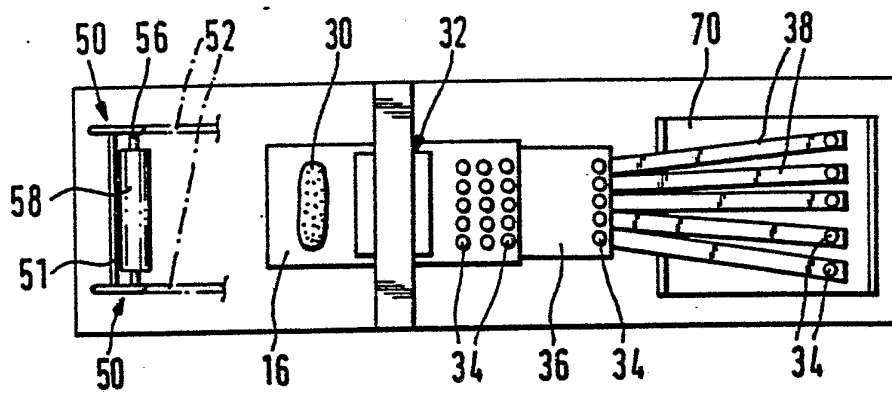
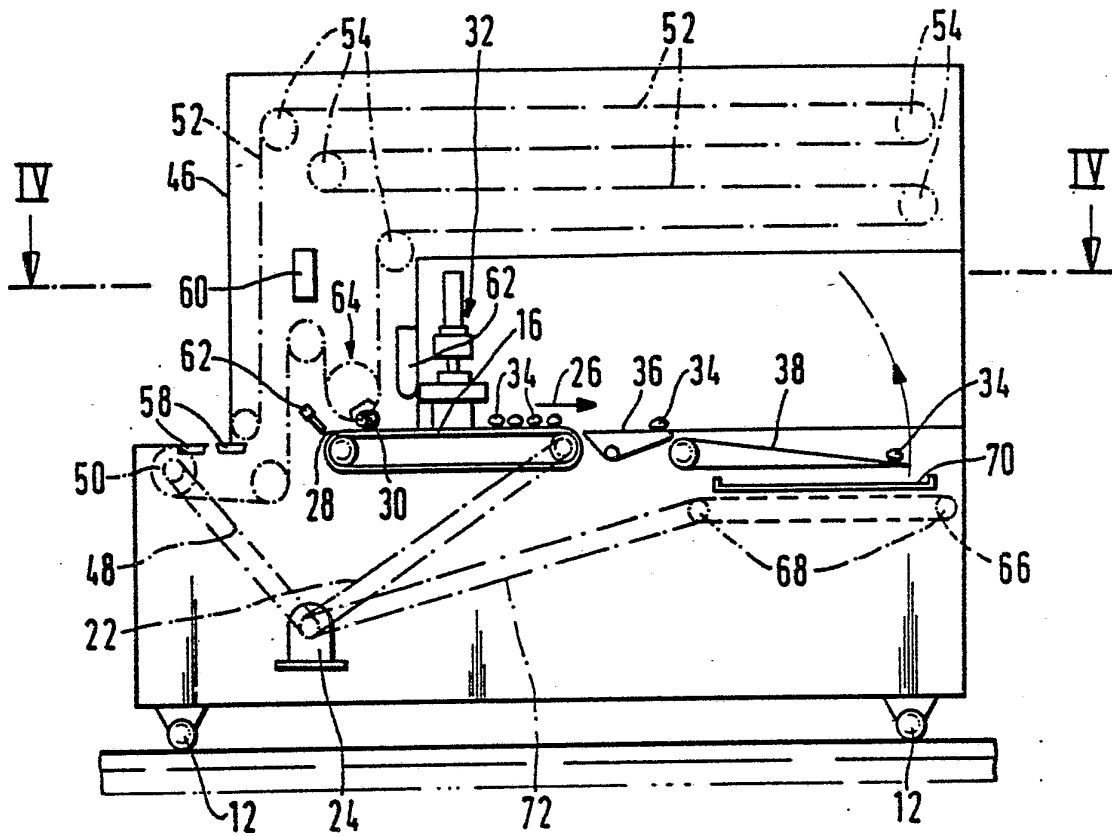


Fig. 4

8601811

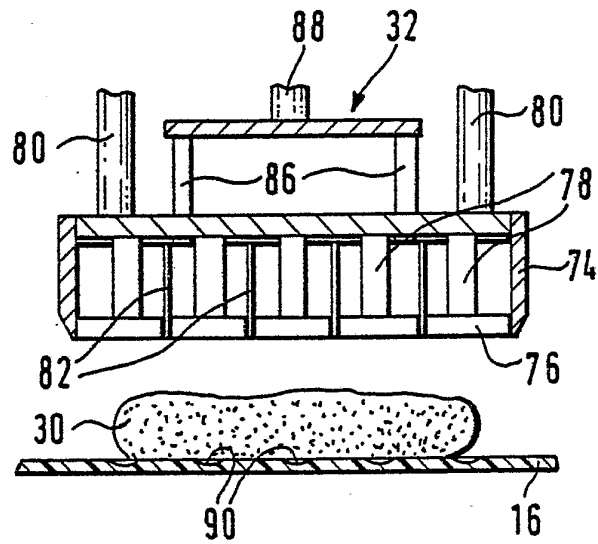


Fig. 5

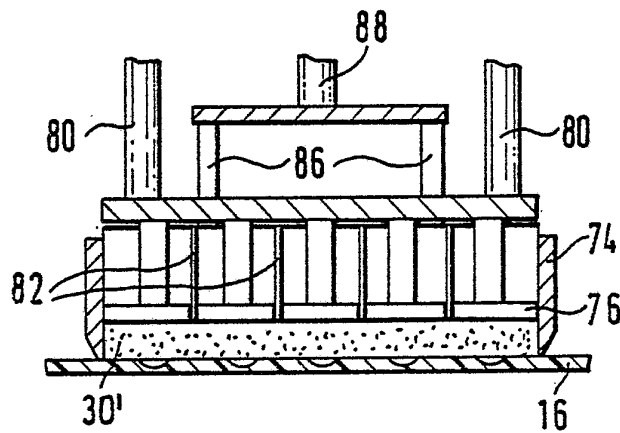


Fig. 6

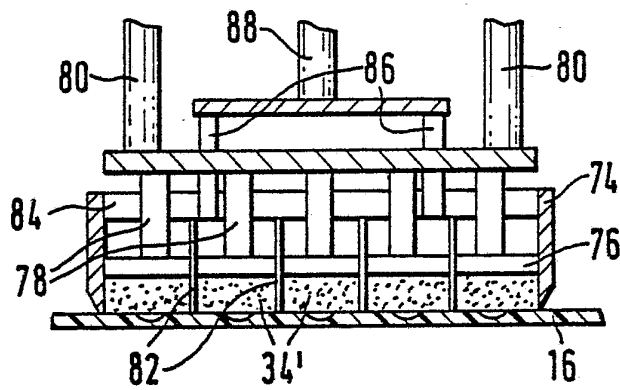


Fig. 7

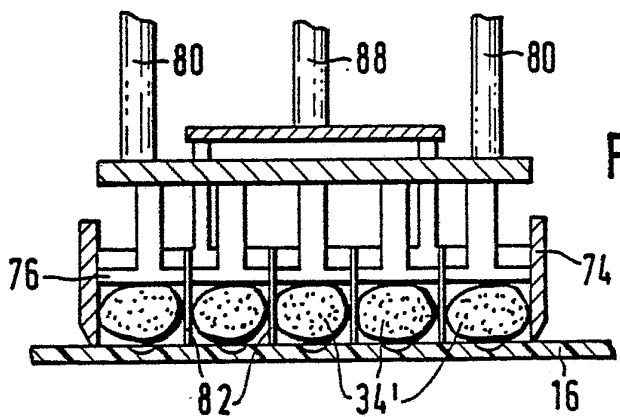


Fig. 8

8601811

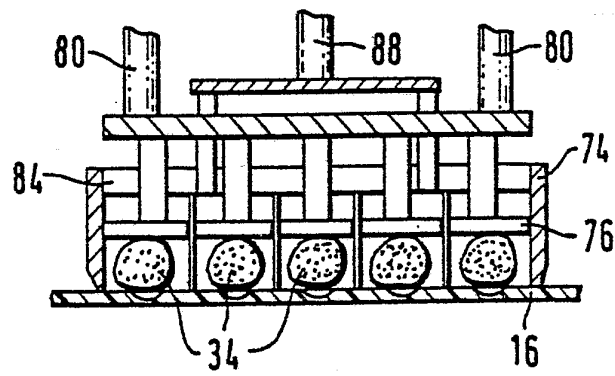


Fig.9

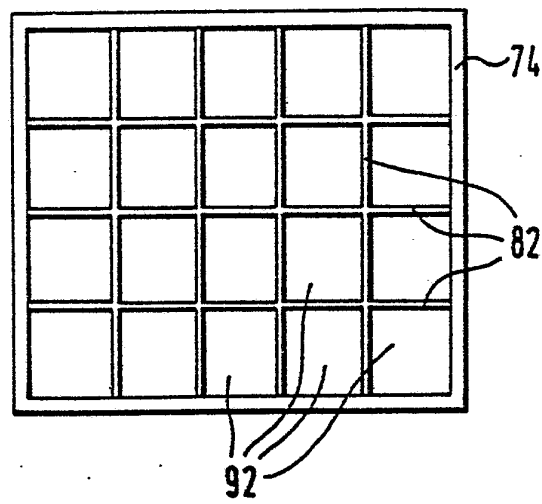
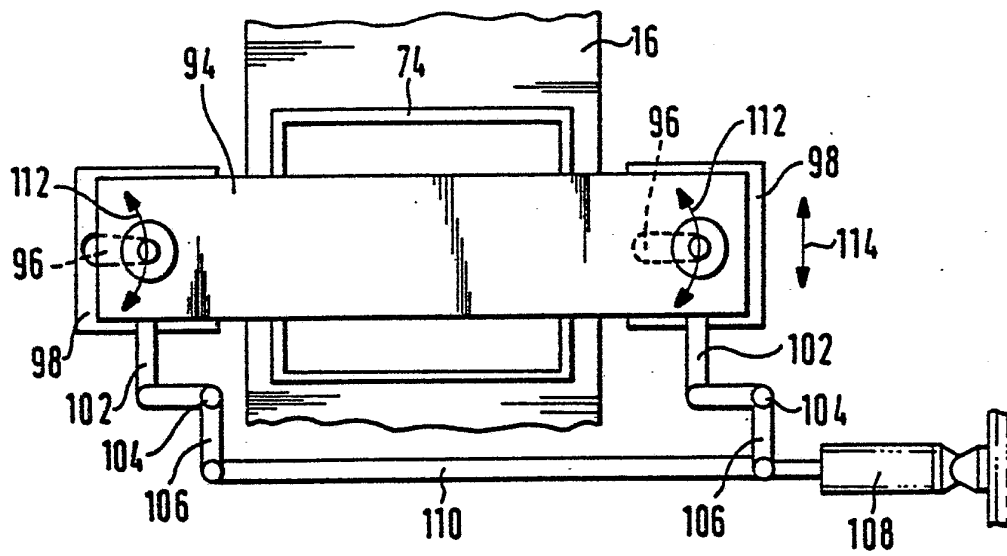
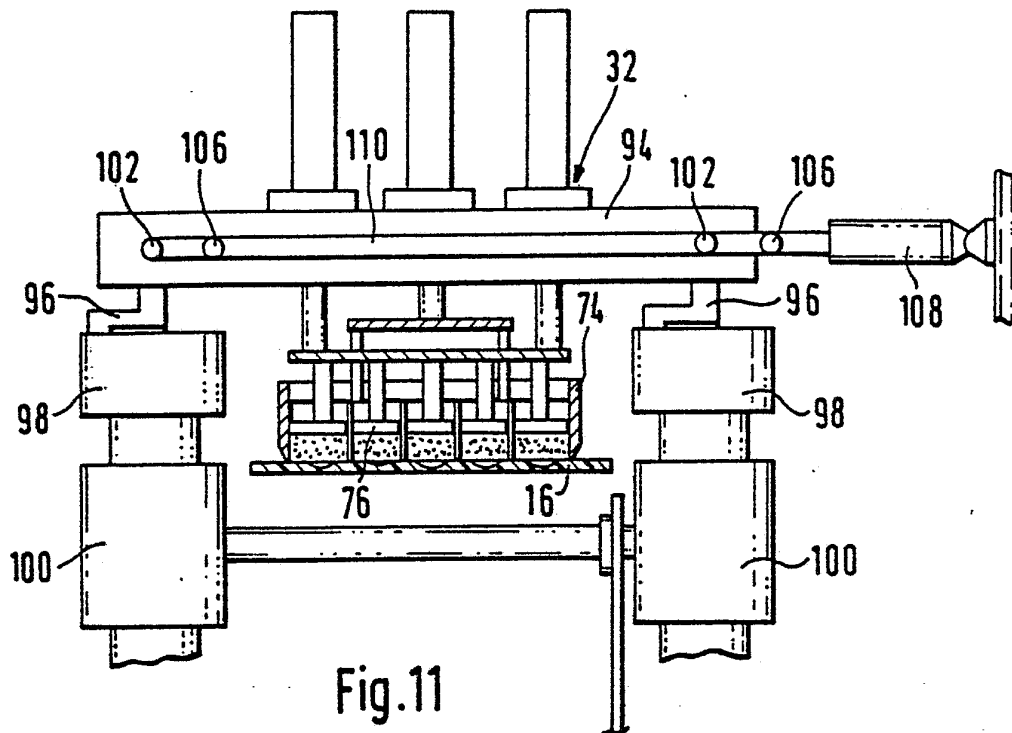
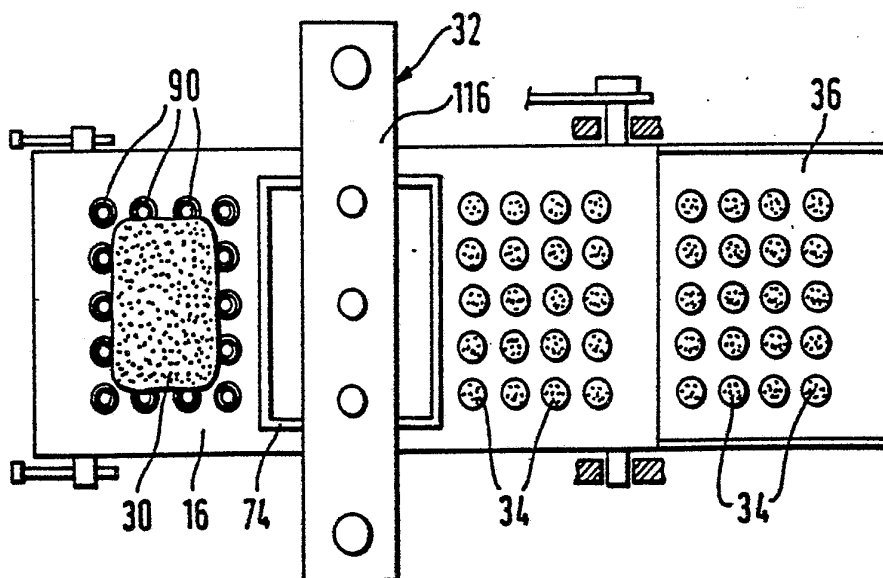
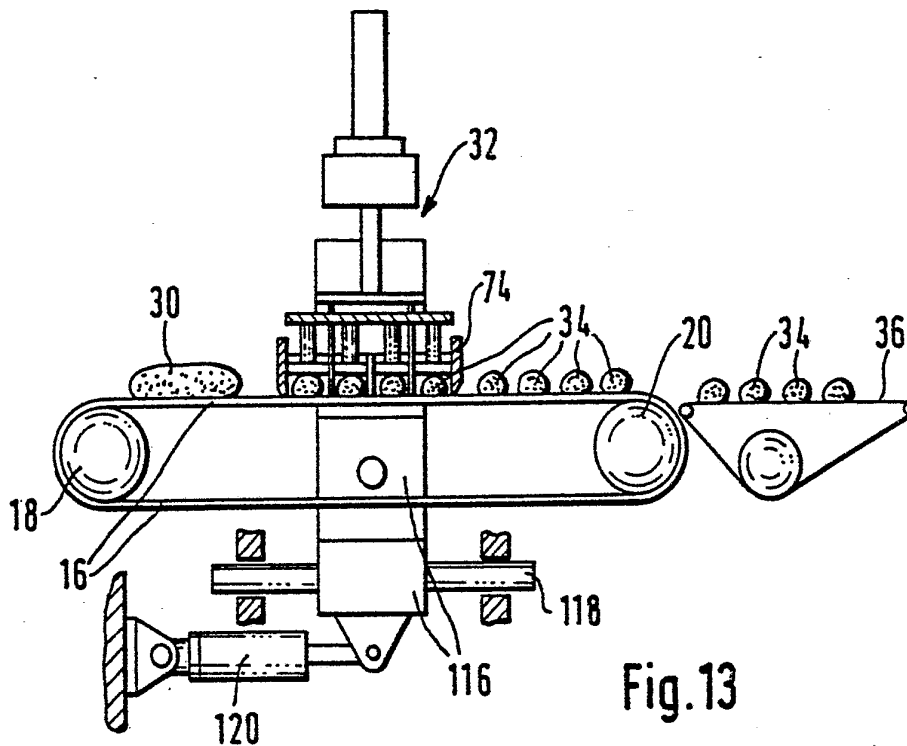


Fig.10



8601811



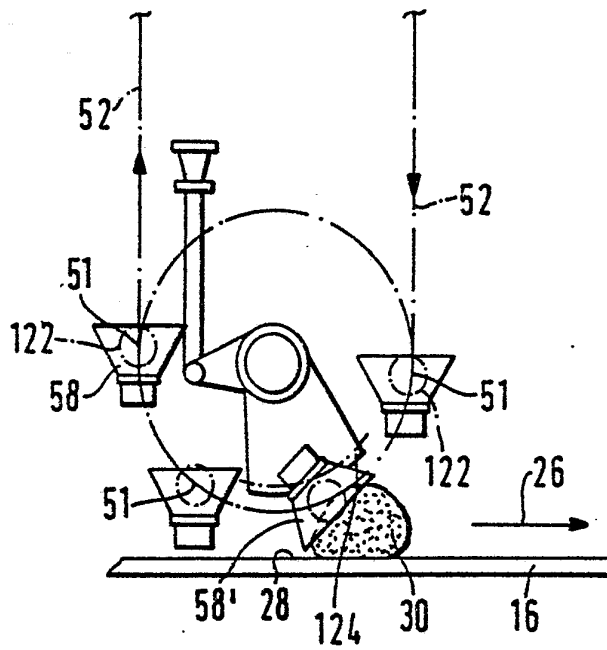


Fig. 15

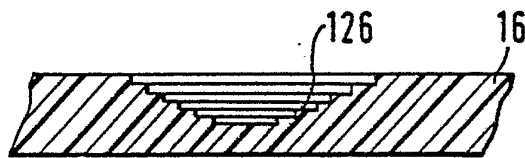


Fig. 16



Fig. 17

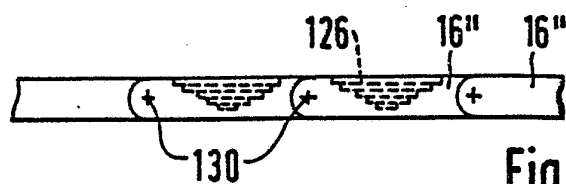


Fig. 18