(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 102995335 A
(43)申请公布日 2013.03.27

(21)申请号 201210421795.4

(22)申请日 2012.10.30

(71)申请人 吴江新劲纺织有限公司
地址 215228 江苏省苏州市吴江市盛泽镇东方市场和服商区 D 幢 43 号

(72)发明人 施纯屿

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所 32211
代理人 王凌霄

(51)Int.Cl.
D06B 3/10(2006.01)

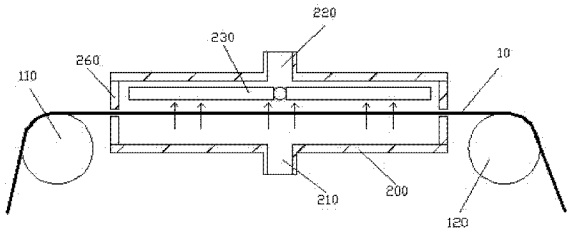
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)发明名称

一种双层织物整烫装置

(57)摘要

本发明提供一种双层织物整烫装置，包括整烫隧道，所述整烫隧道的内宽与双层复合织物等宽，所述整烫隧道的两边分别设置有挡板，所述挡板上开有通过所述双层复合织物的纱口，所述双层复合织物将所述整烫隧道上腔室和下腔室，所述上腔室和下腔室内通有不同温度的蒸汽，温度低的腔室比温度高的腔室气压高，所述上腔室和下腔室通过所述挡板上的纱口作为排气口，本发明利用双区域的整烫隧道同时对所述双层复合织物进行整烫，使双层织物的整烫效果更佳。



CN 102995335 A

1. 一种双层织物整烫装置，包括整烫隧道（200），其特征在于：

所述整烫隧道（200）的内宽与双层复合织物（10）等宽，所述整烫隧道（200）的两边分别设置有挡板（260），所述挡板（260）上开有通过所述双层复合织物（10）的纱口，所述双层复合织物（10）将所述整烫隧道（200）上腔室和下腔室，所述上腔室和下腔室内通有不同温度的蒸汽，温度低的腔室比温度高的腔室气压高，所述上腔室和下腔室通过所述挡板（260）上的纱口作为排气口。

2. 根据权利要求 1 所述的双层织物整烫装置，其特征在于：所述上腔室和下腔室分别连接有不同温度的蒸汽入口（210、220）。

3. 根据权利要求 2 所述的双层织物整烫装置，其特征在于：所述温度高的腔室内设置有对流扇（230）。

4. 根据权利要求 1 所述的双层织物整烫装置，其特征在于：所述温度低的腔室设置有蒸汽入口，所述温度高的腔室腔室内的蒸汽来自所述温度低的腔室，所述温度高的腔室内设置有加热装置（240）。

5. 根据权利要求 4 所述的双层织物整烫装置，其特征在于：所述加热装置 240 为红外加热管，所述红外加热管正对所述双层复合织物（10）。

一种双层织物整烫装置

技术领域

[0001] 本发明涉及熨烫设备领域，特别地，是一种整烫双层复合织物的熨烫装置。

背景技术

[0002] 通常织物只有在湿热的条件下，其组成的纤维才能被湿润、膨胀并伸展，因此也只有在湿热的状态下，我们才能将织物塑造成所需要的形状。服装整烫为服装工艺制作一个重要环节．是使用蒸汽高温将衣服不平整的部位进行工艺处理达到外观平整和局部工艺处理后更立体更美观的工艺过程。一件衣服成品后的美观效果整烫过程非常重要，即有“三分做工，七分整烫”之说法。

[0003] 现代纺织也飞速发展，造就了现今纺织制品的品种的空前繁荣，采用双层织物复合制造的织物（如各种绒布）越来越多，这种复合织物带来出色的外观和穿着舒适性的，但是此种织物因放置而产生大量褶皱时，就需要采用熨烫的方法进行平整，由于复合制造的织物采用不同的纺纱制造，同时，不同的纺纱只能用特定的温度来熨烫，因此，熨烫时只能按照适合较低温度的纺纱的温度来进行熨烫，使织物的熨烫效果不佳。

发明内容

[0004] 为了解决上述问题，本发明的目的在于提供一种双层织物整烫装置，该双层织物整烫装置采用不同的温度熨烫双层复合织物。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是：

该双层织物整烫装置包括整烫隧道，所述整烫隧道的内宽与双层复合织物等宽，所述整烫隧道的两边分别设置有挡板，所述挡板上开有通过所述双层复合织物的纱口，所述双层复合织物将所述整烫隧道上腔室和下腔室，所述上腔室和下腔室内通有不同温度的蒸汽，温度低的腔室比温度高的腔室气压高，所述上腔室和下腔室通过所述挡板上的纱口作为排气口。

[0006] 作为优选，所述上腔室和下腔室分别连接有不同温度的蒸汽入口，维持所述上腔室和下腔室内的蒸汽。

[0007] 作为优选，所述温度高的腔室内设置有对流扇，由于温度低的腔室比温度高的腔室气压高，因此温度低的腔室内的蒸汽会流入温度高的腔室，使用对流扇可加速位于温度高的腔室内的高温蒸汽加热流入的低温蒸汽。

[0008] 作为优选，所述温度低的腔室设置有蒸汽入口，所述温度高的腔室腔室内的蒸汽来自所述温度低的腔室，所述温度高的腔室内设置有加热装置，用于维持所述温度高的腔室的温度。

[0009] 作为优选，所述加热装置为红外加热管，所述红外加热管正对所述双层复合织物，所述红外加热管能够直接投射在双层复合织物上，加热从所述来自温度低的腔室的低温蒸汽。

[0010] 本发明的优点在于：

利用双区域的整烫隧道同时对所述双层复合织物进行整烫，使双层织物的整烫效果更佳。

[0011]

附图说明

[0012] 图 1 是本双层织物整烫装置实施例一的结构示意图；

图 2 是本双层织物整烫装置实施例二的结构示意图。

[0013] 图中：10、双层复合织物； 110、120、导辊； 200、整烫隧道； 210、220、蒸汽入口； 230、对流扇； 240、加热装置； 260、挡板。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明：

实施例一：

参阅图 1，在本实施例中，该双层织物整烫装置包括整烫隧道 200，所述整烫隧道 200 的内宽与双层复合织物 10 等宽，所述整烫隧道 200 的两边分别设置有挡板 260，所述挡板 260 上开有通过所述双层复合织物 10 的纱口，所述双层复合织物 10 将所述整烫隧道 200 上腔室和下腔室，所述上腔室和下腔室内通有不同温度的蒸汽，温度低的腔室比温度高的腔室气压高，所述上腔室和下腔室通过所述挡板 260 上的纱口作为排气口。

[0015] 所述双层复合织物 10 通过导辊 110、120 进入所述整烫隧道 200。

[0016] 在本实施例中，上腔室为温度高的腔室，下腔室为温度低的腔室。

[0017] 上述的双层织物整烫装置，所述上腔室和下腔室分别连接有不同温度的蒸汽入口 210、220。

[0018] 上述的双层织物整烫装置，所述温度高的腔室内设置有对流扇 230。

[0019] 实施例二：

参阅图 2，在本实施例中，该双层织物整烫装置包括整烫隧道 200，所述整烫隧道 200 的内宽与双层复合织物 10 等宽，所述整烫隧道 200 的两边分别设置有挡板 260，所述挡板 260 上开有通过所述双层复合织物 10 的纱口，所述双层复合织物 10 将所述整烫隧道 200 上腔室和下腔室，所述上腔室和下腔室内通有不同温度的蒸汽，温度低的腔室比温度高的腔室气压高，所述上腔室和下腔室通过所述挡板 260 上的纱口作为排气口。

[0020] 所述双层复合织物 10 通过导辊 110、120 进入所述整烫隧道 200。

[0021] 在本实施例中，上腔室为温度高的腔室，下腔室为温度低的腔室。

[0022] 上述的双层织物整烫装置，所述温度低的腔室设置有蒸汽入口，所述温度高的腔室腔室内的蒸汽来自所述温度低的腔室，所述温度高的腔室内设置有加热装置 240，用于维持所述温度高的腔室的温度。

[0023] 上述的双层织物整烫装置，所述加热装置 240 为红外加热管，所述红外加热管正对所述双层复合织物 10，所述红外加热管能够直接投射在双层复合织物 10 上，加热从所述来自温度低的腔室的低温蒸汽。

[0024] 以上所述仅为本发明的较佳实施例，并不用以限制本发明，凡在本发明的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

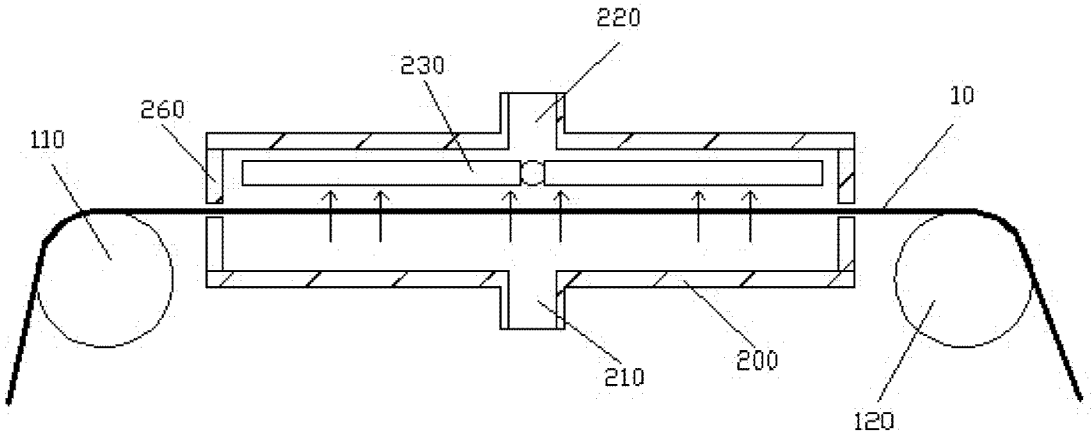


图 1

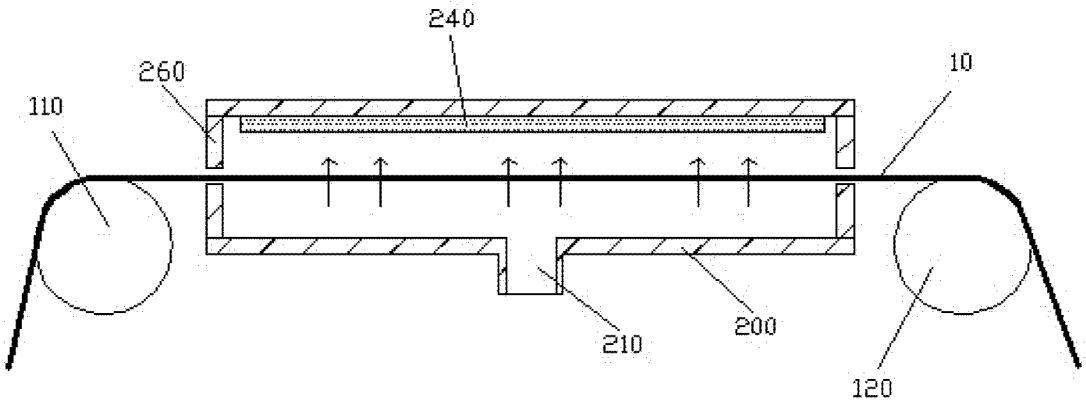


图 2