
Octrooiraad



⑩ A **Terinzagelegging** ⑪ **7905865**

Nederland

⑲ NL

⑤4 **Werkwijze en inrichting voor het machinaal vervaardigen van keramische stenen.**

⑤1 Int.Cl³: B28B11/16, B28B13/02.

⑦1 Aanvrager: Karl Händle & Söhne Maschinenfabrik u. Eisengiesserei te Mühlacker, Bondsrepubliek Duitsland.

⑦4 Gem.: Ir. H. Mathol c.s.
Octrooi- en Merkenbureau van Exter
Willem Witsenplein 3 & 4
2596 BK 's-Gravenhage.

②1 Aanvraag Nr. 7905865.

②2 Ingediend 30 juli 1979.

③2 Voorrang vanaf 12 augustus 1978.

③3 Land van voorrang: Bondsrepubliek Duitsland (DE).

③1 Nummer van de voorrangsaanvraag: P 2835500.

②3 --

⑥1 --

⑥2 --

④3 Ter inzage gelegd 14 februari 1980.

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

Aanvrager: Karl Händle & Söhne, Maschinenfabrik und Eisengiesserei
te Mühlacker, Duitsland.

Titel: "Werkwijze en inrichting voor het machinaal vervaardigen van
keramische stenen".

5 De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het
machinaal vervaardigen van keramische stenen waarbij de voorbehan-
delde kluiten klei eerst van zand worden voorzien en generfd worden
en daarna in de eindvorm worden gebracht in^{een} telkens hiervoor dienen-
de vorm. De uitvinding heeft ook betrekking op een inrichting voor
het uitvoeren van deze werkwijze.

10 Bij de bekende werkwijzen moet een kluit klei worden vervaar-
digd hetgeen op verschillende manieren kan geschieden. Het is
bijvoorbeeld bekend een kluit klei van zand te voorzien en hierop
nerven aan te brengen waarop deze door middel van slingerbanden,
slingerwalsen of door middel van een draai-inrichting in de eigen-
lijke vorm respectievelijk in de vormkast worden geslagen.

15 De bewegingshandelingen zijn hierbij gecompliceerd en maken
qua constructie een betrekkelijk ingewikkelde installatie noodzake-
lijk. Een bepaalde buitenste vormgeving van de kluit klei, bijvoor-
beeld een rondom conische vorm is alleen onder bepaalde voorwaarden
te vervaardigen.

20 De onderhavige uitvinding heeft daarom tot doel een werkwijze
voor het machinaal vervaardigen van keramische stenen zodanig uit te
voeren alsmede de voor het uitvoeren van de werkwijze noodzakelijke
inrichting zodanig uit te voeren dat economische vervaardiging ge-
waarborgd is bij gelijk-blijvende respectievelijk hanteerbare buiten-
ste vormgeving van de kluiten. Volgens de uitvinding wordt dit
25 bereikt met een werkwijze die daarin bestaat, dat met een geschikte
inrichting tenminste één streng van klei met gelijke dwarsdoorsnede
wordt vervaardigd en deze in één of meer structuurinrichtingen be-
handeld en daarop aansluitend door een afsnijder tot kluiten wordt
gesneden waarna de afzonderlijke kluiten klei van boven voor de
uiteindelijke vormgeving in een vormkast worden geperst en voor het
opheffen van de thans gevulde vormkast een afstrijker die aan de

7905865

onderste rand van de vormkast geleid wordt voor het afstrijken van de overtollige kleimassa. De dwarsdoorsnede van de streng van klei kan hierbij constant of variabel zijn. Ook kunnen kluiten van gelijke of onderling verschillende grootte worden afgesneden.

5 Het vormen van resp. de streng klei alsmede de behandeling van deze streng in de structuurinrichtingen en de uiteindelijke vormgeving van de kluit klei kan in een vlak, bij voorkeur in een horizontaal verlopend vlak uitgevoerd worden. Hierbij wordt de streng klei, resp. de vervaardigde strengen van klei door een hori-
10 zontaal verlopende transportband opgenomen waarop de behandeling van de streng en van de kluiten geschiedt en waarvan de kluiten door de voor de uiteindelijke vormgeving dienende van bovenaf opgeperste vormkast opgelicht worden. Het is echter ook mogelijk de vormgeving van de streng van klei of van de strengen van klei alsmede de behan-
15 deling van de strengen van klei in de structuurinrichtingen en het snijden van de kluiten in een vlak, bij voorkeur in een vertikaal verlopend vlak en de uiteindelijke vormgeving van de kluit klei in een ten opzichte hiervan loodrecht opgesteld vlak, bij voorkeur in een horizontaal-liggend vlak uit te voeren. Hierbij worden de in een
20 vertikaal vlak vervaardigde kluiten van klei op een horizontaal verlopende transportband gelegd van waar zij voor de uiteindelijke vormgeving vanaf de bovenzijde opgeperste vormkast opgelicht worden.

Bij de beide varianten kunnen gelijktijdig een aantal vorm-
25 kasten op de kluiten klei worden geperst waarbij het voordeel geeft gelijktijdig, bijvoorbeeld drie maar ook tien vormkasten resp. bij meer evenwijdig aan elkaar verlopende rijen van kluiten klei een veelvoud daarvan op de kluiten klei te persen. Noodzakelijk hiervoor is dat de kluiten op de transportband te voren zodanig gegroepeerd worden dat zij met hun hartafstanden overeenkomen aan de hartafstan-
30 den van de vormkasten. De in een vormkast aanwezige opgetilde kluiten klei kunnen op een droogbord worden geplaatst en met geschikte transportmiddelen in de drogerij voor de verdere behandeling worden gevoerd. De streng klei wordt in de kluitensnijder bij voorkeur in naar boven toe conisch kleiner wordende kluiten gesneden. De kluiten
35 klei kunnen in een automaat voor het aanbrengen van gaten van een

7905865

doorboring worden voorzien. Om bij het opheffen en neerzetten van de in de vormkast geperste kluiten klei een goed houvast te verkrijgen kan de kluit klei door middel van een vacuüm in de vormkast vastgehouden worden. Door middel van lucht onder druk kan de kluit klei gemakkelijk uit de vormkast worden geperst. Het is duidelijk dat de afgestreken overtollige hoeveelheid klei weer ter verwerking wordt teruggevoerd.

De voor het uitvoeren van de werkwijze noodzakelijke inrichting is volgens de uitvinding daardoor gekenmerkt dat ter hoogte van een horizontaal opgestelde uitvoer van de voor het maken van een streng klei dienende inrichting de horizontaal verlopende transportband zonder einde is aangebracht waarbij direct de structuurinrichtingen, de kluitensnijder, de in de vormkasten aanwezige automaten voor het aanbrengen van gaten alsmede de voor de vormgeving en voor het opheffen van de kluiten klei dienende vormkasten tesamen met de afstrijder of afstrijkers zijn opgesteld. Bij een variant van de inrichting is de uitloop van de inrichting die voor het vervaardigen van een streng klei dient loodrecht naar beneden gericht en loodrecht onder deze uitloop zijn de structuurinrichtingen en de kluitensnijder en hieronder de horizontaal verlopende transportband aangebracht waarbij de voor het vormen en opheffen van de kluiten klei dienende vormkasten tesamen met de afstrijder of afstrijkers zijn opgesteld.

De bodem van de vormkast bestaat bij voorkeur uit luchtdoorlatend materiaal, zoals Sintermetaal of een luchtdoorlaatbare kunststof. Het geeft voordeel, wanneer de dwarsdoorsnede van de vormkast een weinig groter is dan de dwarsdoorsnede van de kluit klei en de vormkast een kleinere hoogte heeft dan die van de kluit. Het is hierbij mogelijk verscheidene vormkasten met een vormkastdrager tot een enkele bouweenheid samen te voegen. De horizontaal verlopende baan van de transportband kan volgens een verder kenmerk van de uitvinding in twee afzonderlijke transportbanden verdeeld worden die hierbij met verschillende snelheden aandrijfbaar zijn. Tussen de beide horizontaal verlopende transportbanden kan een kleine tussenruimte aanwezig zijn, waardoor het mogelijk is de bij het afsnijden van de kluiten klei ontstane kleikruimels van de transportband af te

voeren.

Bij voorkeur is de afstrijker direct aan de onderste rand van de vormkasten hierlangs beweegbaar aangebracht en gezien in zijn voortbewegingsrichting van een punt voorzien. Voor de in een vormkastdrager tot een bouweenheid tesamen gevoegde vormkasten kan een gemeenschappelijke afstrijker maar ook meer afstrijkers worden aangebracht. Bij de uitvoering met meer afstrijkers is het doelmatig deze gelijktijdig beweegbaar te geleiden. Bij een voordelige uitvoeringsvorm zijn de afstrijker, resp. afstrijkers in een verlenging van de transportband aangebracht en worden zij tegengesteld aan de transportrichting van de nog niet in de uiteindelijke vorm gebrachte kluiten geleid. Het is echter ook mogelijk de afstrijker, resp. afstrijkers zijdelings van de transportband aan te brengen en recht-hoekig op de transportrichting van de nog niet in de uiteindelijke vorm gebrachte kluiten te geleiden. De droogborden kunnen loodrecht op of evenwijdig aan de transportrichting van de nog niet in de uiteindelijke vorm gebrachte kluiten worden ondersteund. De volgens de werkwijze vervaardigde kluit kan rondom een conische vorm hebben. Door het oppersen van de vormkast op dekluit klei en de speciale verhoudingen van de afmetingen van de vormkast ten opzichte van de afmetingen van de nog niet in de uiteindelijke vorm gebrachte kluit klei wordt een gelijkmatige kwaliteit van de uiterlijke vormgeving gegarandeerd die ook na het verwijderen van de vormkast behouden blijft. De hiertoe noodzakelijke stappen in de werkwijze zijn betrekkelijk eenvoudig en maken geen gecompliceerde constructie noodzakelijk. De uitvinding wordt aan de hand van de bijgaande tekening nader toegelicht, waarin:

Fig.1 een zij-aanzicht toont van de totale schematisch voorgestelde inrichting met een streng van klei,

Fig.2 een bovenaanzicht op deze totale inrichting volgens fig.1,

Fig.3 is een zij-aanzicht als van fig.1 maar met drie evenwijdig aan elkaar verlopende strengen van klei,

Fig.4 is een bovenaanzicht van de totale inrichting volgens fig.3,

Fig.5 is een aanzicht als van fig.1 echter met een vertikaal verlopende streng van klei en



7905865

Fig.6 is een bovenaanzicht op de totale inrichting volgens fig.5.

Door middel van een extrusiepers 1 wordt volgens de fig. 1 en 2 één en volgens de fig. 3 en 4 drie evenwijdig aan elkaar ver-
lopende gelijkvormige in dwarsdoorsnede trapeziumvormige strengen
2 van klei vervaardigd. Deze kleistrengen 2 worden door een ter
hoogte van de uitloop van de extrusiepers 1 horizontaal aan ge-
brachte transportband 3 opgenomen. Bij de transportband 3 zijn de
structuurinrichting 4 voor het met zand voorzien en de structuur-
inrichting 5,6 voor het aanbrengen van een nerf alsmede de kluit-
afsnijder 13 en de aan de vormkast 9 aanwezige in de tekening niet
nader aangeduide automaat 13 voor het voorzien van gaten aangebracht.
In de afsnijder 13 worden even grote zich naar boven toe conisch
kleiner wordende kluiten 7 van klei afgesneden. De kluiten 7 worden
hierop aansluitend met de automaat voor het aanbrengen van gaten
doorboord. De horizontaal verlopende afstand van de transportband is
in de transportbanden 3 en 8 onderverdeeld waarbij tussen deze beide
transportbanden 3 en 8 een tussen-ruimte 14 aanwezig is. In deze
tussenruimte 14 kan de bij het snijden ontstane afval, in het bijzon-
der de ontstane kleikruimels worden afgevoerd. Naar behoefte kan de
transportband 8 bijvoorbeeld voor het bereiken van grotere afstanden
tussen de kluiten 7 van klei sneller worden aangedreven. Op de
transportband 8 worden de kluiten 7 gegroepeerd zodat de hartaf-
standen van de kluiten 7 overeenkomen met de hartafstanden van die
van de vormkasten 9. Bij het uitvoeringsvoorbeeld volgens fig.1 en
2 met slechts één streng 2 van klei zijn drie vormkasten 9 met
behulp van de vormkastdrager 12 tot één enkele constructieve eenheid
samengebouwd, terwijl volgens de fig. 3 en 4 bij de drie evenwijdig
aan elkaar verlopende strengen van klei in het totaal negen vorm-
kasten zijn samengevoegd. Deze vormkasten 9 worden gelijktijdig
vanaf de bovenzijde op de kluiten 7 van klei geperst. De oppers-
nelheid kan gevarieerd worden en is in de eerste plaats van de
consistentie van de kleimassa afhankelijk. De dwarsdoorsnede van de
vormkasten 9 is een weinig groter dan de dwarsdoorsnede van de
kluiten 7 van klei. In de hoogte-richting zijn deze afmetingen echter
kleiner dan die van de kluiten 7. Daardoor wordt steeds gegarandeerd,

dat de kluiten klei ten gevolge van de oppersdruk de vormkasten 9 geheel vullen.

5 Zodra het oppersen is beëindigd wordt een vacuüm boven de bodems van de afzonderlijke vormkasten 9 opgewekt opdat de uiteindelijk gevormde kluiten 7 van klei gedurende het optillen alsmede gedurende het neerzetten op de droogborden vast in hun betreffende vormkasten 9 worden gehouden. De droogborden kunnen loodrecht of parallel aan de strengrichting zijn aangebracht en lopen via elevator of soortgelijke inrichting volgens de bekende methode naar de drogerij. Na het afleggen van de nog in de vormkasten 9 aanwezige kluiten 7 van klei worden deze door middel van druklucht uit de vormkasten 9 geperst. Hiertoe bestaat bijvoorbeeld de bodem van de vormkast uit luchtdoorlaatbaar sintermetaal of uit luchtdoorlatend kunststof.

15 Voor het afstrijken van de overtollige hoeveelheid klei is een afstrijker 10 direct aan de onderste rand van de vormkast hierlangs geleidbaar aangebracht die gezien in zijn voortbewegingsrichting van een punt is voorzien. Voor de in een vormkastdrager 12 tot een constructieve eenheid samengevoegde vormkasten 9 is een algemene strijker 10 voorzien die in het verlengde van de transportband 8 is aangebracht en tegengesteld aan de transportrichting van de nog niet in de uiteindelijke vorm gebrachte kluiten 7 wordt geleid. De afgestreken overtollige massa klei wordt voor hergebruik via de transportband 11 teruggevoerd. Er bestaat echter ook de mogelijkheid een aantal afstrijkers 10 op te stellen die echter gelijktijdig worden geleid. Ook kunnen de afstrijkers 10 aan de zijkant van de transportband 8 zijn aangebracht en rechthoekig op de transportrichting van de nog niet in de uiteindelijke vorm gebrachte kluiten 7 van klei worden geleid.

30 Bij de uitvoering volgens de fig. 5 en 6 geschiedt het vormen van de streng 2 van klei alsmede de behandeling in de structuurinrichtingen 4,5 en 6 en het afsnijden van de kleikluiten 7 in een vertikaal vlak. De op deze wijze vervaardigde kluiten 7 van klei worden op de horizontaal verlopende transportband 8 geplaatst waaraan de voor het geven van de uiteindelijke vorm en voor het opheffen van de kluiten 7 van klei dienende vormkasten 9 tesamen met de

afstrijker 10 zijn toegevoegd. De uitloop van de extrusiepers 1 is loodrecht naar beneden gericht. Onder de uitloop zijn de structuurinrichtingen 4,5,6 en de kluitafsnijder 13 en onder de kluitafsnijder 13 de horizontaal verlopende transportband 8 opgesteld.

5 Bij de inrichting volgens de uitvinding kan aan de extrusiepers een variabel mondstuk worden aangebracht en wel zodanig dat aan de doorsnede van een kluit door een gestuurd meer open en meer dicht gaan van het mondstuk een variatie hieraan kan worden gegeven. Hierdoor kan gelijktijdig een extra nerf worden aangebracht door
10 geprofileerde mondstuklijsten op het mondstuk aan te brengen. Ook is het denkbaar bij het oppersen een electro-shock toe te passen.

CONCLUSIES

1. Werkwijze voor het machinaal vervaardigen van keramische stenen, waarbij de voorbehandelde kluit klei eerst met zand wordt omgeven en van een nerf wordt voorzien en daarna de uiteindelijke vormgeving in telkens een vorm wordt uitgevoerd, m e t h e t k e n m e r k, dat met een geschikte inrichting 1 tenminste één streng (2) van klei wordt tot stand gebracht en deze in één of meer structuurinrichtingen (4,5,6) behandeld en daarop aansluitend door een afsnijder (13) in kluiten (7) van klei wordt gesneden waarop de afzonderlijke kluiten (7) van klei vanaf de bovenzijde in de uiteindelijke vormgeving in een vormkast (9) worden geperst en voor het opheffen van de gevulde vormkasten (9) een afstrijker (10) direct langs de onderste rand van de vormkast (9) wordt geleid voor het afstrijken van de overtollige kleimassa.

2. Werkwijze volgens conclusie 1, m e t h e t k e n m e r k, dat de vormgeving van de streng (2) of strengen van klei alsmede de behandeling van de strengen (2) van klei in de structuurinrichtingen (4,5,6) en de uiteindelijke vormgeving van de kluit (7) van klei in één vlak, bij voorkeur in een horizontaal verlopend vlak worden uitgevoerd.

3. Werkwijze volgens conclusie 2, m e t h e t k e n m e r k, dat de vervaardigde streng (2) resp. de vervaardigde strengen van klei door een horizontaal verlopende transportband (3,8) worden opgenomen waarop de behandeling van de strengen (2) van klei en de kluiten (7) van klei geschiedt en waarvan de kluiten (7) van klei door de voor de uiteindelijke vormgeving hierbovenop geperste vormkasten (9) worden opgeheven.

4. Werkwijze volgens conclusie 1, m e t h e t k e n m e r k, dat de vormgeving van de streng resp. van de strengen (2) van klei mede de behandeling van deze strengen (2) in de structuurinrichtingen (4,5,6) en het afsnijden van de kluiten (7) in een vlak, bij voorkeur in een vertikaal verlopend vlak geschiedt en de uiteindelijke



7905865

vormgeving van de kluiten (7) van klei in een ten opzichte hiervan loodrecht verlopend vlak, bij voorkeur in een horizontaal verlopend vlak worden uitgevoerd.

5 5. Werkwijze volgens conclusie 4, met het kenmerk, dat de in een vertikaal verlopend vlak vervaardigde kluiten (7) van klei op een horizontaal verlopende transportband (8) worden geplaatst, waar zij door de voor de uiteindelijke vormgeving hierbovenop geperste vormkasten (9) worden opgelicht.

10 6. Werkwijze volgens conclusies 1 - 5, met het kenmerk, dat gelijktijdig meer vormkasten (9) op de kluiten (7) van klei worden geperst.

15 7. Werkwijze volgens conclusie 6, met het kenmerk, dat bij meer evenwijdig aan elkaar verlopende rijen van kluiten (7) van klei voor elke rij hetzelfde aantal vormkasten (9) gelijktijdig hierop worden geperst.

8. Werkwijze volgens conclusies 1 - 7, met het kenmerk, dat de kluiten (7) op de transportband (8) zo worden gegroepeerd, dat zij met hun hartafstanden overeenkomen aan de hartafstanden van de vormkasten (9).

20 9. Werkwijze volgens conclusies 1 - 8, met het kenmerk, dat de in de vormkast (9) aanwezige en opgetilde kluiten (7) van klei op een droogbord worden geplaatst en met een daarvoor bestemd transportmiddel in de drogerij worden geleid.

25 10. Werkwijze volgens conclusies 1 - 9, met het kenmerk, dat de streng (2) van klei naar boven toe conisch verlopende kluiten worden gesneden.

11. Werkwijze volgens conclusies 1 - 10, met het kenmerk, dat de kluiten (7) van klei in een in de vormkasten (9) aangebrachte gatenautomaat doorboord worden.

30 12. Werkwijze volgens conclusies 1 - 11, met het kenmerk, dat de geperste kluit (7) van klei door middel van onderdruk in de vormkast (9) wordt gehouden.


7905865

13. Werkwijze volgens conclusies 1 - 12, m e t h e t k e n -
m e r k, dat de geperste kluit (7) door middel van overdruk uit de
vormkast (9) wordt gedrukt resp. door middel van een electro-shock
hieruit wordt verwijderd.

5 14. Werkwijze volgens conclusie 1, m e t h e t k e n m e r k,
dat de afgestreken overtollige kleimassa voor hergebruik terug wordt
gevoerd.

10 15. Inrichting voor het uitvoeren van de werkwijze volgens con-
clusies 1 - 14, m e t h e t k e n m e r k, dat ter hoogte van een
horizontaal opgestelde uitloop van de voor het tot stand brengen van
een streng (2) van klei dienende inrichting (1) een horizontaal ver-
lopende transportband (3,8) zonder einde is aangebracht waaraan
direct de structuurinrichtingen (4,5,6), de kluitenafsnijder (6),
alsmede de voor de uiteindelijke vormgeving en voor het opheffen van
15 de kluiten (7) dienende vormkasten (9) tesamen met de afstrijker,
resp. afstrijkers (10) zijn aangebracht.

20 16. Inrichting voor het uitvoeren van de werkwijze volgens con-
clusies 1 - 14, m e t h e t k e n m e r k, dat de uitloop van de
voor het tot stand brengen van de streng (2) van klei dienende in-
richting (1) loodrecht naar beneden toe is opgesteld en dat loodrecht
onder deze uitloop de structuurinrichtingen (4,5,6) en de kluitaf-
snijder (6) zijn aangebracht en onder de kluitafsnijder (6) de hori-
zontaal verlopende transportband (8) is aangebracht waaraan de voor
het geven van de uiteindelijke vorm en voor het opheffen van de
25 kluit (7) dienende vormkasten (9) tesamen met de afstrijker (10) of
afstrijkers zijn toegevoegd.

17. Inrichting volgens conclusies 15 en 16, m e t h e t
k e n m e r k, dat de bodem van de vormkast uit luchtdoorlatend mate-
riaal bestaat.

30 18. Inrichting volgens conclusies 15 - 17, m e t h e t k e n -
m e r k, dat de dwarsdoorsnede van de vormkast (9) een weinig groter
is dan de dwarsdoorsnede van de kluit (7) van klei.

19. Inrichting volgens conclusies 15 - 18, m e t h e t k e n -

m e r k, dat de vormkast (9) in de hoogte-richting kleiner is dan de kluit (7) van klei.

20. Inrichting volgens conclusies 15 - 19, m e t h e t k e n -
m e r k, dat meer vormkasten (9) met een vormkastdrager (12) tot
5 één constructieve eenheid zijn samen gevoegd.

21. Inrichting volgens conclusie 15, m e t h e t k e n m e r k,
dat de horizontaal verlopende baan van de transportband in twee
zelfstandige transportbanden (3,8) is onderverdeeld die zonodig met
verschillende snelheden aandrijfbaar zijn.

10 22. Inrichting volgens conclusie 21, m e t h e t k e n -
m e r k, dat tussen de beide horizontaal verlopende transportbanden
(3,8) een kleine tussenruimte (14) aanwezig is.

15 23. Inrichting volgens conclusie 17, m e t h e t k e n -
m e r k, dat de afstrijker (10) direct langs de onderste rand van
de vormkast (9) geleidbaar is aangebracht.

24. Inrichting volgens conclusie 23, m e t h e t k e n -
m e r k, dat de afstrijker (10) gezien in zijn voortbewegingsrichting
van een punt is voorzien.

20 25. Inrichting volgens conclusies 23 en 24, m e t h e t k e n -
m e r k, dat voor de in de vormkastdrager (12) tot een eenheid samen
gevoegde vormkasten (9) een gemeenschappelijke afstrijker (10) is
aangebracht.

25 26. Inrichting volgens conclusies 23 en 24, m e t h e t k e n -
m e r k, dat voor de in de vormkastdrager (12) tot een eenheid samen-
gevoegde vormkasten (9) meer afstrijkers (10) zijn aangebracht.

27. Inrichting volgens conclusie 26, m e t h e t k e n -
m e r k, dat bij toepassing van meer afstrijkers (10) deze gelijk-
tijdig beweegbaar zijn geleid.

30 28. Inrichting volgens conclusies 23 - 27, m e t h e t k e n -
m e r k, dat de afstrijker resp. de afstrijkers (10) in het verlengde
van de transportband (8) zijn aangebracht en tegengesteld aan de
transportrichting van de nog niet uiteindelijk gevormde kluiten (7)

zijn geleid.

29. Inrichting volgens conclusies 23 - 27, met het kenmerk, dat de afstrijker resp. de afstrijkers (10) aan de zijkant van de transportband (8) zijn aangebracht en rechthoekig op de transportrichting van de nog niet uiteindelijk gevormde kluiten (7) zijn geleid.

30. Inrichting volgens conclusies 15 en 16, met het kenmerk, dat de droogborden loodrecht of parallel aan de transportrichting van de nog niet uiteindelijk gevormde kluiten (7) zijn ondersteund.

31. Inrichting volgens één van de conclusies 15 - 30, gekenmerkt door een aan een extrusiepers aangebracht in dwarsdoorsnede variabel mondstuk dat zodanig veranderbaar is dat de dwarsdoorsnede van de kluit door sturing van het mondstuk veranderbaar is, waarbij voor het aan van een extra nerf geprofileerde mondstuklijsten aan het mondstuk kunnen zijn aangebracht.

Errata

Pag. 5 regel 9 cijfer 6 schrappen.
Pag. 5 regel 10 cijfer 13 moet zijn 6.
Pag. 5 regel 12 cijfer 13 moet zijn 6.
Pag. 7 regel 3 cijfer 6 schrappen.
Pag. 7 regel 3 cijfer 13 moet zijn 6.
Pag. 7 regel 4 cijfer 13 schrappen.
Pag. 8 regel 7 cijfer 6 schrappen.
Pag. 8 regel 8 cijfer 13 moet zijn 6.
Pag. 8 regel 17 cijfer 6 schrappen.
Pag. 8 regel 30 cijfer 6 schrappen.
Pag. 10 regel 13 cijfer 6 schrappen.
Pag. 10 regel 21 cijfer 6 schrappen.

7905865



Fig. 1

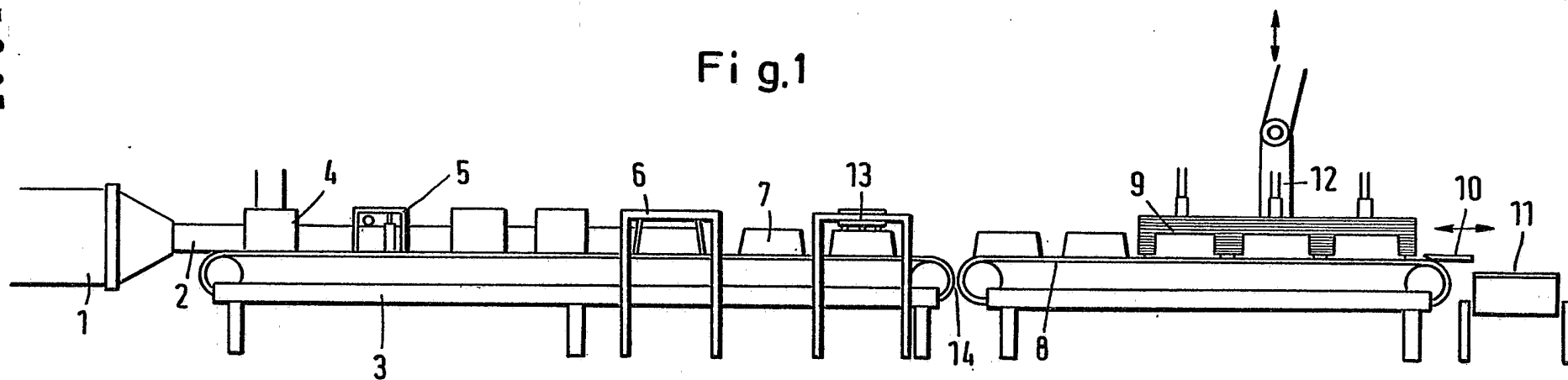


Fig. 2

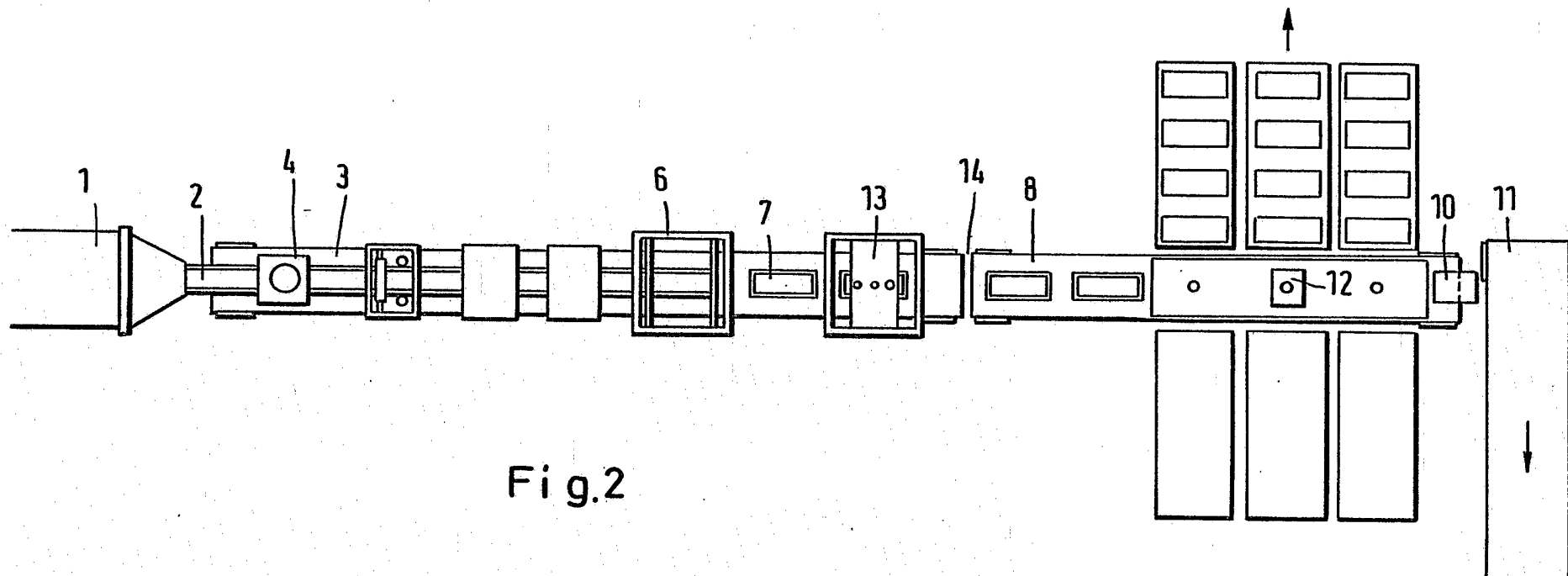


Fig.3

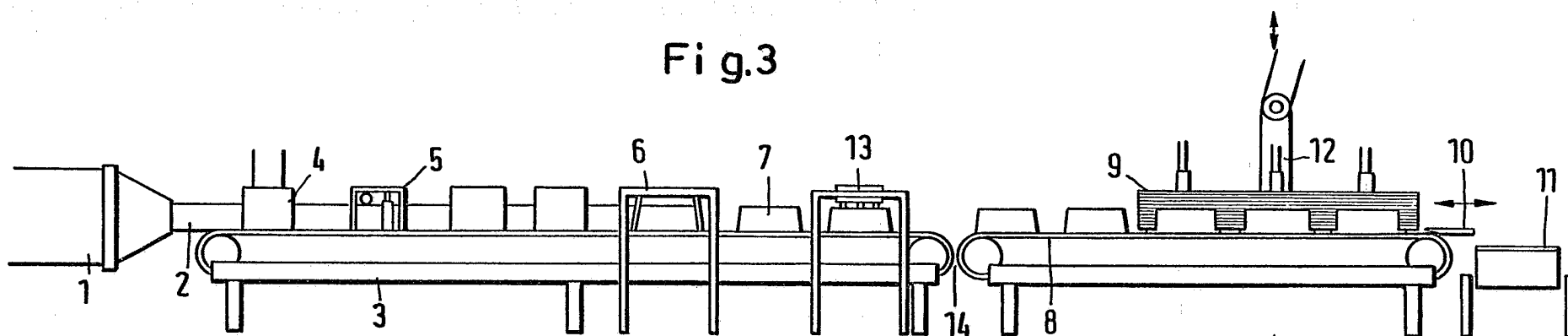
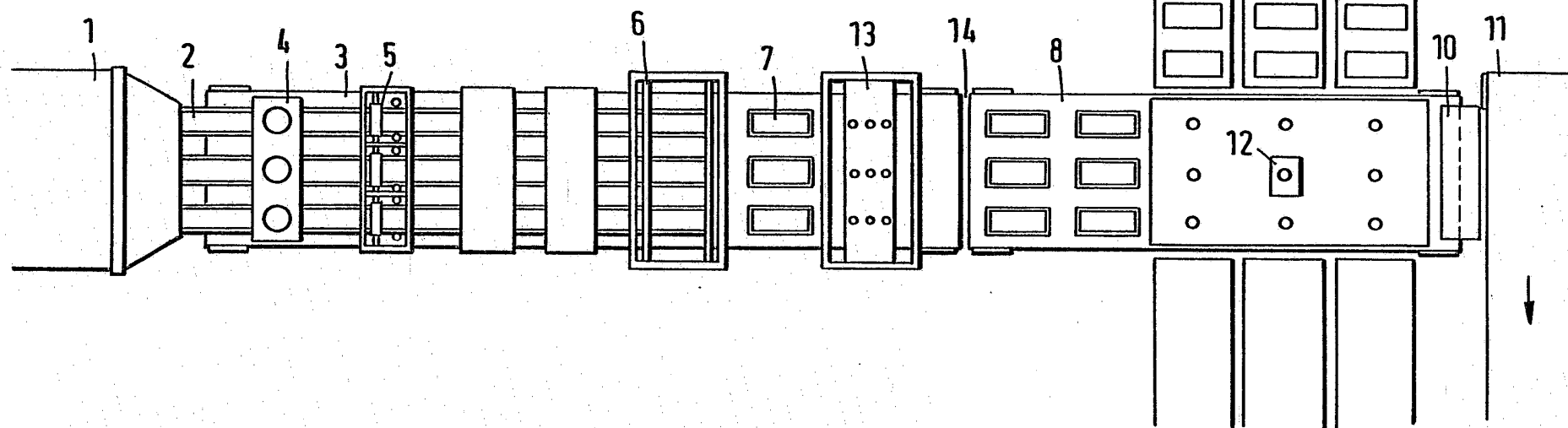


Fig.4



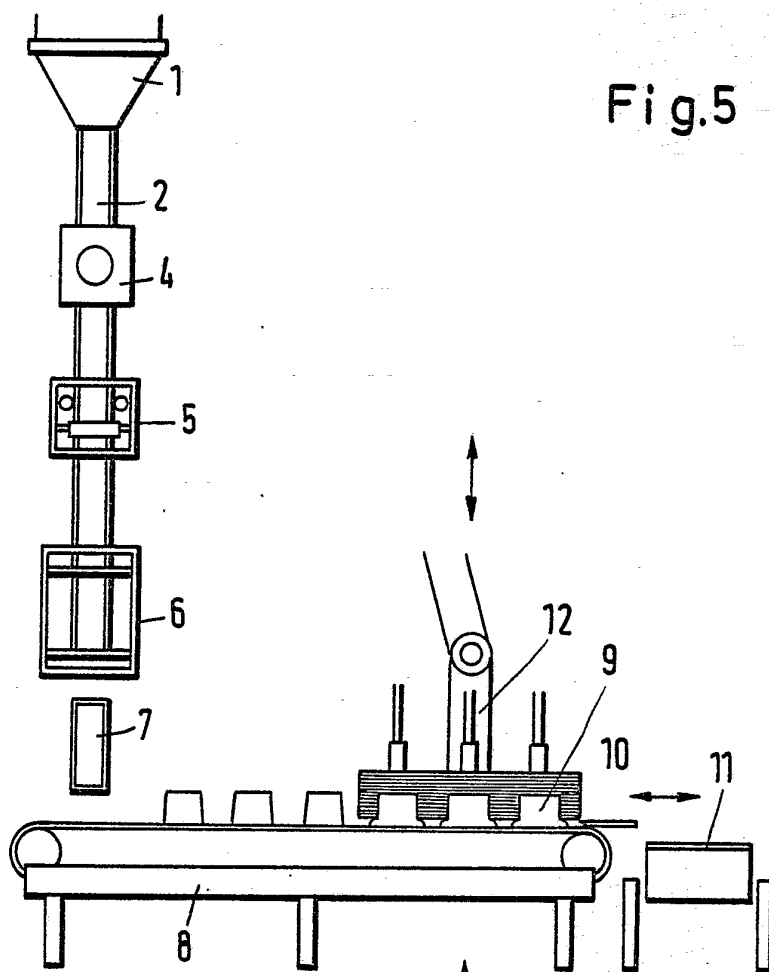


Fig. 5

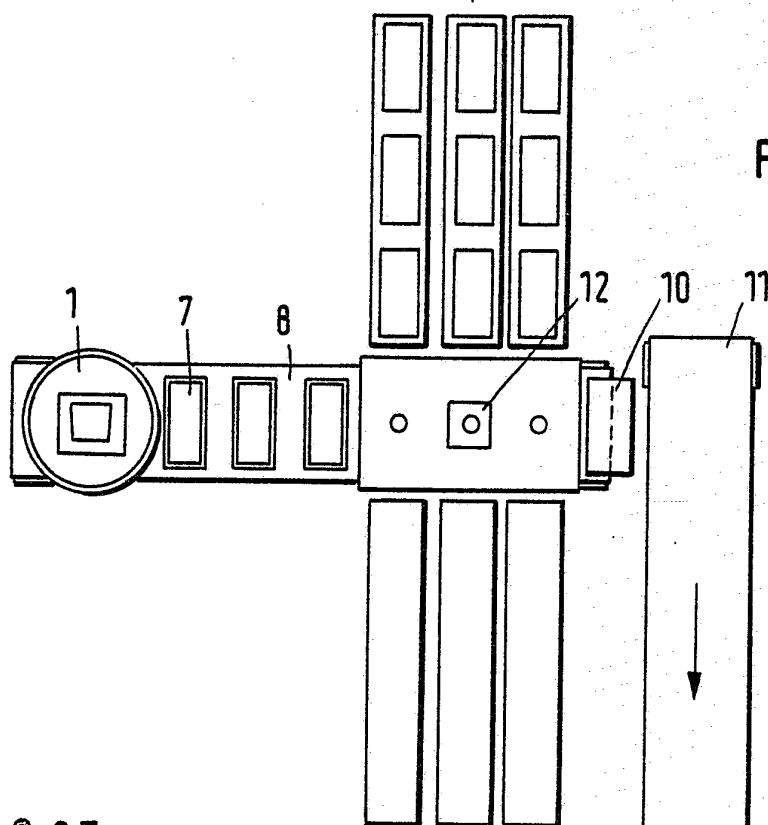


Fig. 6

7905865