



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217922603 U

(45) 授权公告日 2022. 11. 29

(21) 申请号 202222069211.3

(22) 申请日 2022.08.08

(73) 专利权人 浙江迎丰科技股份有限公司

地址 312000 浙江省绍兴市柯桥区滨海工  
业区兴滨路4888号

专利权人 浙江轻纺城先进印染创新有限公  
司

(72) 发明人 王益丰 杨兵 张友明 王泽民

(74) 专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所(普  
通合伙) 33220

专利代理师 王伟

(51) Int. Cl.

D06B 1/02 (2006.01)

D06B 23/04 (2006.01)

D06B 23/20 (2006.01)

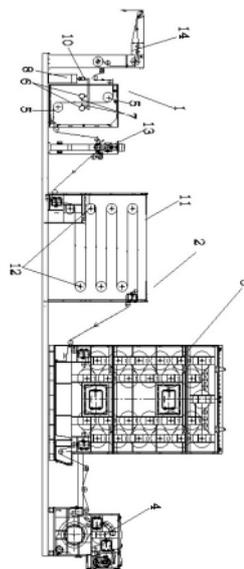
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

织物连续平幅前处理节能设备

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种织物连续平幅前处理节能设备,包括从前至后依次相连的浸液装置、堆置装置、蒸箱、喷淋水洗装置,所述浸液装置包括液体喷射器、壳体、安装于壳体内若干导布辊,液体喷射器将前处理助剂喷射于在壳体内通过导布辊输送的织物两侧表面,堆置装置将织物密封堆置,蒸箱对织物进行蒸汽漂白,喷淋水洗装置对织物进行喷淋水洗。本实用新型提供了一种耗水少,消耗的电能与蒸汽量也少的织物连续平幅前处理节能设备。



1. 一种织物连续平幅前处理节能设备,其特征在于:包括从前至后依次相连的浸液装置、堆置装置、蒸箱、喷淋水洗装置,所述浸液装置包括液体喷射器、壳体、安装于壳体内若干导布辊,液体喷射器将前处理助剂喷射于在壳体内通过导布辊输送的织物两侧表面,堆置装置将织物密封堆置,蒸箱对织物进行汽蒸漂白,喷淋水洗装置对织物进行喷淋水洗。

2. 根据权利要求1所述的织物连续平幅前处理节能设备,其特征在于:所述液体喷射器至少包括一对与导布辊平行的输液管,输液管上设有一排沿其长度方向分布的喷嘴,浸液装置外设有储放有前处理助剂的储液罐,所述储液罐内的前处理助剂通过输液泵输送至输液管。

3. 根据权利要求1所述的织物连续平幅前处理节能设备,其特征在于:所述堆置装置包括设有进口与出口的箱体,所述箱体内两侧从上到下分别设置有若干辊筒,两侧的辊筒一一对应,所述织物依次经过两侧的辊筒在箱体内水平往复分布。

4. 根据权利要求1所述的织物连续平幅前处理节能设备,其特征在于:所述浸液装置与堆置装置之间设置有轧车。

## 织物连续平幅前处理节能设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种织物连续平幅前处理节能设备,属于染色前处理设备技术领域。

### 背景技术

[0002] 织物在使用染缸染色前需要经过精练漂白等前处理,传统的前处理需要将织物放入漂锅,加助剂再升温、漂煮等工序,这种传统工艺耗水多,耗电量高,耗蒸汽量大,不利于节能环保的要求。

### 发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供织物连续平幅前处理节能设备,其耗水少,消耗的电能与蒸汽量也少,可以解决现有技术的不足。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种织物连续平幅前处理节能设备,包括从前至后依次相连的浸液装置、堆置装置、蒸箱、喷淋水洗装置,所述浸液装置包括液体喷射器、壳体、安装于壳体内若干导布辊,液体喷射器将前处理助剂喷射于在壳体内通过导布辊输送的织物两侧表面,堆置装置将织物密封堆置,蒸箱对织物进行汽蒸漂白,喷淋水洗装置对织物进行喷淋水洗。

[0005] 进一步的所述液体喷射器至少包括一对与导布辊平行的输液管,输液管上设有一排沿其长度方向分布的喷嘴,浸液装置外设有储放有前处理助剂的储液罐,所述储液罐内的前处理助剂通过输液泵输送至输液管。

[0006] 进一步的所述堆置装置包括设有进口与出口的箱体,所述箱体内两侧从上到下分别设置有若干辊筒,两侧的辊筒一一对应,所述织物依次经过两侧的辊筒在箱体内水平往复分布。

[0007] 进一步的所述浸液装置与堆置装置之间设置有轧车。

[0008] 通过实施本实用新型,织物在浸液装置的壳体内通过导布辊输送,液体喷射器将前处理助剂均匀喷射在其两侧表面,织物再输送到堆置装置内常温密封堆置数小时,然后在汽蒸箱内连续短蒸数分钟漂白,再在常温下经连续水洗后落布,无需消耗大量的水、电、蒸汽,可获得高效低耗的处理效果。

### 附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0010] 图中所示:浸液装置1;堆置装置2;蒸箱3;喷淋水洗装置4;导布辊5;输液管6;喷嘴7;储液罐8;输液泵10;箱体11;辊筒12;轧车13,进布架14。

### 具体实施方式

[0011] 本实用新型的实施例:如图1所示,一种织物连续平幅前处理节能设备,包括从前

至后依次相连的浸液装置1、堆置装置2、蒸箱3、喷淋水洗装置4,浸液装置1前设置进布架14,织物通过进布架后进入浸液装置1,浸液装置1包括液体喷射器、壳体、安装于壳体内若干导布辊5,液体喷射器包括一对与导布辊5平行的输液管6,一对输液管6位于输送中的织物的两侧,输液管6上设有一排沿其长度方向分布的喷嘴7,浸液装置外设有储放有前处理助剂的储液罐8,储液罐8内的前处理助剂通过输液泵10输送至输液管6,再经输液管6上的喷嘴7对织物两侧均匀喷射,随后织物进入堆置装置2中在常温下密封堆置3至4小时,使前处理助剂均匀渗透充分反应在,在进入蒸箱3在80至100摄氏度温度下进行约10分钟的汽蒸漂白,喷淋水洗装置4为水洗槽对织物进行喷淋水洗,与传统热漂工艺相比可减少废水排放40%以上,节约蒸汽消耗80%以上,节约电消耗40%以上,达到十分显著的节能减排效果。

[0012] 作为一种优选,堆置装置2包括设有进口与出口的箱体11,箱体11内两侧从上到下分别设置有若干辊筒12,两侧的辊筒12一一对应,织物从箱体11进口进入依次经过两侧的辊筒12在箱体11内水平往复分布,使织物上下水平分布,减少重力作用影响使前处理助剂均匀渗透。

[0013] 作为一种优选,浸液装置1与堆置装置2之间设置有轧车13,通过轧车13压轧一方面将用于将织物上的前处理助剂轧匀,另一方面将多余的前处理助剂轧出,防止织物在堆置过程位于上方的织物上的前处理助剂滴落至下方织物上,影响精练均匀度。

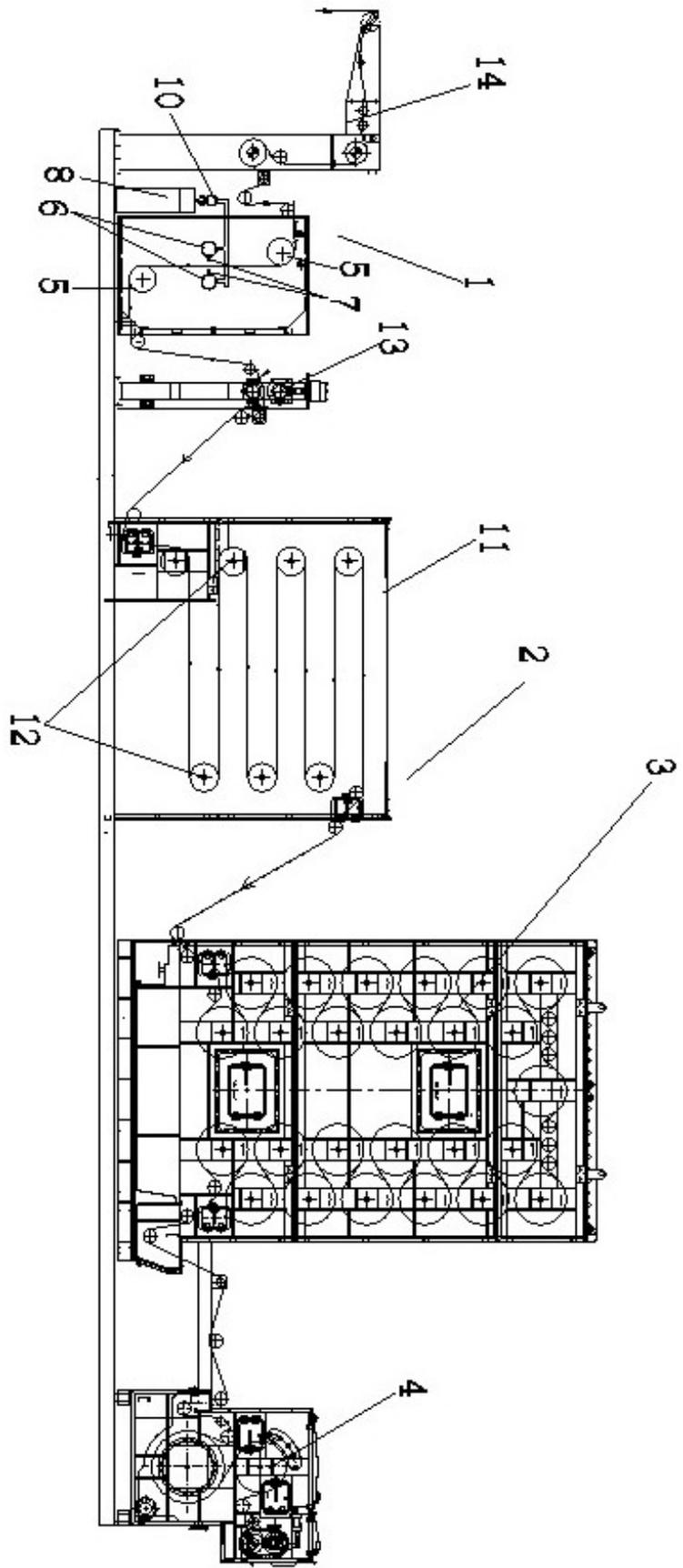


图1