

①9



Octrooiraad
Nederland

①1 192608

①2 C OCTROOI

②1 Aanvraag om octrooi: 9001552

②2 Ingediend: 06.07.90

⑤1 Int.Cl.⁸
B28B7/24, B28B7/38, B28B11/06

④3 Ter inzage gelegd:
03.02.92 I.E. 92/03

④4 Openbaargemaakt:
01.07.97 I.E. 97/07

④7 Dagtekening:
04.11.97

④5 Uitgegeven:
05.01.98 I.E. 98/01

⑦3 Octrooihouder(s):
Beheermaatschappij De Boer Nijmegen B.V te
Nijmegen.

⑦4 Gemachtigde:
Ir. P.N. Hoorweg c.s. te 2517 GK Den Haag.

⑤4 Inrichting voor het vervaardigen van vormlingen uit klei.

Inrichting voor het vervaardigen van vormlingen uit klei

De uitvinding betreft een inrichting voor het vervaardigen van vormlingen uit klei voor de baksteenindustrie, met een losse vormbakken dragende transporteur, en met een lager gelegen ongeveer evenwijdig aan de
5 hoger gelegen bewegende transporteur van het transport van vormbakken in ten opzichte van de stand op de hoger gelegen transporteur, omgekeerde stand, met middelen voor het aan de einden van de transporteurs overdragen van de vormbakken van de ene transporteur naar de andere, met boven de hoger gelegen transporteur geplaatste middelen voor het met klei vullen en afstrijken van de vormbakken en onder de
10 hoger gelegen transporteur, gelegen middelen voor het wassen van de vormbakken en met middelen voor het bezanden van de gewassen vormbakken, waarbij de middelen voor het bezanden onder de lager gelegen transporteur zijn geplaatst en zijn voorzien van middelen voor het in opwaartse richting naar de vormbakken brengen van zand en dat daarop aansluitend de vormbakken door een roteerbaar orgaan kerend van de lager gelegen naar de hoger gelegen transporteur worden gebracht.

Dergelijke inrichtingen zijn algemeen bekend onder meer uit de Nederlandse octrooiaanvraag 8601671
15 en vormen onderdeel van een grotere installatie die bestemd is voor het afleveren van uit natte klei bestaande halffabrikaten in de vorm van een baksteen. Deze halffabrikaten moeten vervolgens toegevoerd worden aan een oven waarin zij tot bakstenen gebakken worden.

Bij al deze bekende installaties worden baksteenvormen toegepast die voorzien zijn van een aantal, bijvoorbeeld tien uitsparingen in de vorm van een baksteen. Aangezien de baksteenvormen slechts gebruikt
20 worden voor het verschaffen van de gewenste vorm aan de natte klei, kunnen zij in de installatie blijven circuleren. Daartoe ondergaan de baksteenvormen een aantal handelingen. Nadat zij met klei gevuld zijn worden zij bijvoorbeeld om hun langsas omgedraaid, zodanig dat de gevormde natte kleidelen opgenomen kunnen worden op pallets en afgevoerd kunnen worden uit de installatie voor de verdere bakbehandeling. De aldus geledigde baksteenvormen worden vervolgens gereinigd en weer toegevoerd aan het station waar
25 het vullen met klei plaatsvindt.

In de installatie worden de gereinigde baksteenvormen ook inwendig bekleed met een laagje zand, om te verhinderen dat de klei aan de baksteenvormen hecht. Dit zogenaamde "bezanden" beschiedt terwijl de baksteenvormen zich met de opening naar beneden gericht door de installatie bewegen. Het zand wordt van onder af in de baksteenvormen geworpen. Eén en ander vindt plaats in het lage gedeelte van de
30 circulatiebaan die de baksteenvormen door de installatie afleggen. De baksteenvormen worden vervolgens omhoog getransporteerd naar het station voor het vullen met klei, en daarbij moeten zij ook weer teruggedraaid worden zodanig dat hun opening naar boven wijst.

Bij de bekende installaties doen zich daarbij een aantal nadelen voor. Allereerst verloopt het transport van de baksteenvormen van het lagere niveau naar het hogere niveau nogal schoksgewijs. Datzelfde geldt
35 voor het omdraaien van de bakken. Dit heeft tot gevolg dat een gedeelte van het in de baksteenvormen gebrachte zand daaruit valt.

Een ander nadeel dat optreedt bij bekende inrichtingen, waarbij een optilmechanisme met verticale transportkettingen wordt toegepast, is dat hij nogal veel ruimte in beslag neemt. Eén en ander heeft tot gevolg dat deze installaties beperkt inzetbaar zijn in bestaande gebouwen, zoals die voorkomen in de
40 baksteenindustrie, en waarvan de inwendige afmetingen beperkt zijn.

Het doel van de uitvinding is daarom een inrichting van de hiervoor genoemde soort te verschaffen die deze nadelen mist. Dit wordt bereikt, door toepassing van het kenmerk, dat het roteerbare orgaan voorzien is voor het over een boogvormige baan van in wezen 180 graden transporteren van de baksteenvormen tussen de lager gelegen transporteur en de hoger gelegen transporteur,
45 dat het roteerbare orgaan ten minste één radiaal ten opzichte van de rotatie-as verlopende arm bezit, aan het vrije einde waarvan vasthoudmiddelen voor baksteenvormen zijn voorzien, zodanig dat door de lagere transporteur toegevoerde baksteenvormen gegrepen kunnen worden met de vasthoudmiddelen, en vervolgens op de hoger gelegen transporteur door de vasthoudmiddelen kunnen worden vrijgegeven, en dat op het lagere niveau nabij het roteerbare orgaan zich een toevoertransporteur bevindt voorzien van
50 toevoermiddelen, waarvan de beweging gesynchroniseerd is met die behorende bij de armen en dat de toevoertransporteur een eerste eindloos toevoerorgaan voor de baksteenvormen bezit alsmede een tweede eindloos toevoerorgaan, dat de toevoermiddelen in de vorm van vingers draagt, welke toevoerorganen een verplaatsing in dezelfde richting verschaffen, zodanig dat het tweede toevoerorgaan sneller beweegt dan de eerste.

55 De inrichting volgens de uitvinding heeft als voordeel dat het transport van de baksteenvormen vrijwel schokvrij kan verlopen. De baksteenvormen kunnen namelijk in horizontale richting aangevoerd worden en kunnen aanvankelijk door het roteerbare orgaan ook in horizontale richting met dezelfde in hoofdzaak

constante snelheid verder getransporteerd worden. Bij het verdraaien van dat orgaan worden zij vervolgens geleidelijk aan afgebogen langs de boogvormige baan, waarbij zij tegelijkertijd omgedraaid worden. Aldus komen de baksteenvormen met de opening naar boven aan op het hogere niveau, waarbij tevens hun verplaatsingsinrichting weer hoofdzakelijk horizontaal gericht is. Vervolgens kunnen zij vrijwel zonder

5 schokken verder horizontaal afgevoerd worden op het hogere niveau.

Een aanvullend voordeel van de inrichting volgens de uitvinding is dat het roteerbare orgaan aanzienlijk minder ruimte in beslag neemt dan het bekende mechanisme waarbij kettingliften worden toegepast alsmede aanvullende toevoer- en afvoertransporteurs. Start-stop bewegingen doen zich niet voor. Daardoor is de machine geschikt voor hogere snelheden en daarmee voor hogere productiecapaciteit.

10 Opgemerkt zij, dat uit het Amerikaanse octrooischrift 1.425.449 een inrichting voor het vervaardigen van vormlingen uit klei bekend is, waarbij baksteenvormen van een lager niveau naar een hoger niveau worden getransporteerd middels een roteerbaar transportorgaan dat aan zijn omtrek vingers heeft die op de vormbakken aangrijpen. Daarbij is op het lage niveau nabij genoemd roteerbaar orgaan een transportbaan aanwezig, waarop de vormbakken een voor een kunnen worden bewogen door middel van een, van

15 meenemers voor de vormbakken voorziene, toevoertransporteur, waarvan de beweging synchroon is met die van de vingers. Het de vormbakken omkerende transportorgaan bestaat hierbij uit de bezander. De baksteenvormen worden daarbij vanuit hun rechtopstaande stand op hun kop gekeerd. Deze bekende inrichting omvat daarom nog een tweede roteerbare transporteur die dient om de op hun kop staande bakken weer rechtop te zetten. Deze tweede transporteur die bezande baksteenvormen behandelt, werkt

20 stapsgewijs, hetgeen een bron van schokken is, waardoor de bezande baksteenvormen zand verliezen.

De inrichting volgens het Amerikaanse octrooischrift 1 529 452 omvat transportbanden met meenemers die tezamen met een omkeerinrichting vormbakken van een laag niveau naar een hoog niveau transporteren. Daarbij worden de bezande baksteenvormen op hardhandige wijze omgekeerd in een discontinu bewegingsproces, waarbij men de baksteenvormen na de bezandstap tot in hun rechtopstaande positie laat

25 vallen.

De Nederlandse octrooiaanvraag 113278 betreft een inrichting voor het vervaardigen van bakstenen, waarbij een roterende transporteur wordt gebezigd die voorzien is van radiale armen met aan hun einden klemmen, voor het klemmend opnemen van een met een vormling gevulde baksteenvorm en een baksteen-draagplaat. Het betreft hier een inrichtingsdeel dat voorzien is van trekmiddelen en bepaald niet is ingericht

30 voor een trillingsloze respectievelijk schokloze behandeling van voorwerpen. De wijze van het transporteren en omkeren van de bezande baksteenvormen is deze publicatie niet te ontleen.

De Nederlandse octrooiaanvraag 7307744 beschrijft een uit een eindloze band bestaande transport-inrichting voor het transporteren van baksteenvormen. Daarbij keert de eindloze band om over roterende leidwielen die als roteerbare transporteurs zijn op te vatten. Deze roteerbare transporteurs bestaan uit

35 zeshoekige trommels die evenals de daardoor geleide eindloze band intermitterend draaien, hetgeen tegengesteld is aan de door de uitvinding beoogde continue stootvrije beweging.

Voor het garanderen van een continu doorgaande beweging van de baksteenvormen, in het bijzonder in het bovenste transporttraject bij de afvoer van het roterende transportorgaan heeft de inrichting bij voorkeur het kenmerk, dat het roteerbare orgaan voorzien is van twee kettingwielen, elk zich bevindend nabij in de

40 richting van de rotatie-as op afstand van elkaar liggende armen, en elk kettingwiel samenwerkt met een over een verder kettingwiel geleide ketting waarop de vingers zijn aangebracht, waarbij de vingers in de bewegingsrichting van de bijbehorende ketting achterwaarts scharnierbaar zijn aangebracht, en voorzien zijn van steunen die kunnen samenwerken met op het bijbehorende kettingwiel voorziene aanslagen, zodanig dat de vingers ter plaatse van het kettingwiel in de opgerichte stand worden gehouden, en waarbij op het

45 hogere niveau onder elke ketting en aansluitend op het bijbehorende kettingwiel een glijbaan is voorzien waarop de steunen kunnen glijden, zodanig dat zij ter plaatse van de glijbaan de vingers in de opgerichte stand houden.

Een goed equivalent van laatstbedoeld kenmerk is het kenmerk, dat de toevoermiddelen vingers omvatten, die zijn aangebracht op het roteerbare orgaan en voorzien zijn van steunen die kunnen samen-

50 werken met de omtrek van een tweede vaste nokkenschijf met een zodanige vorm dat de vingers over de boogvormige baan voor het transport van de baksteenvormen in hun opgerichte stand gehouden worden.

Voor het verzekeren van een stevig aangrijpen van de baksteenvormen heeft de inrichting bij voorkeur het kenmerk, dat het roteerbare orgaan ten minste een paar radiale armen bezit, welke armen zich in de richting van de rotatie-as op afstand van elkaar bevinden, zodanig dat de op die armen voorziene vasthoud-

55 middelen elk met een einde van een baksteenvorm kunnen samenwerken, waarbij de vasthoudmiddelen op elke arm een vaste bek alsmede een beweegbare bek bevatten, welke bekken in radiale richting verschoven ten opzichte van elkaar aangebracht zijn, waarbij bij voorkeur de vaste bek in radiale richting ligt binnen

de beweegbare bek, en de beweegbare bek draaibaar is om een scharnierlijn dwars op de bijbehorende arm en liggend in een vlak loodrecht op de rotatie-as, welke beweegbare bek bedienbaar is door middel van een stootstang die aan een einde samenwerkt met die bek en aan het andere einde bij roteren om de rotatie-as samenwerkt met een vaste nokkenschijf met een zodanige vorm dat die bek over de boogvormige baan voor het transport van de baksteenvormend verend aangedrukt wordt in de richting van de vaste bek, en bij de resterende rotatiebeweging van de vaste bek af bewogen wordt.

Om te verzekeren dat de vormsteenbakken bij onverhoopt slechte inklemming van de vastgrijpmiddelen van het roteerbare orgaan niet achterblijven, heeft de inrichting bij voorkeur het kenmerk, dat bij elke arm een vinger is voorzien voor het in de overbrengingsrichting tussen het lagere en het hogere niveau meenemen van een baksteenvorm.

Vervolgens zal de uitvinding aan de hand van enkele uitvoeringsvormen nader worden toegelicht.

Figuur 1 toont een zijaanzicht van een installatie voor het vormen van bakstenen.

Figuur 2 toont de in de installatie van figuur 1 toegepaste inrichting volgens de uitvinding.

Figuur 3 toont een vooraanzicht van de inrichting volgens de uitvinding.

Figuur 4 toont een variant van de inrichting volgens de uitvinding.

De in figuur 1 weergegeven installatie bevat een persketel 1 waaraan de klei voor het vormen van bakstenen wordt toegevoerd door middel van een transportbaan 2. In de persketel 1 wordt de klei gelijkmatig naar beneden geperst in de richting van de baksteenvormen 3 die zich onder de persketel bevinden. Door middel van de persinrichting 4 wordt de klei aangedrukt in de baksteenvormen, terwijl door middel van schraapinrichting 5 de overtollige klei afgeschraapt wordt. Vervolgens worden op niet-getoonde, bekende wijze pallets 6 op de bovenkant van de baksteenvormen gelegd, en door middel van de draai-inrichting 7 worden de baksteenvormen vervolgens omgekeerd, waarna zij in omgekeerde toestand verder getransporteerd worden.

Daarna worden op bekende wijze de pallets met de daarop gevormde uit verse klei bestaande halffabrikaten uit de installatie afgevoerd op de pallets 7, terwijl de baksteenvormen 6 teruggevoerd worden en daarbij allereerst een wasinstallatie 8 passeren, een drooginstallatie 9, en een bezandingsinstallatie 10. In deze bezandingsinstallatie worden de met de opening naar beneden wijzende bakken bestraald met zand, waarvan een gedeelte aan het inwendige van de bak blijft hechten.

Vervolgens worden de baksteenvormen in de inrichting volgens de uitvinding 11 naar boven getransporteerd en daarbij tegelijkertijd omgedraaid, zodat zij met hun opening naar boven gericht weer onder de persketel 1 komen en gereed zijn om gevuld te worden met klei.

In figuur 2 is de inrichting 11 volgens de uitvinding nader gedetailleerd afgebeeld. Hij omvat een roteerbaar orgaan met een centrale rotatie-as 12, die gelagerd is in lagerstoelen 13 die opgenomen zijn op een verder niet gedetailleerd gestel. Een en ander is ook duidelijk te zien in figuur 3. Aan de as 12 zijn twee paren van zes armen 14 bevestigd die aan hun uiteinde elk voorzien zijn van een vaste bek 15 en een scharnierbare bek 16. Zoals in figuur 3 te zien is, is de zich onder in de inrichting bevindende baksteenvorm 17 juist vastgeklemd binnen twee paren bekken 15 en 16, terwijl de zich boven in de machine bevindende baksteenvorm 18 juist vrijgegeven wordt. In deze baksteenvormen kan een aantal halffabrikaten in de vorm van bakstenen met hun lange zijde naast elkaar opgenomen worden, bijvoorbeeld acht.

Zoals te zien is in figuur 2 en 3 worden de beweegbare bekken 16 bediend door middel van elk een stootstang 19. De stootstangen 19 zijn elk verder verbonden aan een hefboom 20, die op het roteerbare orgaan verdraaibaar is rond een scharnierpunt 21. Halverwege de hefboom 20 bevindt zich een rol 22, die kan afrollen op de nokkenschijf 23. Zoals in figuur 2 onderin weergegeven is, is de rol 22 behorende bij de onderste arm juist omhoog geduwd, terwijl hij over de nokkenschijf 23 afrolde, zodanig dat de bij deze arm behorende bek 16 gesloten is. Boven in figuur 2 is weergegeven dat de bij de bovenste arm behorende rol 22 juist een weinig naar beneden bewogen is bij het afrollen over de nokkenschijf 23, waardoor de bij deze bovenste arm behorende bek 16 opengaat.

De drukveer 24 die aangebracht is om elke stootstang 19 tracht de bekken 16 voortdurend in een open stand te duwen.

Zoals verder weergegeven in figuur 2 en 3 is nabij elk paar armen een dubbel kettingwiel 25, 26 voorzien. Rond deze kettingwielen is telkens een eindloos orgaan in de vorm van een ketting 27 geleid, die bestaat uit buitenste schakels 28 en binnenste schakels 29. Een aantal schakels is verder voorzien van een scharnierbare vinger 30, die, zoals in figuur 3 te zien is, scharnierbaar opgenomen is op de verbindingspen die telkens twee schakels verbindt. De ketting 27 is verder nog geleid over een aandrijfkettingwiel 31.

Het dubbele kettingwiel 25, 26 is ook voorzien van aanslagen 32, in de vorm van pennen die de beide

kettingwielhelften 25, 26 met elkaar verbinden. Zoals onder in figuur 2 weergegeven is, komt de vinger 30 wanneer hij op de kettingwielen loopt, met zijn steunarm 33 in aanraking met de aanslag 32. Daardoor wordt de vinger 30 in de opgerichte stand gehouden, zodat hij over de baan van in wezen 180° voor het transport van de baksteenvormen deze kan meevoeren naar het hogere niveau. Zoals boven in figuur 2

5 weergegeven is, komt, nadat de vinger 30 het kettingwiel verlaten heeft, zijn steunarm 33 te rusten op een geleidingsbaan 34. Daardoor kan de vinger 30 de baksteenvormen nog een eind meenemen over de steunbaan 35, waarna hij tenslotte naar beneden kantelt aan het eind van de geleidingsbaan 34.

In figuur 2 onderin, en ook in figuur 3 is nog een toevoertransporteur 49 weergegeven. Daarop worden de baksteenvormen toegevoerd. Zoals beter te zien is in figuur 3 omvat deze toevoertransporteur 49 een

10 eindloos transportorgaan in de vorm van twee transportbanden 36 met een gladde bovenkant, die omgeleid worden over de wielen 37. Verder bevat de toevoertransporteur een eindloos orgaan in de vorm van een ketting 38, waarop omhoog gerichte vingers 39 zijn aangebracht. Deze vingers 39 worden, ter plaatse van het bovenste part van de toevoertransporteur, in opgerichte toestand gehouden door verder niet getoonde middelen. De kettingorganen 38 zijn omgeleid over de wielen 40.

15 De transportbanen 36 bewegen iets langzamer dan de ketting 38 met de vingers 39. Dit heeft tot gevolg dat, zoals afgebeeld in figuur 2 onderin de baksteenvormen allereerst meegevoerd worden door de transportbanden 36.

Bij deze beweging worden de baksteenvormen ingehaald door de iets sneller bewegende vingers 39, welke beweging zodanig gesynchroniseerd is met die van de vingers 30, dat de baksteenvormen vrijwel

20 zonder schokken van de toevoertransporteur 49 af overgenomen kunnen worden door de betreffende arm 14.

De nokkenschijs 23 is door middel van een lager aangebracht op de draaibare as 12, en met schaar 51 wordt hij onverdraaibaar vastgehouden aan het machinegesteld.

In figuur 4 is een variant weergegeven van de inrichting volgens de uitvinding. Deze uitvoeringsvorm is

25 eveneens voorzien van een toevoertransporteur 49, waarop de baksteenvormen 6 toegevoerd worden. Ook is een roteerbaar orgaan voorzien, waarop nu echter niet alleen de armen 14, doch ook de vingers 41 zijn gemonteerd. Deze vingers 41 zijn verdraaibaar om een scharnieras 42, aangebracht op een vast op de draaias 12 bevestigde schijs 50. Nabij elk stel armen bevindt zich zo'n schijs met vingers. De vingers 41 zijn verder voorzien van een steun 43, aan het eind waarvan zich een rol 44 bevindt die afrolt op een tweede

30 vaste nokkenschijs 45. Zoals onderin figuur 4 weergegeven is, komt de vinger 41 in aanraking met de nokkenschijs 45 op het moment dat de baksteenvormen meegevoerd worden door de armen 14. Gedurende de boogvormige baan die de baksteenvormen van het lagere niveau naar het hogere niveau afleggen blijft de vinger in de opgerichte toestand. Bovenaan gekomen kan de vinger 41 weggantelen, omdat daar de tweede vaste nokkenschijs onderbroken is.

35 Vervolgens kunnen de baksteenvormen afgevoerd worden op een niet nader gedetailleerde transporteur 46.

De nokkenschijsen 45 en 23 zijn elk door middel van een lager aangebracht op de draaibare as 12. Zij zijn elk echter door middel van een schoor 47, 48 vastgezet aan het machinegesteld, zodat zij verder niet kunnen verdraaien.

Conclusies

1. Inrichting voor het vervaardigen van vormlingen uit klei voor de baksteenindustrie, met een losse

45 vormbakken dragende transporteur, en met een lager gelegen ongeveer evenwijdig aan de hoger gelegen bewegende transporteur van het transport van vormbakken in ten opzichte van de stand op de hoger gelegen transporteur, omgekeerde stand, met middelen voor het aan de einden van de transporteurs overdragen van de vormbakken van de ene transporteur naar de andere, met boven de hoger gelegen transporteur geplaatste middelen voor het met klei vullen en afstrijken van de vormbakken en onder de

50 hoger gelegen transporteur, gelegen middelen voor het wassen van de vormbakken en met middelen voor het bezanden van de gewassen vormbakken, waarbij de middelen voor het bezanden onder de lager gelegen transporteur zijn geplaatst en zijn voorzien van middelen voor het in opwaartse richting naar de vormbakken brengen van zand en dat daarop aansluitend de vormbakken door een roteerbaar orgaan kerend van de lager gelegen naar de hoger gelegen transporteur worden gebracht, met het kenmerk, dat

55 het roteerbare orgaan (11) voorzien is voor het over een boogvormige baan van in wezen 180 graden transporteren van de baksteenvormen (6) tussen de lager gelegen transporteur (36) en de hoger gelegen transporteur (35),

- dat het roteerbare orgaan (11) ten minste één radiaal ten opzichte van de rotatie-as (12) verlopende arm (14) bezit, aan het vrije einde waarvan vasthoudmiddelen (15, 16) voor baksteenvormen (6) zijn voorzien, zodanig dat door de lagere transporteur (36) toegevoerde baksteenvormen (6) gegrepen kunnen worden met de vasthoudmiddelen (15, 16), en vervolgens op de hoger gelegen transporteur (35) door de vasthoud-
- 5 middelen (15, 16) kunnen worden vrijgegeven, en
- dat op het lagere niveau nabij het roteerbare orgaan (11) zich een toevoertransporteur (36) bevindt voorzien van toevoermiddelen (39), waarvan de beweging gesynchroniseerd is met die behorende bij de armen (14) en
- 10 dat de toevoertransporteur (36) een eerste eindloos toevoerorgaan (37) voor de baksteenvormen (6) bezit alsmede een tweede eindloos toevoerorgaan (40), dat de toevoermiddelen in de vorm van vingers (30) draagt, welke toevoerorganen (37, 40) een verplaatsing in dezelfde richting verschaffen, zodanig dat het tweede toevoerorgaan (40) sneller beweegt dan de eerste (37).
2. Inrichting volgens conclusie 1, met het kenmerk dat het roteerbare orgaan (11) voorzien is van twee kettingwielen (25, 26), elk zich bevindend nabij in de richting van de rotatie-as (12) op afstand van elkaar
- 15 liggende armen (14), en elk kettingwiel (25, 26) samenwerkt met een over een verder kettingwiel (31) geleide ketting (27) waarop de vingers (30) zijn aangebracht, waarbij de vingers (30) in de bewegingsrichting van de bijbehorende ketting (27) achterwaarts scharnierbaar zijn aangebracht, en voorzien zijn van steunen (33) die kunnen samenwerken met op het bijbehorende kettingwiel (25, 26) voorziene aanslagen (32), zodanig dat de vingers (30) ter plaatse van het kettingwiel (25, 26) in de opgerichte stand worden
- 20 gehouden, en waarbij op het hogere niveau onder elke ketting en aansluitend op het bijbehorende kettingwiel (25, 26) een glijbaan (34) is voorzien waarop de steunen (33) kunnen glijden, zodanig dat zij ter plaatse van de glijbaan (34) de vingers (30) in de opgerichte stand houden.
3. Inrichting volgens een van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat de toevoermiddelen (38, 39) vingers (41) omvatten, die zijn aangebracht op het roteerbare orgaan (11) en voorzien zijn van steunen die
- 25 kunnen samenwerken met de omtrek van een tweede vaste nokkenschijf (45) met een zodanige vorm dat de vingers (41) over de boogvormige baan voor het transport van de baksteenvormen (6) in hun opgerichte stand gehouden worden.
4. Inrichting volgens een van de voorgaande conclusies, met het kenmerk dat het roteerbare orgaan (11) ten minste een paar radiale armen (14) bezit, welke armen (14) zich in de richting van de rotatie-as (12) op
- 30 afstand van elkaar bevinden, zodanig dat de op die armen (14) voorziene vasthoudmiddelen (15, 16) elk met een einde van een baksteenvorm (6) kunnen samenwerken, waarbij de vasthoudmiddelen (15, 16) op elke arm (14) een vaste bek (15) alsmede een beweegbare bek (16) bevatten, welke bekken (15, 16) in radiale richting verschoven ten opzichte van elkaar aangebracht zijn, waarbij bij voorkeur de vaste bek (15) in radiale richting ligt binnen de beweegbare bek (16), en de beweegbare bek (16) draaibaar is om een
- 35 scharnierlijn dwars op de bijbehorende arm (14) en liggend in een vlak loodrecht op de rotatie-as (12), welke beweegbare bek bedienbaar is door middel van een stootstang (19) die aan een einde samenwerkt met die bek (16) en aan het andere einde bij roteren om de rotatie-as (12) samenwerkt met een vaste nokkenschijf (23) met een zodanige vorm dat die bek (16) over de boogvormige baan voor het transport van de baksteenvormen (6) verend aangedrukt wordt in de richting van de vaste bek (15), en bij de resterende
- 40 rotatiebeweging van de vaste bek (15) af bewogen wordt.

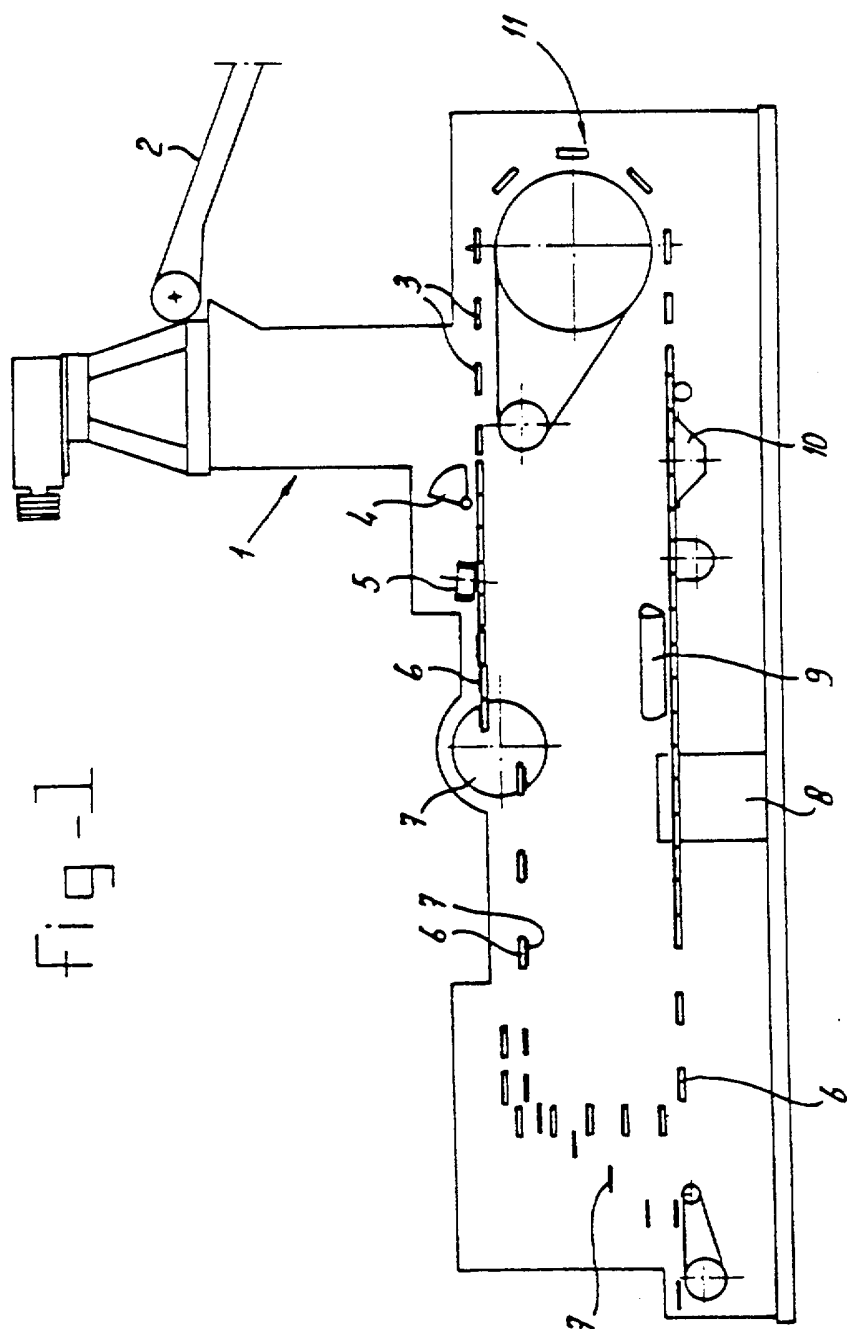


fig-1

791

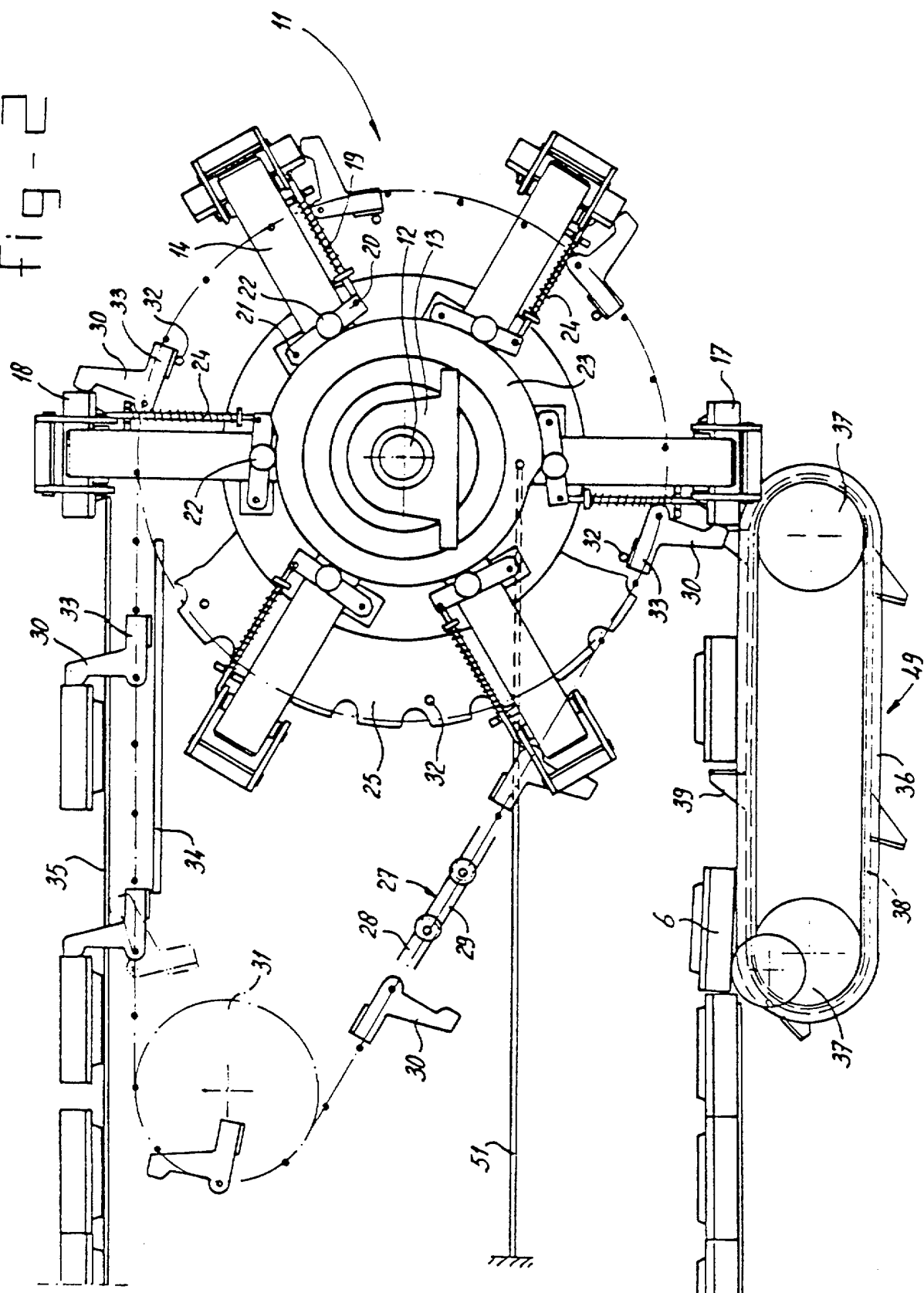


fig-3

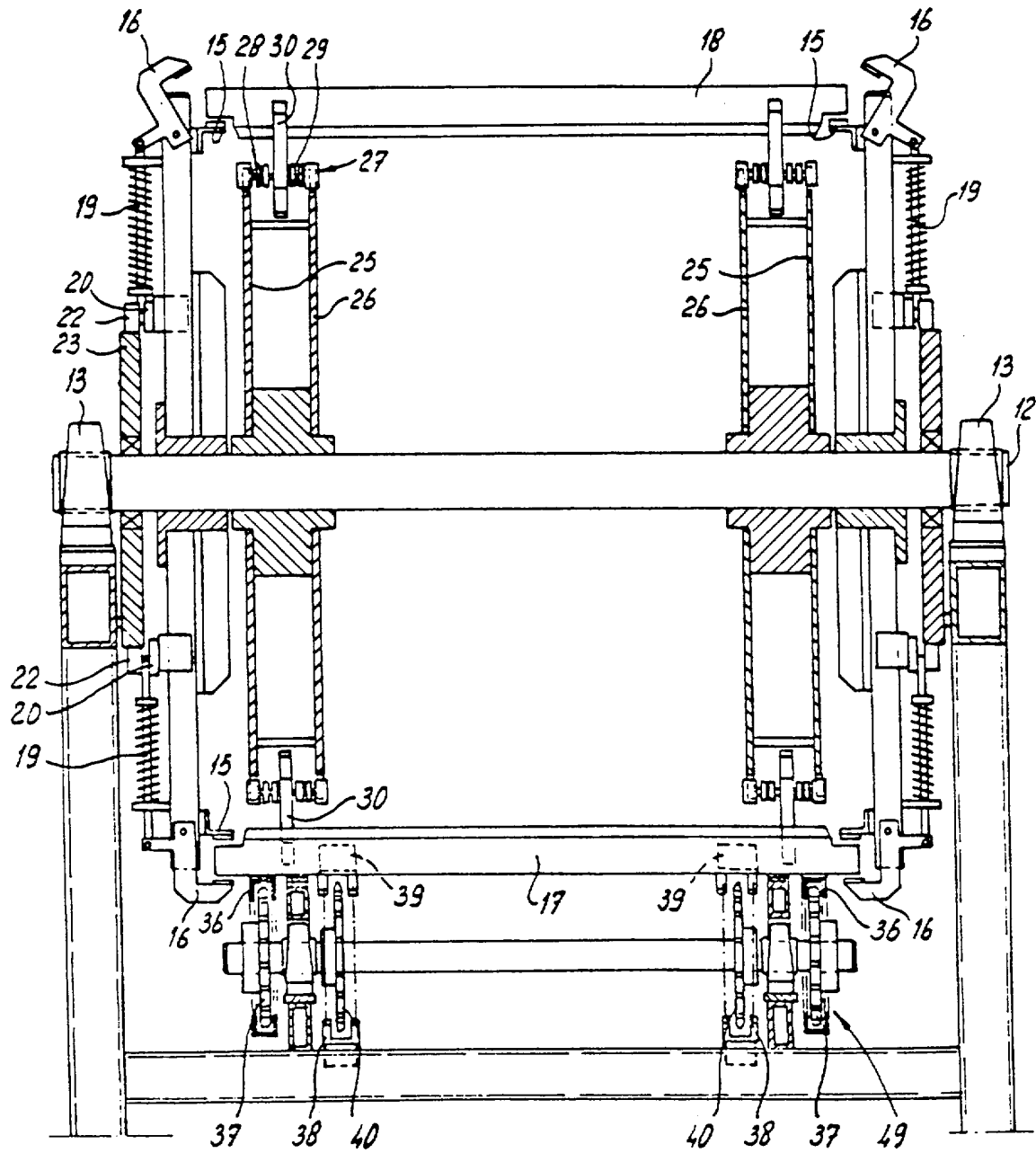


fig-4

