

SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
EIDGENÖSSISCHES INSTITUT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

(11) **CH** **711 748 A2**

(51) Int. Cl.: **A01J 25/12** (2006.01)

Patentanmeldung für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

(12) **PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 01653/15

(22) Anmeldedatum: 13.11.2015

(43) Anmeldung veröffentlicht: 15.05.2017

(30) Priorität: 03.11.2015 CH 1598/15

(71) Anmelder:
Kalt Maschinenbau AG, Letziwiesstrasse 8
9604 Lütisburg (CH)

(72) Erfinder:
Siegfried Gruninger, 9011 St. Gallen (CH)

(74) Vertreter:
Dr. Joachim Frommhold, Birkenstrasse 20 b
9240 Uzwil (CH)

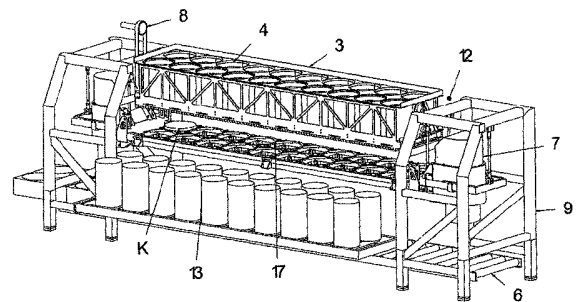
(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Handhabung von Käseläiben.**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Handhabung von Käseläiben und eine Vorrichtung hierzu, die insbesondere einer sogenannten Kassettenpresse mit runden oder eckigen Käseformen zuordenbar ist. Erreicht werden soll ein schonendes, schnelles und exaktes Umladen von Käseläiben.

Hierzu wird gepresste Käserohmasse von der Innenwand einer Form (4) gelöst und nach einem Wendevorgang aus der Form (4) entleert, wobei die Form (4) gedreht, gesenkt und gerüttelt oder ausgeblasen wird, wobei ein Hubgreifer (12) bis zum Anschlag an eine Abholvorrichtung (13) geführt wird und der Käselai (K) in der Form (4) einer Rüttelbewegung ausgesetzt wird.

Die Form (4) resp. Kassette (3) wird nachfolgend angehoben, gedreht und in die Kassettenpresse zurückgeführt, so dass der Käselai (K) mittels eines Spannmittels auf dem Hubgreifer (12) fixiert werden kann.

Nachfolgend wird der Abholstempel (16) mit dem Käselai gesenkt resp. eingefahren, der Hubgreifer (12) zu einer Sekundärform (14) für den Käselai hin, bevorzugt nach unten verfahren, die Spannmittel öffnen und der Käselai wird in einer Sekundärform (14) positioniert.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Handhabung von Käseläuben und eine Vorrichtung hierzu, die insbesondere einer sogenannten Kassettenpresse mit runden oder eckigen Käseformen zuordenbar ist.

[0002] Eine Vorrichtung zur industriellen Herstellung von Käseläuben ist z.B. aus der EP-A-350 777 bekannt. Diese umfasst eine Einschwemmpresse mit einer rechteckigen und oben offenen Wanne zur Aufnahme von Formen, ein Säulengestell zur Anordnung eines heb- und senkbaren Presskopfes und eines Verteilkopfes zur Zuführung und Dosierung der Käserohmasse in die Formen und einen, auf der Wanne verfahrbaren Portalwagen zur Führung des Verteilkopfes und zur Handhabung eines Wendemechanismus' für die Formen. Verteilkopf wie Wendemechanismus müssen dabei manuell bereitgestellt resp. gewechselt werden. Die EP-A-406 899 zeigt eine Weiterbildung einer solchen Vorrichtung, bei der die Formen in Kassetten aufgenommen sind, die wiederum kompakt und reihenartig in der Wanne angeordnet sind. Oberhalb der Formen ist ein Presskopf mit auf die Formen ausgerichteten Pressstempeln zum Pressen der Käserohmasse vorgesehen. Die Kassetten haben eine spaltminimierende Randausbildung und zum Schieben der Kassetten ist eine mechanisierte Einrichtung vorgesehen.

Der Wanne kann zudem eine Ablage für zweite Formen, in denen die gepressten Rohkäseläube umgeladen werden, zugeordnet sein (EP-A-1 769 676). Die zweiten Formen können mittels einer Rollenfördereinrichtung einer entsprechenden Handhabungseinrichtung der Presse einem weiteren Arbeitsabschnitt zugeführt werden.

[0003] Nach der EP-B-543 185 ist ein Formdeckel über eine Kippeinrichtung mit dem Pressstempel verbindbar (selbstzentrierend), so dass infolge möglicher Kippbewegungen ein Ansaugen des Formdeckels an der Käseschmelze vermieden wird. Die Form selbst ist rund oder viereckig und kann aus einem äusseren Behälter und einem inneren, gelochten Mantel bestehen.

[0004] Die gepressten Käseläube können zum Beispiel mittels eines Greifers aus der Form entnommen werden, wobei vorgängig Luft in die Pressform eingeblasen wird um den Käselaub von der Formwand zu lösen (EP-B-1 269 832 oder DE-B-922 448).

[0005] Der Kontakt der Käseläube mit eingeblasener Luft oder anderen Gasen kann ein Sanitationsproblem darstellen. Um dies zu meiden wurde auch versucht, Käseläube mittels Vakuumgreifer aus der Pressform zu entnehmen. Dies führt jedoch zur Zapfenbildung oder allgemein zur Beschädigung der Oberfläche oder gar zum Einreissen des Laibs.

[0006] Eine weitere derartige Kassettenpresse ist in der CH 704 208 A2 und der EP 2 710 888 A1 veröffentlicht. Die Kassettenpresse gemäss der CH 704 208 A2 weist zwei Handhabungseinrichtungen auf, wobei die zweite, entlang der Längsseiten der Wanne verfahrbare Handhabungseinrichtung mit einer Wendeeinheit korrespondiert.

Die EP 2 710 888 A1 offenbart eine Kassettenpresse, die mit einer Rüttleinheit versehen ist, die einer horizontal angeordneten Ablage oder Fördereinrichtung für die gepressten Käseläube zugeordnet ist.

[0007] Der Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur automatischen Handhabung von Käseläuben zu entwickeln, mit dem insbesondere eine schonende, schnelle und exakte Entformung resp. Einförmung der Käseläube von einer Primärform in eine Sekundärform erreicht werden kann.

[0008] Die Aufgabe ist mit den Merkmalen des Patentanspruchs 1 gelöst. Erfindungsgemäss erfolgt

- a) ein Rütteln oder Ausblasen von, in der Form, gepressten Käserohmasse erfolgt, wobei vorgängig die Form resp. die Kassette gedreht und abgesenkt wird und ein Abholstempel bis an den Käselaub in die Form einfährt und nach dem Rütteln oder Ausblasen wieder aus der Form ausfährt und diese nachfolgend in ihre Ausgangslage zurückgedreht werden kann,
- b) ein Hubgreifer bis zum Anschlag an eine Abholvorrichtung (13) abgesenkt wird,
- c) der Käselaub in der Form einer Rüttelbewegung oder einem Ausblasvorgang ausgesetzt wird,
- d) die Form resp. Kassette nachfolgend angehoben, gedreht und in ihre Ausgangslage in die Kassetten presse zurückgeführt und der Hubgreifer angehoben wird,
- e) der Käselaub mittels eines Spannmittels auf dem Hubgreifer fixiert wird,
- f) der Hubgreifer zu einer Sekundärform für den Käselaub hin, bevorzugt nach unten verfahren wird, und
- g) die Spannmittel öffnen und der Käselaub wird in der Sekundärform positioniert.

[0009] Das Ablösen des Käselais resp. der Käserohmasse von der inneren Wand der Form erfolgt durch ein Rütteln oder Ausblasen des gepressten Käselais unmittelbar resp. direkt vor der Entformung. Die Rüttelbewegung wird unmittelbar nach dem Wendevorgang der Form eingeleitet, damit jeder Käselaub danach auf einem Abholstempel aufliegen kann.

[0010] Eine Spezifizierung des erfindungsgemässen Verfahrens ist in den abhängigen Ansprüchen offenbart.

[0011] Die Rüttelung erfolgt nur kurzzeitig und mindestens einmal.

Die Rüttelbewegung kann horizontal oder vertikal erfolgen. Die Form wird dabei vorzugsweise in einen Rüttler abgesenkt. Jeder Käselaiab kann mit dem Abholstempel in die Sekundärform gestossen werden.

Die Käselaiabe werden nicht nur schonend, sondern auch hygienisch entformt und weiter transportiert.

[0012] Eine weitere Aufgabe besteht darin, eine Vorrichtung zur Handhabung von Käselaiaben zu schaffen, die ein schnelles Umladen von Käselaiaben ermöglicht. Diese Aufgabe ist mit den Merkmalen des Patentanspruchs 8 gelöst.

[0013] Bevorzugte Ausführungsformen sind in den abhängigen Ansprüchen offenbart.

[0014] Die erfindungsgemässe Vorrichtung ist kompakt aufgebaut und ermöglicht ein automatisiertes Handhaben und insbesondere Greifen der Käselaiabe und somit eine zügige Neubelegung der Kassettenpresse, da der Käse nur kurze Zeit in den Formen verweilen muss.

[0015] Die Erfindung wird nachfolgend in einem Ausführungsbeispiel anhand einer Zeichnung näher beschrieben. In der Zeichnung zeigen die

Fig. 1: eine Kassettenpresse in Teilansicht;

Fig. 2: einen erfindungsgemässen Hubgreifer mit Abholvorrichtung;

Fig. 3: einen erfindungsgemässen Hubgreifer mit Abholvorrichtung und Abholstempel;

Fig. 4: ein Spannbalken der erfindungsgemässen Vorrichtung mit Spannbacken;

Fig. 5: einen erfindungsgemässen Hubgreifer mit Abholvorrichtung und Ausstosser.

[0016] Eine Kassettenpresse 1 zum flüssigkeitsverringenden Pressen von Käserohmasse, umfasst unter Einbeziehung der Offenbarung der CH-A-704 208 A und/oder der CH 706 999 A

- eine in der Draufsicht rechteckige und oben offene Wanne 2 (Fig. 1) mit in der Draufsicht rechteckigen, oben offenen Kassetten 3, die in Reihen quer zur Längsrichtung der Wanne 2 nebeneinander angeordnet sind,
- Formen 4 zur Aufnahme der zu pressenden Käserohmasse, die in den Kassetten 3 angeordnet sind, wobei eine Form 4 Teil der Kasette 3 sein kann und zumindest einen Boden und einen Mantel mit mindestens einem Auslass für die abzapressende Flüssigkeit aufweist,
- auf den oberen Rändern, die die Aussenseiten des Kassettenblocks in der Wanne 2 in Längs- und Querrichtung bilden, können Randbleche in Höhe von einigen Zentimetern angeordnet sein, um ein einschwemmen der Käserohmasse (z.B. mittels eines Rohrverteilers o. a. Mittel) bis oberhalb der Kassettenoberkante zu ermöglichen,
- einen, auf Endsäulen gelagerten Presskopf mit einer Vielzahl, auf die Formen 4 ausgerichteten und nicht explizit dargestellten Pressstempel zum Pressen der Käserohmasse, z.B. entsprechend der Offenbarung der EP-B-543 899 ausgebildet, sowie ggf. Niederhalter zum abdrücken des Presskopfes von den Kassetten 3,
- ein Rohrverteilsystem resp. einen Abfüllapparat zum Einschwemmen der Käserohmasse,
- mindestens ein Handlinggerät 5, das motorisch betrieben entlang der Längsseiten der Wanne 2 verfahrbar ist, zum Anheben, verfahren und handhaben einer Kasette 3 ausserhalb der Wanne 2, insbesondere auch von und zu einer Vorrichtung 18 zum Entformen/Einformen am stirnseitigen Wannenrand Fig. 1).

[0017] Der Kassettenpresse 1 ist eine Vorrichtung 18 zur Handhabung der Käselaiabe K zugeordnet, mit einer Einrichtung zum drehen/wenden der Kasette 3 um deren Längsachse (Wendeeinheit 8) und sie ist zudem mit einem, nahe zur Wendeeinheit 8 angeordneten Rüttler 7 versehen. Sie umfasst auch eine Förderstrecke 6 für Sekundärformen 14.

Die Vorrichtung 5 umfasst des Weiteren einen vertikal verfahrbar gelagerten, der Förderstrecke 6 zugeordneten Hubgreifer 12, der zumindest mit einer Abholvorrichtung 13 und Mitteln zum Spannen der Käselaiabe K versehen ist.

Die Vorrichtung 18 zur Handhabung der Käselaiabe K mit einem Hubgreifer 12 gemäss Fig. 2 umfasst einen Rahmen 9 zur Aufnahme des Rüttlers und der Wendeeinheit 8. Das Heben und Senken der Kasette 3 wird vom Handlinggerät 5 der Kassettenpresse ermöglicht. Der Hubgreifer 12 ist zwischen der Kasette 3 und der Förderstrecke 6 vertikal bewegbar. Die Spannmittel des Hubgreifers 12 sind Spannbacken.

Die Abholvorrichtung 13 befindet sich zwischen der Förderstrecke 6 und dem Hubgreifer 12 und ist horizontal verfahrbar. Der Hubgreifer 12, Abholvorrichtung 13 und Spannbacken 11 sind zum Beispiel pneumatisch oder elektrisch betätigbar.

[0018] Zur Handhabung von, der Kassettenpresse 1 entnommenen Käselaiaben K fährt die Abholvorrichtung 13 zunächst unter dem, vorgängig angehobenen Hubgreifer 12 in den Arbeitsraum 10 der Vorrichtung 18 ein und die bereits zugeführte Kasette 3 wird um 180° gewendet, in den Rüttler abgesenkt und über die Abholvorrichtung 13 gestülpt.

Im Takt der Senkbewegung der Kasette 3 resp. der Form 4 wird der Hubgreifer 12 bis zum Anschlagen an der Abholvorrichtung 13 gesenkt und der Rüttel- oder Ausblasvorgang wird ausgeführt. Die Käselaiabe K werden von der Formwand gelöst und liegen auf der Abholvorrichtung 13 auf.

Danach wird bei einer Ausführungsform gemäss Fig. 5 die Kasette 3 angehoben, wieder um 180° in die Ausgangslage gedreht und zur Kassettenpresse 1 verfahren.

[0019] Sind in weiterer, möglicher Ausgestaltung der erfindungsgemässen Vorrichtung 18 Einschubstempel vorhanden, wird der Hubgreifer 12 soweit angehoben, dass die Abholvorrichtung 13 unter ihm ausfahren kann und die Spannbacken 11 des Spannrahmens 17 die Käselaipe K spannen können.

[0020] Danach wird der Hubgreifer 12 soweit zur Förderstrecke 6 verfahren, dass die Abholvorrichtung 13 erneut in den Arbeitsraum 10 einfahren kann und die Käselaipe K mit den Einschubstempeln in die Sekundärformen 14 eingestossen werden können, wozu vorgängig auch die Spannbacken 11 wieder geöffnet werden.

Anschliessend wird Hubgreifer 12 bis zu seiner Ausgangslage angehoben und die Abholvorrichtung 13 kann aus dem Arbeitsraum 10 ausfahren. Auf der Förderstrecke 6 werden die Sekundärformen 14 zu einer anderen Arbeitsstation verfahren und leere Sekundärformen 14 werden zugeführt.

[0021] Die Vorrichtung 18 zur Handhabung der Käselaipe K mit einem Hubgreifer 12 gemäss Fig. 3 umfasst einen Rahmen 9 zur Aufnahme des Rüttlers 7 und der Wendeeinheit 8. Ein Heben und Senken der Kassette 3 wird durch das Handlinggerät 5 ermöglicht. Der Hubgreifer 12 ist zwischen der Kassette 3 und der Förderstrecke 6 vertikal bewegbar. Die Spannmittel des Hubgreifers 12 sind Spannbacken.

Die Abholvorrichtung 13 ist mit Abholstempeln 16 bestückt und befindet sich zwischen der Förderstrecke 6 und dem Hubgreifer 12 und sie ist horizontal verfahrbar.

Der Hubgreifer 12, Abholvorrichtung 13, Abholstempel 16 und Spannbacken 11 sind zum Beispiel pneumatisch oder elektrisch betätigbar.

[0022] Zur Handhabung von, der Kassettenpresse 1 entnommenen Käselaipe K wird die bereits zugeführte Kassette 3 um 180° gewendet und in den Rüttler 7 abgesenkt. Anschliessend fährt die Abholvorrichtung 13 in den Arbeitsraum 10 der Vorrichtung 18 ein, die Abholstempel 16 werden in die Formen 4 der Kassette 3 ausgefahren und der Rüttel- oder Ausblasvorgang wird ausgeführt. Die Käselaipe K werden von der Formwand gelöst und liegen auf den Abholstempeln 16 auf. Danach wird die Kassette 3 angehoben, wieder um 180° in die Ausgangslage gedreht und zur Kassettenpresse 1 verfahren.

Die Abholstempel 16 werden mit den aufliegenden Käselaipe K in Richtung der Sekundärformen 14 vertikal verfahren (gesenkt) und nunmehr können die Spannbacken 11 die Käselaipe K spannen.

Danach wird die Abholvorrichtung 13 aus dem Arbeitsraum 10 ausgefahren und der Hubgreifer 12 soweit absenkend zur Förderstrecke 6 verfahren, dass die Käselaipe K in die Sekundärformen 14 gleiten können, wozu vorgängig auch die Spannbacken 11 wieder geöffnet werden.

Anschliessend wird der Hubgreifer 12 bis zu seiner Ausgangslage angehoben. Auf der Förderstrecke 6 werden die Sekundärformen 14 zu einer anderen Arbeitsstation verfahren und nachfolgend leere Sekundärformen 14 werden zugeführt.

[0023] Die Vorrichtung 18 zur Handhabung der Käselaipe K mit einem Hubgreifer 12 gemäss Fig. 5 umfasst einen Rahmen 9 zur Aufnahme des Rüttlers 7 und der Wendeeinheit 8. Ein Heben und Senken der Kassette 3 wird durch das Handlinggerät 5 ermöglicht.

Die Vorrichtung 18 weist ebenfalls je einen Ausstosser 15 für jede Form 4 auf.

Der Hubgreifer 12 ist zwischen der Kassette 3 und der Förderstrecke 6 vertikal bewegbar. Die Spannmittel des Hubgreifers 12 sind Spannbacken.

Die Abholvorrichtung 13 befindet sich zwischen der Förderstrecke 6 und dem Hubgreifer 12 und ist horizontal verfahrbar (Doppelpfeil).

Die Abholvorrichtung 13 ist mit den Ausstossern 15 bestückt, jeweils einem je Form 4 resp. Käselaipe K.

Der Hubgreifer 12 ist elektromotorisch betrieben, während Abholvorrichtung 13, Ausstosser 15 und Spannbacken 11 zum Beispiel pneumatisch oder elektrisch betätigbar sind.

[0024] Zur Handhabung von, der Kassettenpresse 1 entnommenen Käselaipe K fährt die Abholvorrichtung 13 zunächst unter dem Hubgreifer 12 in den Arbeitsraum 10 der Vorrichtung 18 ein und anschliessend wird der Hubgreifer 12 bis zum Anschlagen an der Abholvorrichtung 13 gesenkt. Die bereits zugeführte Kassette 3 wird um 180° gewendet, in den Rüttler abgesenkt und über die Abholvorrichtung 13 gestülpt und der Rüttel- oder Ausblasvorgang wird ausgeführt. Die Käselaipe K werden von der Formwand gelöst und liegen auf der Abholvorrichtung 13 auf.

Danach wird die Kassette 3 angehoben, wieder um 180° in die Ausgangslage gedreht und zur Kassettenpresse 1 verfahren.

Der Hubgreifer 12 wird soweit angehoben, dass die Abholvorrichtung 13 unter ihm ausfahren kann. Nunmehr können die Spannbacken 11 die Käselaipe K spannen. Danach wird der Hubgreifer 12 absenkend soweit zur Förderstrecke 6 verfahren, dass die Abholvorrichtung 13 erneut in den Arbeitsraum 10 einfahren und die Käselaipe K mit ihren Ausstossern 15 in die Sekundärformen 14 einschieben kann, wozu vorgängig auch die Spannbacken 11 wieder geöffnet werden können (optional).

Anschliessend fahren die Ausstosser 15 wieder in die Abholvorrichtung 13 ein und die Abholvorrichtung 13 fährt aus dem Arbeitsraum 10 aus und der Hubgreifer 12 wird bis zu seiner Ausgangslage angehoben.

Auf der Förderstrecke 6 werden die Sekundärformen 14 zu einer anderen Arbeitsstation verfahren und leere Sekundärformen 14 werden zugeführt.

[0025] Die Spannbacken 11 können in einem Spannbalken 10 angeordnet sein und werden gemeinsam über den Spannbalken 10 betätigt (Fig. 4).

[0026] Die Rüttelbewegung wird bevorzugt horizontal ausgeführt und erfolgt mindestens einmal.

[0027] Die Käselaipe K sind sowohl auf der Abholvorrichtung 13 als auch in den Sekundärformen 14 definiert gelagert und es ist kein manueller Zugriff erforderlich.

[0028] Die Hubgreifer 12 sind grundsätzlich für alle Käseformen einsetzbar.

Bezugszeichen

[0029]

- 1 Kassettenpresse
- 2 Wanne
- 3 Kassette
- 4 Form
- 5 Handlinggerät
- 6 Förderstrecke
- 7 Rüttler
- 8 Wendeeinheit
- 9 Rahmen
- 10 Arbeitsraum
- 11 Spannbacken
- 12 Hubgreifer
- 13 Abholvorrichtung
- 14 Sekundärform
- 15 Ausstosser
- 16 Abholstempel
- 17 Spannrahmen
- 18 Vorrichtung
- K Käselaipe

Patentansprüche

1. Verfahren zur Handhabung von Käselaipe, insbesondere von Käselaipe, die vorgängig aus einer Käserohmasse in Formen (4) einer Kassettenpresse, die bevorzugt in einer Kassette (3) angeordnet sind, gepresst wurden, die gepresste Käserohmasse anschliessend von der Innenwand der Form (4) gelöst und nach einem Wendevorgang aus der Form (4) entleert wird, wobei die Form (4) gedreht, gesenkt und gerüttelt wird, dadurch gekennzeichnet, dass
 - a) ein Rütteln oder Ausblasen von, in der Form, gepressten Käserohmasse erfolgt, wobei vorgängig die Form (4) resp. die Kassette (3) gedreht und abgesenkt wird und ein Abholstempel bis an den Käselaipe in die Form (4) einfährt und nach dem Rütteln oder Ausblasen wieder aus der Form (4) ausfährt und diese nachfolgend in ihre Ausgangslage zurückgedreht werden kann,
 - b) ein Hubgreifer (12) bis zum Anschlag an eine Abholvorrichtung (13) abgesenkt wird,
 - c) der Käselaipe (K) in der Form (4) einer Rüttelbewegung ausgesetzt wird,
 - d) die Form (4) resp. Kassette (3) nachfolgend angehoben, gedreht und in ihre Ausgangslage in die Kassetten presse zurückgeführt und der Hubgreifer (12) angehoben wird,
 - e) der Käselaipe (K) mittels eines Spannmittels auf dem Hubgreifer (12) fixiert wird,
 - f) der Hubgreifer (12) zu einer Sekundärform (14) für den Käselaipe hin, bevorzugt nach unten verfahren wird, und
 - g) die Spannmittel öffnen und der Käselaipe in der Sekundärform (14) positioniert wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem Schritt a) eine Abholvorrichtung (13) weitgehend vertikal in die Vorrichtung eingefahren wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Abholstempel (16) nach dem Schritt c) mit dem darauf befindlichen Käselaiab (K) ausgefahren wird,
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Kassette (3) resp. die Form (4) über eine Abholvorrichtung (13) gestülpt wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Rüttelbewegung horizontal oder vertikal ausgeführt wird und mindestens einmal erfolgt.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Käselaiab (K) in die Sekundärform (14) gleitet oder eingeschoben wird.
7. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Abholstempel (16) vordem Rütteln in die Form (4) geführt wird.
8. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Hubgreifer (12) nach dem Schritt g) in seiner Ausgangsposition zurückgeführt wird.
9. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Abholvorrichtung (13) nach dem Verfahren des Hubgreifers (12) zur Sekundärform (14) einfährt und nach dem Einschieben der Käselaiabe (K) in die Sekundärform (14) ein Ausstosser (15) in seine Ausgangslage eingefahren wird.
10. Vorrichtung zur Handhabung von Käselaiaben, insbesondere von Käselaiaben, die aus einer Käserohmasse in Formen (4) einer Kassettenpresse (1) gepresst werden, wobei bevorzugt mehrere Formen (4) in einer Kassette (3) angeordnet sind und die Vorrichtung zur Handhabung der Kassettenpresse (1) zugeordnet ist und dass Mittel zum Rütteln, Anheben, Senken und Drehen der Formen (4) resp. Kassetten (3) vorgesehen sind, wobei die Mittel zum Rütteln einer horizontal angeordneten Ablage oder Förderstrecke (6) zugeordnet sind, dadurch gekennzeichnet, dass die Vorrichtung einen hubfähig gelagerten, der Förderstrecke (6) zugeordneten Greifer umfasst, der mit mindestens einem Abholstempel (13) und Mitteln zum Spannen der Käselaiabe (K) versehen ist.
11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass der Greifer ein Hubgreifer (12) ist, der zwischen der Förderstrecke (6) und den Formen (4) resp. der Kassette (3) in vertikaler Richtung bewegbar angeordnet ist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Mittel zum Spannen der Käselaiabe (K) Spannbacken (11) umfassen und am Hubgreifer (12) angeordnet sind.
13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 9 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass Hubgreifer (12), Abholvorrichtung (13), Spannbacken (11) und Ausstosser (15) pneumatisch oder elektrisch betätigbar sind.

Fig. 1

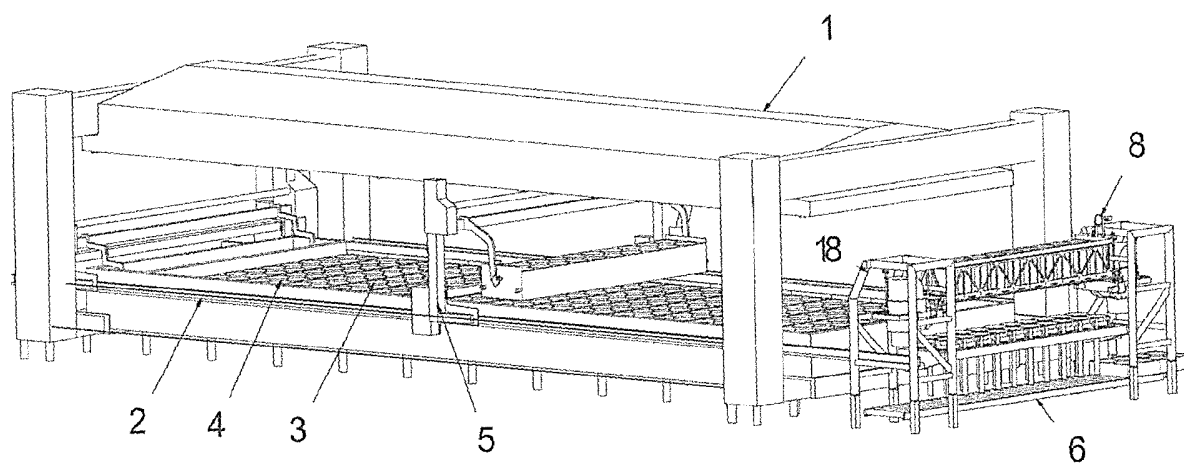


Fig. 2

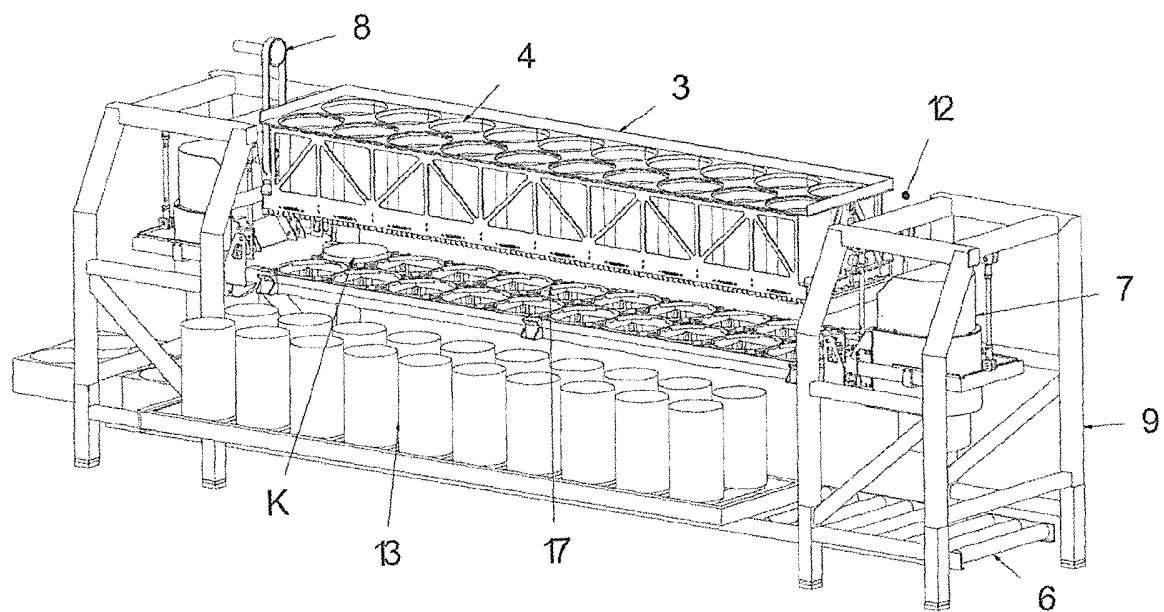


Fig. 3

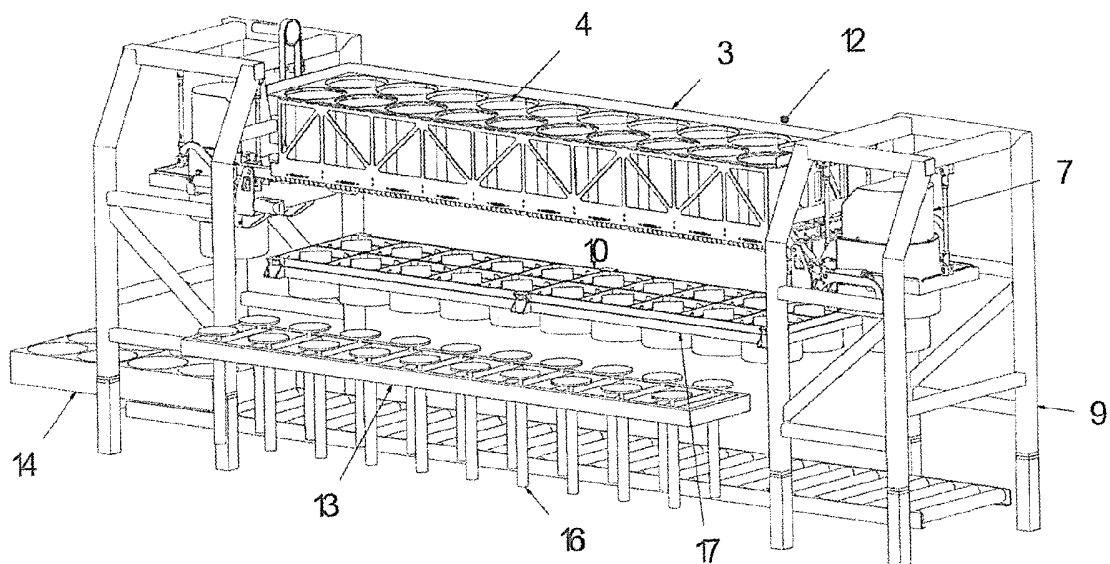


Fig. 4

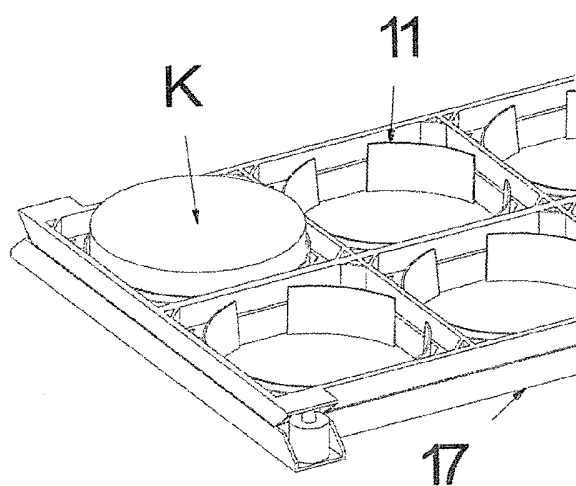


Fig. 5

