

**ÖZET****TEKSTİL YÜZEYLERİNİN ÖN İŞLENMESİ VE BASILMASINA YÖNELİK AYGIT VE YÖNTEM**

5

Buluş tekstil yüzeylerinin ön işlenmesi ve basılmasına yönelik bir aygıt ve bir yöntem ile ilgilidir. Bunun için, basılacak bir tekstilin alınması ve tutulması için en az bir palet, ki burada tekstil bir baskı tarafında basılmak üzere sağlanır, kendisi aracılığıyla tekstilin basılmadan önce ön işlenebildiği bir ön işleme aygıtı (40), ki burada tekstil üzerinde bir ön işleme akışkanı bir ön işleme bölgesi içinde uygulanır, kendisi aracılığıyla tekstilin ön işleme bölgesinde bir baskı resmi ile basılabildiği en az bir baskı kafasına sahip bir baskı aygıtı (60), kendisi aracılığıyla en az bir paletin ön işleme aygıtına ve baskı aygıtına göre yer değiştirebilir olduğu bir yer değiştirme aygıtı ve kendisi aracılığıyla baskı aygıtının (60), ön işleme aygıtının (40) ve/veya yer değiştirme aygıtının kontrol edilebildiği programlanabilen bir kontrol aygıtı (31) sağlanır. Ön işleme aygıtından (40) önce, kendisi aracılığıyla tekstilin tanınabildiği, programlanabilen kontrol aygıtı ile bağlantı içinde olan bir tanıma aygıtı (30) sağlanmakta olup, tanınan tekstile bağlı olarak ön işleme bölgesi tekstilin baskı tarafının kısmi bir bölgesi üzerine bireysel olarak uygulanabilir.

10

15

## İSTEMLER

1. Tekstil yüzeylerinin ön işlenmesi ve basılmasına yönelik aygıt olup, aşağıdakilere sahiptir:

5

- basılacak bir tekstilin (20) alınması ve tutulması için en az bir palet (22), burada tekstil (20) bir baskı tarafında (25) basılmak üzere sağlanır,

- kendisi aracılığıyla tekstilin (20) basılmadan önce ön işlenebildiği bir ön işleme aygıtı (40), burada tekstil (20) üzerinde bir ön işleme akışkanı bir ön işleme bölgesi (26) içinde uygulanır,

10

- kendisi aracılığıyla tekstilin (20) ön işleme bölgesinde (26) bir baskı resmi ile basılabildiği en az bir baskı kafasına (61) sahip bir baskı aygıtı (60),

- kendisi aracılığıyla en az bir paletin (22) ön işleme aygıtına (40) ve baskı aygıtına (60) göre yer değiştirebilir olduğu bir yer değiştirme aygıtı (23), ve

15

- kendisi aracılığıyla baskı aygıtının (60), ön işleme aygıtının (40) ve/veya yer değiştirme aygıtının (23) kontrol edilebildiği programlanabilen bir kontrol aygıtı (31)

20

### **ayırıcı özelliği,**

- kendisi aracılığıyla tekstilin (20) tanınabildiği bir tanıma aygıtının (30) sağlanması ve

- tanıma aygıtının (30) programlanabilen kontrol aygıtı (31) ile bağlantı içinde olmasıdır, burada tanınan tekstile (20) bağlı olarak ön işleme bölgesi (26) bireysel olarak tekstilin (20) baskı tarafının (25) kısmi bir bölgesi üzerine uygulanabilir.

25

2. İstem 1'e göre aygıt olup, özelliği, ön işleme aygıtının (40), kendisi aracılığıyla ön işleme akışkanının tekstil (20) üzerine uygulanabildiği en az bir nozüle (41) sahip olması ve en az bir nozülün (41) programlanabilen kontrol aygıtı (31) aracılığıyla kontrol edilebilmesidir.

30

3. İstem 1 veya 2'ye göre aygıt olup, özelliği, ön işleme aygıtının (40) tekstilin (20) toplam genişliği üzerinden oluşturulmasıdır.

35

4. İstem 1'e göre aygıt olup, özelliği, ön işleme aygıtının (40) çok sayıda nozüle (41) sahip olmasıdır, burada nozüller (41) programlanabilen kontrol aygıtı (31) aracılığıyla bireysel olarak kontrol edilebilirler.
- 5 5. İstem 1-4'ten herhangi birine göre aygıt olup, özelliği, ön işleme aygıtının (40), özellikle sürekli kurutucu olarak oluşturulan bir kurutucu aygıtının (50) bir giriş bölgesinde sağlanmasıdır.
- 10 6. İstem 1-5'ten herhangi birine göre aygıt olup, özelliği, tanıma aygıtı (30) yoluyla tekstilin (20) palet (22) üzerindeki bir konumunun tespit edilebilmesi ve programlanabilen kontrol aygıtı (31) yoluyla ön işleme bölgesinin (26) tekstilin (20) konumuna bağlı olarak uygulanabilmesidir.
- 15 7. İstem 1-6'dan herhangi birine göre aygıt olup, özelliği, programlanabilen kontrol aygıtının (31), bir kullanıcı tarafından gönderilen ve baskı ve resim verilerine sahip açık şekilde tanımlı bir baskı uygulamasını almak, tanıma aygıtı (30) aracılığıyla tekstil (20) üzerindeki basılacak bölgeyi tanımlamak ve baskı aygıtı (60) aracılığıyla tekstil (20) üzerine ilgili bir baskı resmini basmak üzere oluşturulmasıdır.
- 20 8. İstem 1-7'den herhangi birine göre aygıt olup, özelliği, en az bir baskı nozülüne sahip dijital bir baskı aygıtının (60) palet (22) üzerinde bulunan ön işlenmiş tekstil (20) üzerine baskı resmini basması ve baskı aygıtının (60) programlanabilen kontrol aygıtı (31) tarafından kontrol edilmesidir, burada baskı resmi tanınmış tekstil (20) üzerine bireysel olarak basılır.
- 25 9. Tekstil yüzeylerinin ön işlenmesi ve basılmasına yönelik, özellikle İstem 1-8'den herhangi birine göre bir aygıt için yöntem olup, yöntemde,
- 30 - bir tekstil (20), basımdan önce bir ön işleme aygıtı (40) aracılığıyla ön işlenir, burada bir ön işleme akışkanı bir ön işleme bölgesi (26) içinde uygulanır,  
 - en az bir baskı kafasına (61) sahip bir baskı aygıtı (60) ön işleme bölgesindeki (26) tekstil (20) üzerine bir baskı resmi basar, ve

- programlanabilen bir kontrol aygıtı (31) baskı aygıtını (61) ve/veya ön işleme aygıtını (40) kontrol etmekte olup,

ayırt edici özelliği,

5

- tekstilin (20) bir tanıma aygıtı (30) tarafından tanınması ve  
- tanıma aygıtı (30) ile bağlantı içinde bulunan programlanabilen kontrol aygıtının (31) tanınmış tekstil (20) üzerindeki baskı bölgesini tespit etmesi ve

10

- ön işleme aygıtının (40), tanınmış tekstile (20) bağlı olarak ön işleme bölgesini (26) tekstilin (20) baskı tarafının (25) bir tekstil bölgesi üzerine bireysel olarak uygulamasıdır.

15

**10.**İstem 9'a göre yöntem olup, özelliği tekstilin (20), baskı ve resim verilerine sahip daha önceden açık tanımlı bir baskı uygulamasına aidiyeti sunmak üzere oluşturulan bir işaretleme (21) ile donatılmasıdır.

20

**11.**İstem 10'a göre yöntem olup, özelliği, tanıma aygıtının (30) tekstil (20) üzerindeki işaretlemeyi (21) tanıması ve programlanabilen kontrol aygıtının (31) işareti (21) baskı ve resim verilerine sahip daha önceden açık tanımlı bir baskı uygulamasına atamasıdır.

25

**12.**İstem 10 veya 11'den birine göre yöntem olup, özelliği, tanıma aygıtının (30), kendisi aracılığıyla tekstil (20) üzerindeki işaretlemenin (21) programlanabilen kontrol aygıtı (31) tarafından dışarı okunabildiği bir dışarı okuma aygıtına ve/veya bir sensor aygıtına sahip olmasıdır.

30

**13.**İstem 11 veya 12'ye göre yöntem olup, özelliği, programlanabilen kontrol aygıtının (31), tanıma (30) aygıtı aracılığıyla tekstil (20) üzerindeki işaretlemenin (21) konumunu belirlemesi ve bu bilgileri ön işleme aygıtına (40) göndermesi, ön işleme aygıtının (40) gönderilmiş bilgilere dayanarak daha önceden açık tanımlı baskı uygulamasına göre ön işleme bölgesini (26) gereğince uygulamasıdır.

**14.**İstem 11-13'ten birine göre yöntem olup, özelliği, programlanabilen kontrol aygıtının (31) bir kullanıcı tarafından gönderilmiş olan baskı ve resim verilerine sahip bir baskı uygulamasını alması ve tekstilin (20) baskı aygıtı (60) aracılığıyla ilgili bir baskı resmi ile basılmasıdır.

**TARİFNAME****TEKSTİL YÜZEYLERİNİN ÖN İŞLENMESİ VE BASILMASINA YÖNELİK AYGIT VE YÖNTEM**

5

Bu buluş İstem 1'in tekniğın bilinen durumunun anlatıldığı kısmına göre tekstil yüzeylerinin ön işlenmesi ve basılmasına yönelik bir aygıt ile ilgilidir.

Bu şekildeki bir aygıt basılacak bir tekstilin alınması ve tutulması için en az bir palete, ki burada tekstil bir baskı tarafında basılmak üzere sağlanır, kendisi aracılığıyla tekstilin bir basılmadan önce ön işlenebilir olduğu bir ön işleme aygıtına, ki burada tekstil üzerinde bir ön işleme akışkanı bir ön işleme bölgesi içinde uygulanır, kendisi aracılığıyla tekstilin ön işleme bölgesinde baskı resmi ile basılabilir olduğu en az bir baskı kafasına sahip bir baskı aygıtına, kendisi aracılığıyla en az bir paletin ön işleme aygıtına ve baskı aygıtına göre yer değiştirebilir olduğu bir yer değiştirme aygıtına ve kendisi aracılığıyla baskı aygıtının, ön işleme aygıtının ve/veya yer değiştirme aygıtının kontrol edilebilir olduğu programlanabilen bir kontrol aygıtına sahiptir.

Ayrıca buluş İstem 1'in tekniğın bilinen durumunun anlatıldığı kısmına göre tekstil yüzeylerinin ön işlenmesi ve basılmasına yönelik bir yöntem ile ilgilidir. Bu şekildeki bir yöntem durumunda bir tekstil bir ön işleme aygıtı aracılığıyla bir basımdan önce ön işlenmekte olup, bir ön işleme akışkanı bir ön işleme bölgesi içinde uygulanır, en az bir baskı kafasına sahip bir baskı aygıtı ön işleme bölgesindeki tekstili bir baskı resmi ile basar, programlanabilen bir kontrol aygıtı baskı aygıtını ve/veya ön işleme aygıtını kontrol eder.

25 Tekstil yüzeylerinin ön işlenmesi ve basılmasına yönelik bir tipe ait aygıt ve ilgili bir yöntem örneğın EP 2 481 593 A1'den bilinmektedir. Bu aygıt ve ilgili yöntem durumunda, kendisi aracılığıyla, bir ikinci adımda bir baskı resmini ön işlenmiş tekstil yüzeyi üzerine uygulamak için, bir basılacak tekstil yüzeyinin ön işlendiğı bir ıslatma bileşimi sağlanır. Bu bağlamda ön işleme akışkanı basılacak tekstilin bir baskı tarafı 30 üzerine düzlemsel olarak uygulanır.

Bir ıslatma bileşiminin kimyasallarının bir yandan, kendisi yoluyla bir baskı aygıtının tekstil üzerine uygulandığı boya damlacıklarının kılcal kuvvetler ve başka fiziksel ve/veya kimyasal işlemler yoluyla tekstilin elyafları içine ilerlemesini önlemeleri gerekir,

ki bu baskı resminin bir bulanıklığına yol açabilir. Böylece ıslatma bileşiminin bir birinci işlevi, baskı resminin tekstil yüzeyi üzerindeki kararlılığını sağlamaktır.

5 Öte yandan, ön işleme akışkanının kullanılan kimyasalları tekstil üzerine uygulanan boya damlacıklarının dokumanın elyaflarına bağlanma yeteneğini olumlu etkilemesi gerekir ve böylece baskı resminin tekstil üzerinde öngörülen konumda tekstil yüzeyine bağlanmasını güçlendirmesi ve hızlandırması gerekir.

10 Örneğin ön işleme akışkanının dokuma veya uygulanmış baskı boyasının damlacıkları ile tepkimesi ve/veya baskı boyasının ve ön işleme akışkanı ile ıslatılmış tekstilin sonraki kimyasal veya ısıl işlenmesi yoluyla ön işleme akışkanının yukarıda tarif edilen özelliklerine neden olunabilir ve/veya onlar güçlendirilebilir.

15 Baskı boyası ile temas etmeyen, düzlemsel ön işlenmiş tekstilin üzerindeki aşırı ön işleme akışkanı bu bağlamda örneğin kullanılmadan tekstil üzerinde geride kalır veya bir sonraki yıkama işleminde atık ürün olarak çevreye sevk edilir.

20 Buluşun amacı, bir giysi parçasının ön işlenmesi ve basılması için bir aygıt ve ön işleme akışkanının kullanımını özellikle ekolojik ve tüketim malzemesi bakımından tutumlu oluşturmaya olanak sağlayan ilgili bir yöntemi sunmaktır.

Sorun bir yandan İstem 1'e göre özelliklere sahip bir aygıt ve öte yandan İstem 9'a göre özelliklere sahip bir yöntem yoluyla çözülür. Avantajlı yapılandırmalar bağlı istemlerde, tarifnamede ve şekilde sunulurlar.

25 Tekstil yüzeylerinin ön işlenmesi ve basılmasına yönelik buluşa göre aygıtın özelliği, kendisi aracılığıyla tekstilin tanınabilir olduğu bir tanıma aygıtının sağlanması ve tanıma aygıtının programlanabilen kontrol aygıtı ile bağlantı içinde olması olup, tanınan tekstile bağlı olarak ön işleme bölgesi bireysel olarak tekstilin baskı tarafının kısmi bir bölgesi üzerine uygulanabilir.

30 Ayrıca bir tekstil yüzeyinin ön işlenmesi ve basılmasına yönelik buluşa göre yöntemin özelliği, tekstilin bir tanıma aygıtı tarafından tanınmasıdır ve tanıma aygıtı ile bağlantı içinde bulunan programlanabilen kontrol aygıtının tanınmış tekstil üzerindeki baskı bölgesini tespit etmesi ve ön işleme aygıtının ön işleme bölgesini tanınmış tekstile bağlı olarak bireysel olarak tekstilin baskı tarafının kısmi bir bölgesi üzerine uygulamasıdır.

Buluşun bir temel ilkesi, kendisi aracılığıyla hedefli şekilde, daha sonra baskı boyası ile basılan bir tekstilin bu şekildeki bölgelerinin bir ön işleme akışkanı ile ön işlendiği, bir ön işleme aygıtı ile ön işleme ve basılmaya yönelik bir aygıtı ve ilgili bir yöntemi sunmaktan oluşur. Böylece karmaşık baskı resimlerinde bile bir baskı resminin motifleri ve renkten  
5 yoksun bölgeleri arasındaki aralıklar bir ön işlemeden ayrı tutulabilirler. Bu, bir düzlemsel uygulama ile karşılaştırıldığında ön işleme akışkanının önemli şekilde daha verimli bir kullanımına olanak sağlayabilir.

Buluşun bir başka yapılandırmasına göre, ön işleme aygıtının, kendisi aracılığıyla ön işleme akışkanının tekstil üzerine uygulanabilir olduğu en az bir nozüle sahip olması ve  
10 en az bir nozülün programlanabilen kontrol aygıtı aracılığıyla kontrol edilebilir olması tercih edilir. Ön işleme akışkanı, kendisi ile ön işleme akışkanının bir iletim sistemi üzerinden bağlı olan bir besleme tankı içinde sağlanabilir. En az bir nozül öyle oluşturulabilir ki ön işleme aygıtının en az bir nozülü yoluyla ön işleme akışkanının debi miktarı programlanabilen bir kontrol aygıtı tarafından uydurulabilir. Böylece özellikle,  
15 bir tekstil üzerinde bir işlenmemiş bölgeyi sağlamak üzere, en az bir nozülden akışkan akışının bir kesintisine olanak sağlanabilir.

Buluşun bir amaca uygun başka yapılandırması, ön işleme aygıtının tekstilin toplam genişliği üzerinden oluşturulmasından meydana gelebilir. Bu, ön işleme hızına avantajlı  
20 etki edebilir, çünkü böylece, tekstil üzerindeki ön işleme bölgesini ön işleme akışkanı ile ıslatmak için, tekstilin genişliği boyunca ön işleme aygıtının bir yanal yer değiştirmesi gerekli değildir. Tekstilin yer değiştirme yönünün enine hareketsiz sağlanan bir ön işleme aygıtı, karşılaştırılabilen yer değiştirme yönünün enine hareketli ön işleme aygıtlarından daha az aşınmaya uğrayabilir.

25 Buluşun özellikle tercih edilen bir başka yapılandırması, ön işleme aygıtının çok sayıda nozüle sahip olmasından meydana gelebilmekte olup, nozüller programlanabilen kontrol aygıtı yoluyla bireysel kontrol edilebilirler. Özellikle çok sayıda nozül tekstilin tüm genişliği üzerinden ön işleme aygıtında sağlanabilir. Birbirinden bağımsız şekilde ön  
30 işleme akışkanının uygulanması sırasında programlanabilen kontrol aygıtı tarafından en azından ara sıra kapatılabilir olan nozüller, özellikle avantajlı şekilde, baskı tarafının en azından bir bölgesinin ön işlemeden ayrı tutulacak şekilde kalabilmesiyle, tekstilin baskı tarafının en azından kısmi bir bölgesi üzerinde bir bireysel ön işleme bölgesinin sağlanmasına imkan verilebilir. Bu bağlamda palet üzerindeki tekstil yer değiştirme  
35 aygıtı aracılığıyla ön işleme aygıtının altından geçirilebilmekte olup, ön işleme aygıtının

tekil nozülleri bireysel açılabilirler, böylece onlar yalnızca, bireysel ön işleme bölgesinin kısmi bir bölgesi ilgili nozüle veya nozüllere götürüldüğünde ön işleme akışkanının çıkışına olanak sağlarlar. Ön işleme aygıtı tekstile göre enine de yer değiştirebilir, bu, tekstilin bir özellikle işlek ve homojen ön işlenmesine olanak sağlayabilir. Kontrol aygıtı bu sırada, tekstil için bir taşıyıcı aygıtı olan paletin yer değiştirmesini de kontrol eder. Yer değiştirme aygıtı bir götürme zincirine veya götürme bandına sahip olabilir.

Buluşun bir amaca uygun başka yapılandırması, ön işleme aygıtının, özellikle sürekli kurutucu olarak oluşturulan bir kurutucu aygıtının bir giriş bölgesinde sağlanmasından meydana gelebilir. Böylece ön işleme akışkanı doğrudan uygulamadan sonra bir çözücü payından arındırılabilir ve/veya bir ısı işleme uğratabilir. Bu bağlamda, kurutucu aygıtının tekstilin tüm genişliği üzerinden oluşturulması özellikle tercih edilir ve bu, tekstilin bir homojen işlenmesine olanak sağlayabilir.

Buluşun bir başka yapılandırmasına göre, tanıma aygıtı yoluyla tekstilin palet üzerindeki bir konumu tespit edilebilir olması ve programlanabilen kontrol aygıtı yoluyla ön işleme bölgesinin tekstilin konumuna bağlı olarak uygulanabilir olması tercih edilir. Böylece tekstil palet üzerinde herhangi bir yatay yönelimde sağlanabilmekte olup, programlanabilen kontrol aygıtı, ön işleme bölgesinin ön işleme akışkanı ile bireysel ıslanmasına olanak sağlamak ve tekstil üzerinde ön işleme bölgesini, baskı resminin tekstil üzerindeki bir istenen yönelimine sahip olacağı şekilde yöneltmek üzere, ön işleme aygıtını tanıma aygıtının bilgileri yardımıyla kontrol edebilir. Bunun için tanıma aygıtı yönelimi örneğin bir işaretleme veya tekstil yapısı yardımıyla tespit edebilir.

Bir başka yapılandırmaya göre, programlanabilen kontrol aygıtının, bir kullanıcı tarafından gönderilen ve baskı ve resim verileri ile açık şekilde tanımlı baskı uygulamasını almak için, tanıma aygıtı aracılığıyla tekstil üzerindeki basılacak bölgeyi tanımlamak ve baskı aygıtı aracılığıyla tekstil üzerine ilgili bir baskı resmini basmak üzere oluşturulması tercih edilir. Programlanabilen kontrol aygıtı tekstili tanıma aygıtı aracılığıyla baskı ve resim verileri ile açık tanımlı baskı uygulamasına atayabilir ve tekstil üzerinde bir uygulamaya göre yönelime sahip ilgili bir baskı resmini sağlayabilir. Baskı aygıtı programlanabilen kontrol aygıtı aracılığıyla, daha önce uygulanmış ön işleme bölgesinde tekstil üzerinde baskı resmini sağlamak üzere özellikle kontrol edilebilir.

Buluşun bir başka yapılandırmasına göre, dijital bir baskı aygıtının en az bir baskı nozülü ile palet üzerinde bulunan ön işlenmiş tekstil üzerine baskı resmini basması ve baskı aygıtının programlanabilen kontrol aygıtı tarafından kontrol edilmesi amaca uygun olup, burada baskı resmi bireysel olarak tanınmış tekstil üzerine basılır. Dijital baskı tekniği aracılığıyla bir baskı resmi bir tekstil üzerinde özellikle kesin şekilde sağlanabilir. Bunun için baskı nozülü en azından sağlanan tekstilin genişliği boyunca yanal yer değiştirebilir şekilde düzenlenebilir. Programlanabilen kontrol aygıtı tekstil üzerinde sağlanması gereken bir öngörülen baskı resmi bakımından bilgileri basım için baskı aygıtına gönderilebilir. Tekstil üzerinde sağlanacak baskı resmi ve programlanabilen kontrol aygıtının, aygıtın kontrol edilmesi için gerek duyduğu başka bilgiler bir kullanıcı tarafından bir giriş terminali aracılığıyla veya bir veri telekomünikasyonu üzerinden programlanabilen kontrol aygıtına gönderilebilir. Programlanabilen kontrol aygıtını, birden fazla baskı uygulamasına ait bilgileri, birden fazla kullanıcı tarafından da, programlanabilen kontrol aygıtı içinde arşivlenebilir olacak şekilde oluşturmak amaca uygun olabilir. Böylece programlanabilen kontrol aygıtı daha önce uygulanmış, yeniden alınabilen ve yürütülebilir ve gelecek baskı uygulamaları için veri bankası olarak da kullanılabilir. Alternatif olarak, programlanabilen kontrol aygıtı ile temas içinde olan baskı uygulamalarının arşivlenmesi için bir ayrı veri bankası da sağlanabilir.

Buluşa göre yöntemin tercih edilen bir başka yapılandırması, tekstilin baskı ve resim verilerine sahip açık tanımlı bir baskı uygulamasına aidiyeti sunmak üzere oluşturulan bir işaretleme ile donatılmasından meydana gelebilir. İşaretleme tekstil üzerinde bir baskı biçiminde sağlanabilmekte olup, işaretleme örneğin baskı uygulamasının uygulanması için tüm gerekli bilgileri içerebilir veya örneğin programlanabilen kontrol aygıtı içinde arşivlenmiş bilgilere bir bağlantıyı temsil eder. Özellikle bir barkod, QR-kodu, bir RFID-işareti biçiminde veya bir başka görsel veya sensorik edinilebilen uygulama biçiminde işaretleme sağlanabilir.

Buluşa göre yöntemin bir tercih edilen başka yapılandırması, bir tanıma aygıtının tekstil üzerindeki bir işaretleme tanımasından ve programlanabilen kontrol aygıtının işareti baskı ve resim verilerine sahip daha önce açık tanımlı bir baskı uygulamasına atamasından meydana gelebilir. Bu bağlamda, tanıma aygıtının kullanılan işaretleme uyan şekilde oluşturulması avantajlı olabilir.

Amaca uygun şekilde buluşun bir başka yapılandırması, tanıma aygıtının, kendisi aracılığıyla tekstil üzerindeki işaretlemenin programlanabilen kontrol aygıtı tarafından dışarı okunabilir olduğu bir dışarı okuma aygıtına ve/veya bir sensor aygıtına sahip olmasından meydana gelebilir. Dışarı okuma aygıtı örneğin öyle oluşturulabilir ki o, 5 tekstil üzerinde sağlanan işaretlemeyi tanır ve programlanabilen kontrol aygıtına gönderir. Özellikle bu bağlamda bir lazer tarayıcı söz konusu olabilir. Sensor aygıtı özellikle, tekstilin spesifik özelliklerini örneğin konum, tekstil tipi, tekstil kesimi veya bir işaretlemeyi tanımak üzere oluşturulan bir optik sensor aygıtı olabilir. Özellikle sensorlar durumunda en azından bir kamera söz konusu olabilir. Programlanabilen kontrol aygıtı 10 dışarı okuma aygıtı ve/veya sensor aygıtı tarafından edinilmiş bilgiler yardımıyla buluş göre aygıtı plana uygun şekilde açık tanımlı ve arşivlenmiş baskı uygulamasına göre kontrol edebilir.

Buluşun bir başka yapılandırmasına göre, programlanabilen kontrol aygıtının, tanıma 15 aygıtı aracılığıyla tekstil üzerindeki işaretlemenin konumunu belirlemesi ve bu bilgileri ön işleme aygıtına göndermesi, ön işleme aygıtının gönderilmiş bilgilere dayanarak daha önce açık tanımlı baskı uygulamasına göre gereğince ön işleme bölgesini uygulaması özellikle amaca uygundur. Ön işleme aygıtı bu bağlamda, tanınmış tekstilin baskı tarafının en az kısmi bir bölgesi olarak oluşturulan ön işleme bölgesini baskı 20 uygulamasına uygun şekilde bireysel olarak ön işleme akışkanı ile ıslatmak üzere, programlanabilen kontrol aygıtı tarafından kontrol edilebilir.

Buluşa göre yöntemin bir başka yapılandırmasına göre, programlanabilen kontrol aygıtının bir kullanıcı tarafından gönderilmiş olan baskı ve resim verilerine sahip bir 25 baskı uygulamasını alması ve tekstilin baskı aygıtı aracılığıyla ilgili bir baskı resmi ile basılması tercih edilir. Programlanabilen kontrol aygıtı baskı uygulamasını alabilir ve işleyebilir. Aygıt içinde sağlanan bir uygun tekstil üzerinde, özellikle baskı uygulamasına denk gelen bir işaretleme ile, baskı uygulamasına uygun şekilde baskı resmi basılabilir.

30 Buluş aşağıda ekteki şekil yardımıyla açıklanır. Şekilde şu gösterilir:

Şekil 1 tekstil yüzeylerinin ön işlenmesi ve basılmasına yönelik buluşa göre aygıtın bir şematik görünüşünü gösterir.

Şekil 1, tekstil yüzeylerinin basılmasına yönelik bir aygıtı 10 gösterir. Basılacak bir tekstil 20 bir palet 22 üzerinde, paletin 22 tekstil 20 ile doldurulabilir olduğu bir kurma konumunda bulunan bir baskı tarafı 25 ile sağlanır. Tekstil 20 palet 22 üzerinde yer değiştirme aygıtı 23 aracılığıyla bir kılavuz rayı 24 boyunca yer değiştirebilir şekilde yataklanır ve aygıtın 10 tekil aygıtlarına birbiri ardına götürülebilir. Kurma konumundan yola çıkarak paletin 22 bir yer değiştirme yönünde öncelikle, kendisi aracılığıyla tekstilin 20, özellikle tekstil üzerindeki bir işaretlemenin 21 programlanabilen bir kontrol aygıtı 31 tarafından tanınabilir olduğu bir tanıma aygıtı 30 düzenlenir. Programlanabilen kontrol aygıtı 31 aygıtın 10 tüm aygıtları ile bağlantı içindedir. Tekstile 20 ilişkin olarak tanıma aygıtı 30 yoluyla elde edilen bilgiler programlanabilen kontrol aygıtı 31 aracılığıyla bir açık tanımlı baskı uygulamasına atanabilirler. Baskı uygulaması aygıttaki 10 bir giriş terminali aracılığıyla veya bir telekomünikasyon bağlantısı üzerinden programlanabilen kontrol aygıtına 31 kullanıcı tarafından gönderilebilir. Bu bağlamda gönderilmiş resim ve baskı birimleri programlanabilen kontrol aygıtı 31 tarafından aygıtın 10 tekil aygıtlarının bir uygulamaya uygun kontrolüne dönüştürülür.

Paletin 22 kurma konumundan yola çıkarak paletin 21 yer değiştirme yönünde tanıma aygıtının 30 arkasında paletin 22 yer değiştirme yönünün bir enine yönünde oluşturulan bir ön işleme aygıtı 40 sağlanır. Palet 22 ön işleme aygıtının 40 altından geçirilebilmekte olup, tekstil 20 üzerine bir ön işleme akışkanı uygulanır. Ön işleme aygıtı 40, ön işleme aygıtı 40 boyunca oluşturulan ve bunda palet 22 üzerinde tekstilin 20 tüm genişliği üzerinden paletin 22 yer değiştirme yönünün enine yönünde uzanan çok sayıda nozüle 41 sahiptir. Bireysel harekete geçirme yoluyla, özellikle ön işleme akışkanının tekstil üzerine uygulanması sırasında nozüllerin 41 açılması ve kapatılması yoluyla programlanabilen kontrol aygıtı 31, içinde uygulamaya göre baskı resminin sağlanabilir olduğu tekstil 20 üzerindeki bir bireysel ön işleme bölgesini 26 uygulamak üzere ön işleme aygıtını 40 kontrol eder. Bu, tekstil 20 üzerinde şematik olarak Şekil 1'de gösterilir. Ön işleme aygıtının 40 kontrolü, tanıma aygıtı 30 aracılığıyla askı uygulamasına ilişkin basılacak tekstil üzerinden programlanabilen kontrol aygıtına 31 gönderilmiş veya programlanabilen kontrol aygıtı 31 içinde arşivlenmiş bilgilere göre gerçekleşir.

Paletin 22 yer değiştirme yönünde ön işleme aygıtından 40 sonra, kendisi aracılığıyla tekstil 20 üzerindeki uygulanmış ön işleme akışkanını kurutulabilir ve/veya ısıl işlenebilir olduğu kılavuz rayları 24 boyunca uzunlamasına uzanan bir kurutucu 50 düzenlenir.

Paletin 22 yer değiştirme yönünde kurutucudan 50 sonra, paletin yer değiştirme yönünün enine değiştirilebilir şekilde yataklanan en az bir baskı kafasına 61 sahip olan baskı aygıtı 60 düzenlenir. Özellikle dijital bir mürekkep püskürtmeli baskı kafası olabilen baskı kafası tekstilin 20 toplam genişliği üzerinden yer değiştirebilir, 5 böylelikle tekstilin 20 bir kenar bölgesinde bir basıma bile olanak sağlanır. Baskı kafasına 61 sahip baskı aygıtı 60, tekstil üzerindeki n işlenmiş bölgede uygulamaya uygun baskı resmini sağlamak üzere programlanabilen kontrol aygıtı 31 aracılığıyla kontrol edilir. ıkarma için tekstil tanıma aygıtının 30 önünde bir birinci kurma konumuna geri yer değiştirilebilir. Bu bağlamda palet basılı tekstil ile yeniden, baskı 10 boyasının tekstil yüzeyi ile özellikle iyi bir bağlantısını sağlamak üzere, en azından, tekstil üzerinde uygulanmış baskı boyasını bir ikinci kurutma adımından kurutabilen veya ısıl işleyebilen kurutucudan 50 geçer.

