



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107780098 A

(43)申请公布日 2018.03.09

(21)申请号 201610758398.4

(22)申请日 2016.08.30

(71)申请人 俞小康

地址 215000 江苏省苏州市吴江市黎里镇
雄丰村(32)田家浜4号

(72)发明人 俞小康

(51)Int.Cl.

D06G 23/04(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种立体印花压花工艺

(57)摘要

本发明公开了一种立体印花压花工艺,其包括:制作印花压花辊、展开布匹、控制印花压花辊温度、送料和收料五个步骤,其中所述控制印花压花辊温度包括对印花压花辊加热,同时在印花压花辊的上方和下方分别设置冷却辊,使印花压花辊的表面温度为180-260℃。本发明提供了一种立体印花压花工艺,方法简单、使用方便,能够压花、印花同时进行,有效保证了花型的整齐和布料的平整性。此外,本发明构思新颖、设计巧妙,能够大大提高了布匹的质量和产量,有效避免花型跑偏造成的瑕疵。

1. 一种立体印花压花工艺,其特征在于包括以下步骤:
步骤一、设计印花纸图案,并制作印花压花辊;
步骤二、通过开幅装置将布匹展开;
步骤三、对印花压花辊加热,同时在印花压花辊的上方和下方分别设置冷却辊,使印花压花辊的表面温度为180-260℃;
步骤四、将印花纸和布匹同时同时送料进行印花压花;
步骤五、将印花纸与印花压花后的布匹分开收料即可。
2. 根据权利要求1所述的立体印花压花工艺,其特征在于:所述的印花压花辊包括内筒和套设在内筒外部的的外筒,所述的内筒和外筒之间通过密封件密封。
3. 根据权利要求2所述的立体印花压花工艺,其特征在于:所述密封件上设有进油口和出油口。
4. 根据权利要求3所述的立体印花压花工艺,其特征在于:所述的进油口和出油口分别与储存有热油的容器连接。
5. 根据权利要求4所述的立体印花压花工艺,其特征在于:所述热油的温度为250-280℃。
6. 根据权利要求1所述的立体印花压花工艺,其特征在于:所述的冷却辊具有一个中空内腔,所述的中空内腔与冷冻机连接,用于存储冷冻机提供的冷水。
7. 根据权利要求6所述的立体印花压花工艺,其特征在于:所述冷水的水温为15-25℃。
8. 根据权利要求1或6所述的立体印花压花工艺,其特征在于:所述冷却辊的棍面温度为50-60℃。

一种立体印花压花工艺

技术领域

[0001] 本发明属于纺织领域,具体涉及一种立体印花压花工艺。

背景技术

[0002] 布料是装饰材料中常用的材料,包括有化纤地毯、无纺壁布、亚麻布、尼龙布、彩色胶布、法兰绒等各式布料。布料在装饰陈列中起到了相当的作用,常常是整个销售空间中不可忽视的主要力量。大量运用布料进行墙面面饰、隔断、以及背景处理,同样可以形成良好的商业空间展示风格。

[0003] 要将布料广泛应用于上述场所,对布料进行加工是不可缺少的,因此提供一种简单、方便、有效的印花压花工艺成为人们研究的重点。

发明内容

[0004] 针对现有技术的不足,本发明的主要目的在于提供一种立体印花压花工艺。

[0005] 为实现前述发明目的,本发明采用的技术方案包括:

一种立体印花压花工艺,其包括以下步骤:

步骤一、设计印花纸图案,并制作印花压花辊;

步骤二、通过开幅装置将布匹展开;

步骤三、对印花压花辊加热,同时在印花压花辊的上方和下方分别设置冷却辊,使印花压花辊的表面温度为180-260℃;

步骤四、将印花纸和布匹同时同时送料进行印花压花;

步骤五、将印花纸与印花压花后的布匹分开收料即可。

[0006] 在一些实施方案之中,所述的印花压花辊包括内筒和套设在内筒外部的的外筒,所述的内筒和外筒之间通过密封件密封。

[0007] 在一些较为具体的实施方案之中,所述密封件上设有进油口和出油口。

[0008] 在一些更为具体的实施方案之中,所述的进油口和出油口分别与储存有热油的容器连接。

[0009] 在一些更为具体的实施方案之中,所述热油的温度为250-280℃。

[0010] 在一些实施方案之中,所述的冷却辊具有一个中空内腔,所述的中空内腔与冷冻机连接,用于存储冷冻机提供的冷水。

[0011] 在一些较为具体的实施方案之中,所述冷水的水温为15-25℃。

[0012] 在一些较为具体的实施方案之中,所述冷却辊的棍面温度为50-60℃。

[0013] 与现有技术相比,本发明的优点包括:

1. 本发明提供了一种立体印花压花工艺,方法简单、使用方便,能够压花、印花同时进行,有效保证了花型的整齐和布料的平整性。

[0014] 2. 本发明提供的一种立体印花压花工艺构思新颖、设计巧妙,大大提高了布匹的质量和产量,有效避免花型跑偏造成的瑕疵。

具体实施方式

[0015] 鉴于现有技术中的不足,本案发明人经长期研究和大量实践,得以提出本发明的技术方案。如下将若干实施例对该技术方案、其实施过程及原理等作进一步的解释说明。

[0016] 实施例1

一种立体印花压花工艺,其包括以下步骤:

步骤一、设计印花纸图案,并制作印花压花辊;

步骤二、通过开幅装置将布匹展开;

步骤三、对印花压花辊加热,同时在印花压花辊的上方和下方分别设置冷却辊,使印花压花辊的表面温度为180℃;

步骤四、将印花纸和布匹同时同时送料进行印花压花;

步骤五、将印花纸与印花压花后的布匹分开收料即可。

[0017] 在一些实施方案之中,所述的印花压花辊包括内筒和套设在内筒外部的的外筒,所述的内筒和外筒之间通过密封件密封。

[0018] 在一些较为具体的实施方案之中,所述密封件上设有进油口和出油口。

[0019] 在一些更为具体的实施方案之中,所述的进油口和出油口分别与储存有热油的容器连接。

[0020] 在一些更为具体的实施方案之中,所述热油的温度为250℃。

[0021] 在一些实施方案之中,所述的冷却辊具有一个中空内腔,所述的中空内腔与冷冻机连接,用于存储冷冻机提供的冷水。

[0022] 在一些较为具体的实施方案之中,所述冷水的水温为15℃。

[0023] 在一些较为具体的实施方案之中,所述冷却辊的棍面温度为50℃。

[0024] 实施例2

一种立体印花压花工艺,其包括以下步骤:

步骤一、设计印花纸图案,并制作印花压花辊;

步骤二、通过开幅装置将布匹展开;

步骤三、对印花压花辊加热,同时在印花压花辊的上方和下方分别设置冷却辊,使印花压花辊的表面温度为260℃;

步骤四、将印花纸和布匹同时同时送料进行印花压花;

步骤五、将印花纸与印花压花后的布匹分开收料即可。

[0025] 在一些实施方案之中,所述的印花压花辊包括内筒和套设在内筒外部的的外筒,所述的内筒和外筒之间通过密封件密封。

[0026] 在一些较为具体的实施方案之中,所述密封件上设有进油口和出油口。

[0027] 在一些更为具体的实施方案之中,所述的进油口和出油口分别与储存有热油的容器连接。

[0028] 在一些更为具体的实施方案之中,所述热油的温度为280℃。

[0029] 在一些实施方案之中,所述的冷却辊具有一个中空内腔,所述的中空内腔与冷冻机连接,用于存储冷冻机提供的冷水。

[0030] 在一些较为具体的实施方案之中,所述冷水的水温为25℃。

[0031] 在一些较为具体的实施方案之中,所述冷却辊的棍面温度为60℃。

[0032] 实施例3

一种立体印花压花工艺,其包括以下步骤:

步骤一、设计印花纸图案,并制作印花压花辊;

步骤二、通过开幅装置将布匹展开;

步骤三、对印花压花辊加热,同时在印花压花辊的上方和下方分别设置冷却辊,使印花压花辊的表面温度为220℃;

步骤四、将印花纸和布匹同时同时送料进行印花压花;

步骤五、将印花纸与印花压花后的布匹分开收料即可。

[0033] 在一些实施方案之中,所述的印花压花辊包括内筒和套设在内筒外部的的外筒,所述的内筒和外筒之间通过密封件密封。

[0034] 在一些较为具体的实施方案之中,所述密封件上设有进油口和出油口。

[0035] 在一些更为具体的实施方案之中,所述的进油口和出油口分别与储存有热油的容器连接。

[0036] 在一些更为具体的实施方案之中,所述热油的温度为265℃。

[0037] 在一些实施方案之中,所述的冷却辊具有一个中空内腔,所述的中空内腔与冷冻机连接,用于存储冷冻机提供的冷水。

[0038] 在一些较为具体的实施方案之中,所述冷水的水温为20℃。

[0039] 在一些较为具体的实施方案之中,所述冷却辊的棍面温度为55℃。

[0040] 在一些实施方案之中,步骤五所述铸造成型的方法包括铸造、冲压和焊接中的任意一种或两种以上的组合。

[0041] 应当理解,上述实施例仅为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并据以实施,并不能以此限制本发明的保护范围。凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围之内。