



Europäisches  
Patentamt  
European  
Patent Office  
Office européen  
des brevets



(11)

**EP 1 889 969 B1**

(12)

## **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des  
Hinweises auf die Patenterteilung:  
**23.11.2016 Patentblatt 2016/47**

(51) Int Cl.:  
**D06F 73/02 (2006.01)**

(21) Anmeldenummer: **07014855.6**

(22) Anmeldetag: **28.07.2007**

### **(54) Verfahren zum Glätten von Bekleidungsstücken und Tunnelfinisher**

Method for unwrinking garments and tunnel finisher

Procédé destiné à défroisser des pièces de vêtements et finisseur à tunnel

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR  
HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL PL PT RO SE  
SI SK TR**

(30) Priorität: **14.08.2006 DE 102006038094**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**20.02.2008 Patentblatt 2008/08**

(73) Patentinhaber: **Herbert Kannegiesser GmbH  
32602 Vlotho (DE)**

(72) Erfinder:  
• **Littmann, Dirk  
32108 Bad Salzuflen (DE)**

• **Heinz, Engelbert  
32602 Vlotho (DE)**  
• **Wolf, Jürgen  
32049 Herford (DE)**

(74) Vertreter: **Möller, Friedrich et al  
Meissner, Bolte & Partner GbR  
Hollerallee 73  
28209 Bremen (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:  
**EP-A1- 0 573 726 DE-A1- 2 412 034  
DE-A1- 3 600 953 FR-A1- 2 533 239  
GB-A- 2 322 693 JP-A- S55 118 798  
US-A- 3 644 085 US-A- 4 391 602  
US-A- 4 403 425**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann nach Maßgabe der Ausführungsordnung beim Europäischen Patentamt gegen dieses Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch gilt erst als eingereicht, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

**Beschreibung**

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Glätten von Wäschestücken gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1. Des Weiteren betrifft die Erfindung einen Tunnelfinisher gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 12.

5 [0002] US-3.644.085A wird als nächstliegender Stand der Technik angesehen und offenbart ein Verfahren und einen Tunnelfinisher gemäß den entsprechenden Oberbegriffen.

[0003] U-4.391.602A offenbart ebenso einen gattungsmäßigen Tunnelfinisher.

10 [0004] Tunnelfinisher dienen zum Glätten von Bekleidungsstücken mit heißem Dampf und/oder heißer Luft. Die Bekleidungsstücke werden vorzugsweise an Transportbügeln hängend kontinuierlich durch den Tunnelfinisher hindurch-transportiert.

[0005] Bei den bisher bekannten Tunnelfinishern sind kaum Maßnahmen ergriffen worden, um den Energiebedarf zu senken. Aufgrund ständig steigender Energiekosten ist man nunmehr bestrebt, den Energiebedarf von Tunnelfinishern so gering wie möglich zu halten.

15 [0006] Bei herkömmlichen Tunnelfinishern tritt an den Einlauf- und Auslauföffnungen der Ein- und Auslaufkammern warme bzw. heiße Luft, insbesondere Sprühdampf, aus, die dadurch nutzlos werden.

[0007] Schließlich hat es beim Glätten von Bekleidungsstücken mit Tunnelfinishern Probleme mit der Restfeuchtigkeit in schwer zugänglichen Stellen oder mehrlagigen Teilen, beispielsweise Säumen, von Bekleidungsstücken gegeben. Diese sind nicht trocken, wenn die Bekleidungsstücke den Tunnelfinisher verlassen. Um dieses Problem zu beseitigen, hat man insbesondere in der Nachbehandlungszone am Ende des Tunnelfinishers mit höheren Temperaturen gearbeitet.

20 [0008] Das führt zu einer Beeinträchtigung der Bekleidungsstücke. Hierdurch kann es bei empfindlichen Stoffen zu Überhitzungen, Verfärbungen oder sogar zu Verbrennungen des Gewebes kommen.

[0009] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Glätten von Wäschestücken und einen Tunnel- finisher zu schaffen, die schonend und mit geringem Energiebedarf arbeiten.

25 [0009] Ein Verfahren zur Lösung dieser Aufgabe weist die Maßnahmen des Anspruchs 1 auf. Dadurch, dass die Bekleidungsstücke zusätzlich von einem gegen die Transportrichtung derselben durch die Behandlungskammer gerichteten Luftstrom, das heißt einen Gegenluftstrom, beaufschlagt werden, erfolgt eine wirksamere und vor allem raschere Trocknung der Bekleidungsstücke. Vor allem deshalb erfolgt eine raschere Trocknung der Bekleidungsstücke, weil sich gezeigt hat, dass sich mit dem Gegenluftstrom höhere Trocknungsgeschwindigkeiten erzielen lassen. Weil der Gegenluftstrom gegen die Transportrichtung der Bekleidungsstücke im Tunnelfinisher gerichtet ist, wird feuchte Luft an den Anfang der Behandlungskammer transportiert. Außerdem entsteht durch den Gegenluftstrom in der Einlaufkammer ein zumindest geringer Überdruck, wodurch weniger kalte Außenluft durch die Einlauföffnung in die Einlaufkammer gelangen kann.

30 [0010] Der Tunnelfinisher, insbesondere seine Behandlungskammer, ist aus mehreren aufeinanderfolgenden Modulen gebildet. Durch Einleitung mindestens eines Teils der in wenigstens einem Modul erzeugten Luft, insbesondere Warmluft, in den in Transportrichtung vorherigen Modul erfolgt die Erzeugung des Gegenluftstroms. Dies geschieht dadurch, dass beim Einleiten eines Teils der Warmluft in das vorherige Modul ein Überdruck in demselben entsteht, der gegen die Transportrichtung von Modul zu Modul zunimmt. Dadurch entsteht in der Behandlungskammer eine gegen die Transportrichtung sich durch die Behandlungskammer erstreckende Spiralströmung, die den Gegenluftstrom in der Behandlungskammer herbeiführt, insbesondere erzeugt. Durch Verändern der Menge der Luft, die vom Modul, indem sie erzeugt wird, in das vorherige Modul geleitet wird, können die Druckunterschiede in den aufeinanderfolgenden Modulen verändert und demzufolge die Strömungsgeschwindigkeit des Gegenluftstroms vergrößert oder verringert werden.

35 [0011] Eine bevorzugte Weiterbildung des zuvor beschriebenen Verfahrens weist die Maßnahmen des Anspruchs 3 auf. Durch eine Verlängerung der Ein- und/oder Auslaufkammer des Tunnelfinishers wird die Verweilzeit der Bekleidungsstücke in der Ein- bzw. Auslaufkammer vergrößert. Durch die verlängerte Einlaufkammer ist es möglich, in dieser die zu finishenden Bekleidungsstücke schon so weit vorzuwärmen, dass sie insbesondere die Kühlgrenztemperatur von etwa 90°C erreichen. Dadurch kann in der nachfolgenden Behandlungskammer, und zwar schon am Anfang derselben, das Finishen der Bekleidungsstücke erfolgen. So wird durch die verlängerte Einlaufkammer die Behandlungskammer effektiver genutzt. Durch die Verlängerung der Auslaufkammer erhalten die Bekleidungsstücke mehr Zeit zum Trocknen, insbesondere wird die sogenannte Nachverdampfungszone verlängert. Dadurch können auch kritische Stellen der Bekleidungsstücke, beispielsweise Nähte oder Aufdopplungen, im Tunnelfinisher vollständig getrocknet werden, ohne dass dazu die Trockentemperatur so weit erhöht werden muss, dass Schäden an den Bekleidungsstücken zu befürchten sind. Außerdem verringert sich die Temperatur der Bekleidungsstücke am Auslauf aus dem Tunnelfinisher, so dass diese nur noch eine relativ kurze Zeit abgekühlt werden müssen.

40 [0012] Bevorzugt wird die Ein- und/oder Auslaufkammer derart verlängert, dass die Länge der Einlaufkammer bzw. Auslaufkammer in etwa der Länge eines Moduls der Behandlungskammer entspricht. Zumindest erstrecken sich die Einlaufkammer und/oder die Auslaufkammer mindestens über die gesamte Breite des Tunnelfinishers und vorzugsweise auch darüber hinaus.

45 [0013] Eine weitere bevorzugte Weiterbildung des zuvor beschriebenen Verfahrens weist die Maßnahmen des An-

spruchs 5 auf. Demnach ist vorgesehen, die Ein- und/oder Auslauföffnung des Tunnelfinishers, durch die die Bekleidungsstücke quergerichtet hindurchtransportiert werden, mindestens bereichsweise schmäler als die Bekleidungsstücke auszubilden. Die Bekleidungsstücke werden auf diese Weise im Bereich der Einlauf- und/oder Auslauföffnung eingeschnürt und versperren dadurch die betreffende Öffnung mindestens teilweise, wodurch weniger Heißluft aus dem Inneren des Tunnelfinishers an der Einlauföffnung austreten kann bzw. weniger kalte Umgebungsluft durch die Auslauföffnung in den Tunnelfinisher gelangen kann.

**[0014]** Weiterhin ist vorgesehen, an der Ein- und/oder Auslauföffnung der Ein- bzw. Auslaufkammer des Tunnelfinishers mindestens einen Luftschieber oder eine Luftbarriere zu erzeugen. Hierdurch wird der Austritt von Warmluft bzw. Dampf aus dem Tunneelfinisher und/oder der Eintritt kalter Außenluft in den Tunneelfinisher zumindest reduziert.

**[0015]** Des Weiteren ist bei einer bevorzugten Ausgestaltung des Verfahrens vorgesehen, dass vor allem an der Eintrittsöffnung eine Luftabsaugung erfolgt. Dadurch wird der Austritt warmer Luft, insbesondere Sprühdampfschwaden, aus dem Tunneelfinisher, vor allem der Einlauföffnung desselben, vermieden oder wenigstens reduziert.

**[0016]** Gemäß einer bevorzugten Ausgestaltung des Verfahrens ist vorgesehen, die an der Einlauföffnung angesaugte Luft, insbesondere Heißluft oder Sprühdampf, an der Auslauföffnung auszublasen zur Erzeugung eines Luftschielers oder einer Luftbarriere an der Auslauföffnung. Dadurch wird das Einsaugen kalter Umgebungsluft durch die Auslauföffnung in den Tunneelfinisher wirksam vermieden. Es muss auch keine Heißluft zur Erzeugung der Luftbarriere oder des Luftschielers erzeugt werden, weil die ohnehin an der Einlauföffnung abgesaugte Warmluft bzw. der abgesaugte Sprühdampf verwendet werden. Es wird so wirksam Energie zum Betrieb des Tunneelfinishers eingespart.

**[0017]** Eine weitere bevorzugte Weiterbildung des zuvor beschriebenen Verfahrens weisst die Maßnahmen des Anspruchs 8 auf. Demnach ist erfindungsgemäß vorgesehen, am Ende der Behandlungskammer die Bekleidungsstücke mit Luft zu beaufschlagen, die nicht mit Fremdenergie aufgeheizt worden ist. Die Bekleidungsstücke werden dann am Ende der Behandlungskammer mit Luft beaufschlagt, die durch die Restwärme der Bekleidungsstücke erwärmt worden ist. Dadurch stellt sich am Ende der Behandlungskammer des Tunneelfinishers eine Temperatur ein, die unterhalb der übrigen Temperaturen der Behandlungskammer liegt. Dadurch wird Energie zum Aufheizen der Luft im Tunneelfinisher eingespart und außerdem durch die am Ende der Behandlungskammer reduzierte Temperatur eine größtmögliche Schonung der Bekleidungsstücke herbeigeführt.

**[0018]** Bei Tunneelfinishern mit einer aus mehreren in Transportrichtung aufeinanderfolgenden Modulen zusammengesetzten Behandlungskammer erfolgt vorzugsweise im letzten Modul keine Fremdbeheizung der Luft. Insbesondere wird die Luft im letzten Modul erwärmt durch die Restwärme der Bekleidungsstücke und/oder die Heißluft im vorangehenden Modul. Dadurch verfügt die Behandlungsluft im letzten Modul zwar über eine im Vergleich zu den anderen Modulen geringere Temperatur, diese reicht aber zur Beendigung des Finishvorgangs am Ende der Behandlungskammer aus.

**[0019]** Gemäß einer Weiterbildung des Verfahrens ist vorgesehen, die Temperatur der Luft im letzten Modul durch Einblasen von Heißluft an der Austrittsöffnung der Auslaufkammer zu erhöhen, indem mindestens ein Teil der an der Auslauföffnung der Auslaufkammer eingeblasenen Heißluft, vorzugsweise Heißluft, die an der Einlaufkammer angesaugt worden ist, die Luft im letzten Modul wenigstens teilweise erwärmt.

**[0020]** Eine weitere bevorzugte Weiterbildung des zuvor beschriebenen Verfahrens weist die Maßnahmen des Anspruchs 10 auf. Gemäß diesem Verfahren ist vorgesehen, zur Erhöhung der Zeit zur Vorwärmung und/oder zum Nachverdampfen der Bekleidungsstücke im Endbereich des Tunneelfinishers den Abstand zwischen aufeinanderfolgenden Bekleidungsstücken zu verringern und/oder den Transportweg der Bekleidungsstücke durch den Einlauf- und/oder Endbereich des Tunneelfinishers zu verlängern. Es kann so mit dem sich durch den gesamten Tunneelfinisher erstreckenden Transportsystem bei Beibehaltung der Fördergeschwindigkeit die Verweildauer der Bekleidungsstücke im Anfangs- und/oder Endbereich des Tunneelfinishers, insbesondere im hinteren Teil der Behandlungskammer und/oder Auslaufkammer bzw. der Einlaufkammer, verlängert werden. Dadurch vergrößert sich die Zeit zum Vorwärmen bzw. Nachverdampfen der Bekleidungsstücke, wodurch auch kritische Stellen, insbesondere Nähte, Säume und/oder Aufdopplungen der Bekleidungsstücke, vorwärmbar sind und diese kritischen Bereiche getrocknet sind, bevor die Bekleidungsstücke den Tunneelfinisher an der Auslauföffnung verlassen.

**[0021]** Ein Tunneelfinisher zur Lösung der Aufgabe weist die Merkmale des Anspruchs 12 auf. Danach ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass der Behandlungskammer Mittel zur Erzeugung eines gegen die Transportrichtung der Bekleidungsstücke durch die Behandlungskammer gerichteten Luftstroms, nämlich eines Gegenluftstroms, zugeordnet sind. Der Gegenluftstrom führt zu einer besonders intensiven Behandlung der Bekleidungsstücke im Finisher, vor allem eine wirksame Trocknung. Außerdem wird feuchte Luft an den Anfang der Behandlungskammer transportiert und von dieser zur Einlaufkammer, wo die feuchte Luft gegebenenfalls abgesaugt werden kann. All das trägt zur wirtschaftlicheren Betriebsweise des Tunneelfinishers bei.

**[0022]** Bevorzugt wird der Gegenluftstrom erzeugt, indem mindestens eine in die Behandlungskammer einmündende Luftzufuhröffnung mit zusätzlicher Luft aus einem dahinterliegenden Bereich der Behandlungskammer versorgbar ist. Es wird so im vorderen Bereich der Behandlungskammer ein Überdruck erzeugt, wodurch die Luft, insbesondere Heißluft, entgegen der Transportrichtung der Bekleidungsstücke durch die Behandlungskammer in Richtung zum Anfang der

Behandlungskammer und zur Einlaufkammer des Tunnelfinishers strömt.

[0023] Gemäß der Erfindung wird die Behandlungskammer aus mehreren in Transportrichtung der Bekleidungsstücke durch den Tunnelfinisher aufeinanderfolgende Module gebildet. Die Anzahl der Module kann beliebig sein. Sie richtet sich nach der Leistungsfähigkeit des Tunnelfinishers. Die Module sind durch in Transportrichtung verlaufende, vertikale Trennwände unterteilt in einen Behandlungskammerabschnitt und eine danebenliegende Luftführungskammer. Durch Ventilatoren ist Luft aus dem Bodenbereich des jeweiligen Behandlungskammerabschnitts in die Luftzuführungskammer einsaugbar. Dabei ist erfindungsgemäß vorgesehen, Luft aus dem Bodenbereich des Behandlungskammerabschnitts eines Moduls zum Teil in die Luftführungskammer des gleichen Moduls und zum Teil in die Luftzuführungskammer des in Transportrichtung vorangehenden Moduls einzusaugen. Es entsteht so ein spiralförmiger Durchlauf der Luft durch die Behandlungskammer des Tunnelfinishers, und zwar gegen die Transportrichtung. Dadurch wird ein durch die gesamte Behandlungskammer entgegen der Transportrichtung strömender Gegenluftstrom erzeugt. Weil im in Transportrichtung gesehen letzten Modul ein Teil der Luft aus dem Bodenbereich des Behandlungskammerabschnitts in das vorangehende Modul geleitet wird, entsteht im letzten Modul ein Luftdefizit. Dieses wird ausgeglichen durch Luft aus der Auslaufkammer. Im ersten Modul entsteht hingegen ein Luftüberschuss. Die überschüssige Luft des ersten Moduls strömt in die Einlaufkammer. Durch das Ansaugen von Luft aus der Auslaufkammer und das Abführen von Luft in die Einlaufkammer kommt auch der gegen die Transportrichtung gerichtete Gegenluftstrom zustande.

[0024] Eine bevorzugte Weiterbildung der zuvor beschriebenen Tunnelfinisher weist die Merkmale des Anspruchs 15 auf. Demnach sind die Ein- und/oder Auslaufkammer mit einer verhältnismäßig großen Länge versehen. Die Ein- und/oder Auslaufkammer erstrecken sich mindestens über die gesamte Breite des Tunnelfinishers.

[0025] Bevorzugt weisen die Ein- und/oder Auslaufkammer eine Länge auf, die über die Breite der Behandlungskammer hinausgeht, vorzugsweise um mindestens die Breite der Ein- und/oder Auslaufkammer. Durch die relativ lange Einlaufkammer wird eine wirksame Aufwärmung der Bekleidungsstücke oder auch Wäsche herbeigeführt. So können in der Einlaufkammer die Bekleidungsstücke schon auf die Kühlgrenztemperatur von etwa 90°C erwärmt werden. Sobald die Bekleidungsstücke die Behandlungskammer erreichen, kann der Finishvorgang beginnen. Durch eine verhältnismäßig lange Auslaufkammer wird erreicht, dass die Nachverdampfungszone sich verlängert. Schwer zu trocknende Stellen der Bekleidungsstücke, wie Nähte, Säume oder Dopplungen, können so länger getrocknet werden. Außerdem wird die Temperatur der Bekleidungsstücke in der längeren Auslaufkammer relativ weit abgesenkt, so dass sie beim Verlassen des Tunnelfinishers nicht oder nur noch wenig abgekühlt werden müssen.

[0026] Die eingangs genannte Aufgabe wird des Weiteren gelöst durch eine bevorzugte Weiterbildung der zuvor beschriebenen Tunnelfinisher mit den Merkmalen des Anspruchs 16.

[0027] Demnach ist die Breite der Ein- und/oder Auslauföffnung mindestens über einen Teil ihrer Höhe geringer als die durchschnittliche Breite der Bekleidungsstücke. Die Bekleidungsstücke werden üblicherweise quer zur Transportrichtung orientiert durch den Tunnelfinisher hindurchtransportiert. Demzufolge weisen üblicherweise die Ein- und Auslauföffnungen eine Breite auf, die der maximalen Breite der zu finishenden Bekleidungsstücke entspricht, vorzugsweise etwas größer ist. Die Einlauföffnung kann hingegen auch etwas kleiner als die maximale Breite der zu finishenden Bekleidungsstücke sein. Dadurch führen die Ein- und Auslauföffnungen zu verhältnismäßig geringen Energieverlusten. Es wird so beim erfindungsgemäßen Tunnelfinisher die Fläche der Ein- und Auslauföffnungen so klein wie möglich gehalten. Außerdem kommt es im Bereich der Ein- und Auslauföffnung zu einer Einschnürung der Kleidungsstücke, die dadurch die Öffnungen größtenteils verschließen, wodurch der Luftaustausch an der Einlauf- und/oder der Auslauföffnung verringert wird, was zu weniger Energieverlusten im Tunnelfinisher führt.

[0028] Bevorzugt sind die Ein- und Auslauföffnungen nur in einem von einem Transportbügel herunterhängenden unteren Bereich der durch den Tunnelfinisher hindurchzutransportierenden Bekleidungsstücke in der Breite reduziert. Dadurch können die starren Transportbügel mit oberen Teilen der Bekleidungsstücke ungehindert durch die Ein- und Auslauföffnungen quergerichtet hindurchtransportiert werden, während die unter den Transportbügeln sich befindenden weichen und flexiblen Bereiche der Bekleidungsstücke in den schmäleren Ein- und Auslauföffnungen eingeschnürt werden.

[0029] Ein Tunnelfinisher zur Lösung der eingangs genannten Aufgabe weist vorzugsweise die weiteren Merkmale des Anspruchs 17 auf. Demnach ist vorgesehen, der Einlauföffnung und/oder der Auslauföffnung Saug- oder Blasöffnungen zuzuordnen. Diese erzeugen eine Luftbarriere, die dazu führt, dass der Austritt von Luft, insbesondere Heißluft oder Heißdampf, aus der Einlaufkammer bzw. Eintritt von Umgebungsluft in die Auslaufkammer wenigstens weitestgehend vermieden wird. Dadurch geht warme Luft aus dem Tunnelfinisher nur in verringertem Umfang verloren und es wird nicht im nennenswerten Umfang kalte Umgebungsluft angesaugt, die im Tunnelfinisher erwärmt werden müsste.

[0030] Bei einer bevorzugten Ausgestaltung der Vorrichtung ist vorgesehen, dass die an den Saugöffnungen der Einlauföffnungen angesaugte Warmluft verwendet wird, um die Blasöffnungen an der Auslauföffnung der Auslaufkammer zu speisen. Die an der Einlauföffnung abgesaugte Warmluft wird so verwendet, um an der Auslauföffnung einen das Einstauen von kalter Umgebungsluft mindestens größtenteils vermeidenden Warmluftschieber zu bilden.

[0031] Eine Weiterbildung der zuvor beschriebenen Tunnelfinisher weist die Merkmale des Anspruchs 19 auf. Dieser Tunnelfinisher zeichnet sich dadurch aus, dass mindestens im Endbereich der Behandlungszone die Förderstrecke der

Bekleidungsstücke durch die Behandlungszone vergrößert wird. Bei der Behandlungszone kann es sich um einen Endbereich der Behandlungskammer oder auch um die Auslaufkammer handeln. Da die am Transportbügel hängenden Bekleidungsstücke üblicherweise mit einem umlaufenden Förderer durch den Tunnelfinisher transportiert werden, ist die Verweildauer der Bekleidungsstücke in jedem Längenabschnitt des Tunnelfinishers zwangsläufig die gleiche. Durch die erfindungsgemäß verlängerte Förderstrecke des Tunnelfinishers, dem die verlängerte Förderstrecke zugeordnet ist, kann die Verweildauer der Bekleidungsstücke erhöht werden. Dadurch ist es beispielsweise möglich, die Zeit der Nachverdampfung der Bekleidungsstücke im Tunnelfinisher zu erhöhen, obwohl die Fördergeschwindigkeit des kontinuierlich durch den Tunnelfinisher laufenden Förderers auch im Bereich der Nachverdampfung und/oder Trocknung derjenigen der vorangehenden Bereiche des Tunnelfinishers entspricht.

**[0032]** Die Verlängerung der Förderstrecke in bestimmten Bereichen des Tunnelfinishers wird bevorzugt herbeigeführt durch einen schlangenlinienartigen Verlauf der Förderstrecke in den betreffenden Bereichen des Tunnelfinishers.

**[0033]** Nachfolgend werden bevorzugte Ausführungsbeispiele der Erfindung anhand der Zeichnung näher erläutert. In dieser zeigen:

- 15 Fig. 1 eine schematische Draufsicht auf einen Tunnelfinisher,
- Fig. 2 eine perspektivische Ansicht des Tunnelfinishers ohne Vorderwände,
- Fig. 3 eine perspektivische Ansicht des Tunnelfinishers der Fig. 2 im Querschnitt, und
- 20 Fig. 4 eine perspektivische Darstellung einer Einlaufkammer des Tunnelfinishers mit einer Einlauföffnung, und
- Fig. 5 die Ausbildung des Förderers des Tunnelfinishers zur Verlängerung der Förderstrecke.

**[0034]** Der in den Figuren gezeigte Tunnelfinisher verfügt über eine Behandlungskammer 10, eine Einlaufkammer 11 und eine Auslaufkammer 12. Die nur andeutungsweise in der Fig. 1 dargestellten Bekleidungsstücke 14 oder auch andere Wäschestücke werden an nicht gezeigten Transportbügeln hängend in durch Pfeile angedeuteter Transportrichtung 13 durch den Tunnelfinisher hindurchtransportiert. Die Bekleidungsstücke 14 werden quer zur Transportrichtung 13 ausgerichtet durch den Tunnelfinisher hindurchtransportiert. Die Transportrichtung 13 verläuft senkrecht zur Fläche bzw. Breite der Bekleidungsstücke 14. Dazu ist im Deckenbereich des Tunnelfinishers ein umlaufender Förderer, beispielsweise ein Kettenförderer, angeordnet. Die Transportkette des Kettenförderers verfügt über Traghaken. An jeweils einem Traghaken ist ein Transportbügel mit dem darauf jeweils hängenden Bekleidungsstück 14 angehängt.

**[0035]** Die an den Transportbügeln hängenden Bekleidungsstücke 14 werden durch die Einlauföffnung 15 vom Kettenförderer in die Einlaufkammer 11 transportiert. Entlang der Transportrichtung 13 gelangen die Bekleidungsstücke 14 aus der Einlaufkammer 11 in die darauffolgende Behandlungskammer 10. Am Ende der Behandlungskammer 10 werden die Bekleidungsstücke 14 in Transportrichtung 13 weitertransportiert durch die Auslaufkammer 12. Durch eine Auslauföffnung 16 am in Transportrichtung 13 gesehen hinteren Ende der Auslaufkammer 12 verlassen die gefinishten Bekleidungsstücke 14 an ihrem Transportbügel hängend den Tunnelfinisher.

**[0036]** Die Behandlungskammer 10 des hier gezeigten Tunnelfinishers ist aus drei in Transportrichtung 13 hintereinander angeordneten Modulen 17 gebildet. Im gezeigten Ausführungsbeispiel sind alle drei Module 17 etwa gleich ausgebildet, vor allem gleich lang. Je nach Art der zu behandelnden Bekleidungsstücke 14 kann der Tunnelfinisher mehr oder auch weniger als drei Module 17 aufweisen. Jedes Modul 17 ist durch eine längs zur Transportrichtung 13 verlaufende aufrechte Trennwand 18 unterteilt in einen einen Teil der Behandlungskammer 10 bildenden Behandlungskammerabschnitt 24 und eine danebenliegende Luftführungskammer 19. Die Trennwand 18 ist luftdicht ausgebildet. Jedoch endet die Trennwand 18 mit geringem Abstand über dem Boden 20 des jeweiligen Moduls 17. Dadurch entsteht ein schmaler Schlitz 21 unter der Trennwand 18, der im gezeigten Ausführungsbeispiel sich über die gesamte Länge (in Transportrichtung 13 gesehen) des jeweiligen Moduls 17 erstreckt. Der Schlitz 21 bildet eine Überströmöffnung zwischen dem Behandlungskammerabschnitt 24 und der Luftführungskammer 19. Von durch eine Heizquelle erwärmer bzw. aufgeheizter Heißluft erzeugt ein Ventilator 23 in der Luftführungskammer 19 eine Heißluftströmung, die von oben her in die Behandlungskammer 10, nämlich den Behandlungskammerabschnitt 24, des jeweiligen Moduls 17 gelangt. Dadurch entsteht im Behandlungskammerabschnitt 24 des jeweiligen Moduls 17 ein von oben nach unten gerichteter quer zur Transportrichtung 13 verlaufender Heißluftstrom (Querluftstrom).

**[0037]** Zwischen den Luftführungskammern 19 benachbarter Module 17 befindet sich jeweils eine quer zur Transportrichtung 13 verlaufende aufrechte Trennwand 25. Die Trennwände 25 sind in der Fig. 3 der besseren Übersicht halber nicht gezeigt. Gegenüberliegende Trennwände 25 aufeinanderfolgender Module 17 begrenzen in Transportrichtung 13 gesehen die Luftführungskammer 19 jedes Moduls 17. Auch mindestens einige Trennwände 25 zwischen den Modulen 17 enden mit geringem Abstand über dem Boden 20 des Tunnelfinishers zur Bildung eines Schlitzes 26 zwischen aufeinanderfolgenden Luftführungskammern 19. Hinter dem Schlitz 26 jedes Moduls 17 befindet sich in der Luftfüh-

rungskammer 19 ein Luftführungskanal 27, der von der Luftführungskammer 19 aus an einen in Transportrichtung 13 gesehen vorderen Teil, insbesondere eine vordere Hälfte, des Schlitzes 21 unter der längs zur Transportrichtung 13 verlaufenden Trennwand 18 zwischen dem Behandlungskammerabschnitt 24 und der Luftführungskammer 19 eines jeweiligen Moduls 17 anschließt. Im Behandlungskammerabschnitt 24 jedes Moduls 17 ist mit parallelem Abstand über dem Boden 20 ein siebartiges Rost angeordnet, bei dem es sich im gezeigten Ausführungsbeispiel um ein Flusensieb 22 handelt. Das Flusensieb 22 verfügt über einen Abstand vom Boden 20, der der Höhe des Schlitzes 21 unter der Trennwand 18 entspricht. Etwa auf halber Länge (in Transportrichtung 13 gesehen) jedes Moduls 17 ist unter dem Flusensieb 22 eine quer zur Transportrichtung 13 verlaufende aufrechte Trennwand angeordnet. Diese Trennwand schließt an den Luftführungskanal 27 am Boden der Luftführungskammer 19 an, so dass Luft, insbesondere Heißluft, aus der in Transportrichtung 13 gesehen hinteren (zum nachfolgenden Modul 17 bzw. zur Auslaufkammer 12 weisenden) Hälfte des jeweiligen Moduls 17, beispielsweise des zweiten mittleren Moduls 17 des Ausführungsbeispiels der Fig. 3, durch die hinten liegende Teilfläche des Flusensiebs 22 und den Schlitz 21 hindurch in die Luftführungskammer 19 des gleichen (zweiten) Moduls 17 einsaugbar ist. Durch den Luftführungskanal 27 gelangt Luft, insbesondere Heißluft, aus einem in Transportrichtung 13 gesehen nachfolgenden (dritten) Modul 17 in die Luftführungskammer 19 des zweiten Moduls 17. Dadurch werden die Luftführungskammern 19 der Module 17 (mit Ausnahme des letzten Moduls 17) sowohl mit Heißluft aus dem Behandlungskammerabschnitt 24 des jeweiligen Moduls 17 als auch aus dem Behandlungskammerabschnitt 24 des nachfolgenden Moduls 17 gespeist. Die Folge ist, dass die in Transportrichtung 13 gesehen vorderen Module 17 mehr Warmluft erhalten als die sich dahinter befindenden Module 17, so dass sich im hinteren (letzten) Modul 17 ein niedrigerer Luftdruck einstellt als in den sich davor befindlichen Modulen 17, nämlich der Luftdruck von Modul 17 zu Modul 17 gegen die Transportrichtung 13, also zum ersten Modul 17, stufenweise zunimmt. Dadurch entsteht in der Behandlungskammer 10 ein Gegenstrom entgegengesetzt zur Transportrichtung 13, also in Richtung zur Einlauföffnung 15 des Tunneleintritts. Auf diese Weise erfolgt erfindungsgemäß eine Beaufschlagung der zu finishenden Bekleidungsstücke insbesondere in der Behandlungskammer 10 mit einer Querluftströmung und einer Gegenluftströmung, und zwar jeweils mit aufgeheizter Luft. Die aufrechte Trennwand kann auch außermittig unter dem Flusensieb 22 angeordnet sein. Dann wird durch unterschiedlich große Teilflächen des Flusensiebs 22 Luft aus dem Behandlungskammerabschnitt 24 des jeweiligen Moduls 17 in die Luftführungskammer 19 gesaugt. Folglich gelangt mehr oder weniger als die halbe Luftmenge aus dem jeweiligen Behandlungskammerabschnitt 24 in die Luftführungskammer des vorherigen Moduls 17.

**[0038]** An der Decke der Behandlungskammer 10 des Tunneleintritts befinden sich hier nicht gezeigte Luftdüsen, aus denen Dampf und die Heißluft von oben auf die zu finishenden Bekleidungsstücke 14 geleitet wird. Dieser Dampf wird von der im Querstrom und erfindungsgemäß auch im Gegenstrom geführten Heißluft gegen die Transportrichtung 13 mitgenommen zum Anfang der Behandlungskammer 10 und vorzugsweise bis in die Einlaufkammer 11 hinein.

**[0039]** Erfindungsgemäß sind die Einlaufkammer 11 und die Auslaufkammer 12 mit einer verhältnismäßig großen Länge (in Durchlaufrichtung der Bekleidungsstücke 14 gesehen) versehen. Im Ausführungsbeispiel der Fig. 2 weisen die Einlaufkammer 11 und die Auslaufkammer 12 beide eine gleiche Länge auf, erstrecken sich nämlich über die gesamte Breite des Tunneleintritts, nämlich eines Moduls 17. Dementsprechend weisen die Einlaufkammer 11 und die Auslaufkammer 12 jeweils eine Länge auf, die der Breite der Luftführungskammern 19 und des Behandlungskammerabschnitts 24 des jeweiligen Moduls 17 entsprechen. Beim Ausführungsbeispiel der Fig. 1 sind die Einlaufkammer 11 und die Auslaufkammer 12 länger als die Breite des Tunneleintritts. Etwa um den Betrag der Breite der Behandlungskammer ragen die Einlaufkammer 11 und die Auslaufkammer 12 über der Vorderseite 28 des Tunneleintritts vor. Außerdem sind die gegenüber der Vorderseite 28 vorstehenden Bereiche der Einlaufkammer 11 und der Auslaufkammer 12 um 90° abgewinkelt, und zwar so, dass die Einlauföffnung 15 vor der Einlaufkammer 11 und die Auslauföffnung 16 hinter der Auslaufkammer 12 zueinandergerichtet sind und sich ein gewisses Maß in Richtung der Mitte des Tunneleintritts hin erstrecken. In dieser Einlaufkammer 11 und Auslaufkammer 12 werden die Bekleidungsstücke während des Transports zwei Mal um 90° umgelenkt, bevor sie in die Behandlungskammer 10 gelangen bzw. von der Behandlungskammer 10 die Auslauföffnung 16 erreichen.

**[0040]** Durch die erfindungsgemäße Verlängerung der Einlaufkammer 11 können die Bekleidungsstücke 14 schon in der Einlaufkammer 11 verhältnismäßig intensiv aufgewärmt werden, wobei die dazu benötigte Energie aus der infolge der Gegenströmung in der Behandlungskammer 10 von derselben in die Einlaufkammer gelangenden Heißluft und den mitgeführten Heißdampf stammt. Die Bekleidungsstücke 14 sind dann beim Eintritt in die Behandlungskammer 10 so weit vorgewärmt, dass sofort die Finishbehandlung beginnt, nämlich Heißdampf von der Decke der Behandlungskammer 10 auf die Bekleidungsstücke 14 geblasen werden kann.

**[0041]** Durch die Verlängerung der Auslaufkammer 12 wird erreicht, dass die Bekleidungsstücke 14 mehr Zeit zum Trocknen und Abkühlen in derselben haben. Dadurch ist gewährleistet, dass schwer zu trocknende Partien der Bekleidungsstücke 14, beispielsweise Nähte, Aufdopplung und Säume, im Wesentlichen vollständig getrocknet sind, wenn die Bekleidungsstücke 14 die Auslaufkammer 12 durch die Auslauföffnung 16 verlassen.

**[0042]** Beim gezeigten Tunneleintritt, bei dem die Behandlungskammer 10 aus mehreren in Transportrichtung 13 hintereinander angeordneten Modulen 17 gebildet ist, erfolgt erfindungsgemäß keine Beheizung des letzten Moduls 17

vor der Auslaufkammer 12. Aus der Luftführungskammer 19 des letzten Moduls 17 wird demnach nur Luft, die nicht aufgeheizt worden ist, in den Behandlungskammerabschnitt 24 geleitet. Somit wird in den Behandlungskammerabschnitt 24 des letzten Moduls 17 unerwärmte Luft aus der Luftführungskammer 19 des letzten Moduls 17 geleitet.

**[0043]** Die Aufheizung von Luft im letzten Modul 17 kann beim erfindungsgemäßen Tunnelfinisher unterbleiben, weil eine intensive Finishbehandlung in den vorangehenden Modulen 17 erfolgt, insbesondere die Finishbehandlung schon im ersten Modul 17 beginnt. Weil im letzten Modul 17 keine Aufheizung der Luft mehr erfolgt, kann beim erfindungsgemäßen Tunnelfinisher Energie eingespart werden und es wird zuverlässig die Gefahr der Überhitzung der Bekleidungsstücke 14 vermieden.

**[0044]** Es ist des Weiteren erfindungsgemäß vorgesehen, die Einlauföffnung 15 der Einlaufkammer 11 und/oder die Auslauföffnung 16 der Auslaufkammer 12 in der Breite mindestens teilweise zu reduzieren. Beim hier gezeigten Tunnelfinisher ist nur die Einlauföffnung 15 in der Breite reduziert, und zwar abgesehen von einem oberen breiteren Bereich 29. Dieser Bereich 29 ist so bemessen, dass er etwas größer ist als die Breite der Transportbügel, mit denen die Bekleidungsstücke 14 durch den Tunnelfinisher hindurchtransportierbar sind. Unter dem breiteren Bereich 29 ist die Einlauföffnung 15 vorzugsweise gleichermaßen eingeschnürt durch an gegenüberliegenden Seiten der Einlauföffnung 15 angeordnete Kastenaufsätze 30. Beide Kastenaufsätze 30 engen die Einlauföffnung 15 etwa um ein Drittel bis zur Hälfte der Breite des oberen Bereichs 29 ein. Die Kastenaufsätze 30 sind (von oben im Querschnitt gesehen) im gezeigten Ausführungsbeispiel trapezartig ausgebildet, indem sie zu ihren zur Mitte der Einlauföffnung 15 weisenden Deckflächen 31 schmäler werden. Durch diese Ausbildung der Kastenaufsätze 30 werden die Bekleidungsstücke 14 beim Hindurchtransportieren durch die Einlauföffnung 15 mit den unter den Transportbügeln hängenden Bereichen zusammengedrückt und somit eingeschnürt. Dadurch verschließen die Bekleidungsstücke die Einlauföffnung 15 beim Hindurchtransportieren. Es wird somit ein unerwünschter Luftaustausch durch die Einlauföffnung 15 verhindert oder zumindest reduziert, wodurch Energieverluste im Bereich der Einlauföffnung 15 eliminiert werden.

**[0045]** Der erfindungsgemäße Tunnelfinisher ist im Bereich der Einlauföffnung 15 oder der Auslauföffnung 16 mit Mitteln versehen, die eine pneumatische Barriere erzeugen. Beim hier gezeigten Tunnelfinisher sind solche Mittel sowohl der Einlauföffnung 15 als auch der Auslauföffnung 16 zugeordnet.

**[0046]** Die pneumatische Barriere wird im Bereich der Einlauföffnung 15 erzeugt durch Blasdüsen oder Blasschlitte, die in der Ebene der Einlauföffnung 15 und direkt dahinter angeordnet sind, wodurch die pneumatischen Barrieren, insbesondere Luftschieleier, in der Ebene der Einlauföffnung 15 liegen. Wie vor allem die Fig. 1 zeigt, wird die Heißluft im verengten Bereich der Einlauföffnung 15 bzw. dahinter abgesaugt, also dort, wo die zusammengedrückten Bekleidungsstücke 14 die Einlauföffnung 15 schon teilweise verschließen. Gleiches kann analog für die Auslauföffnung gelten. Die Saugdüsen dienen zum An- bzw. Absaugen von Sprühdampf, insbesondere Sprühdampfschwaden, bzw. Heißluft im Bereich der Einsaugöffnung 15. Dadurch wird ein Heißluft- bzw. Sprühdampfaustritt aus der Einlaufkammer 11 zumindest reduziert und insoweit einem Energieverlust entgegengewirkt. Die Absaugdüsen bzw. -schlitze sind an der Rückseite der Kastenaufsätze 30, die auch zur Verringerung der Breite der Einlauföffnung 15 dienen, angeordnet und im gezeigten Ausführungsbeispiel auch an den Kästen oberhalb des breiteren Bereichs 29 (Fig. 4). Durch eine Unterdruckbeaufschlagung des Inneren der im Übrigen luftdichten Kastenaufsätze 30 wird Heißluft bzw. Sprühdampf durch die Saugdüsen bzw. Saugschlitte in die Kastenaufsätze 30 eingesaugt. Im breiteren Bereich 29 oberhalb der Kastenaufsätze 30 können weitere Absaugdüsen bzw. Absaugschlitze angeordnet sein, wodurch über die gesamte Einlauföffnung 15 ein Heißluftaustritt bzw. Sprühdampfaustritt aus der Einlaufkammer 11 mindesten größtenteils vermieden wird.

**[0047]** An der Auslauföffnung 16 würde wegen des Gegenstroms in der Behandlungskammer 10 kalte Außenluft angesaugt werden. Um das zu vermeiden, sind Blasdüsen oder Blasschlitte vorgesehen, die eine Luftbarriere erzeugen, die in der Ebene der Auslauföffnung 16 oder in Transportrichtung 13 gesehen davor sich befindet. Demzufolge sind alle Blasdüsen bzw. Blasschlitte in der Ebene oder nahe der Ebene der Auslauföffnung 16 angeordnet und so ausgebildet, dass die aus den Blasdüsen oder -schlitzen austretende Luft in der Ebene der Auslauföffnung 16 oder parallel dazu liegt.

**[0048]** Im unteren Bereich der Einlauföffnung 15 sind die Blasdüsen bzw. Blasschlitte in den Kastenaufsätzen 30 angeordnet. Im breiteren Bereich 29 oberhalb der Kastenaufsätze 30 können weitere Blasdüsen bzw. Blasschlitte angeordnet sein. Durch Versorgung der Blasdüsen bzw. Blasschlitte mit Druckluft kann auch an der Einlauföffnung 15 eine pneumatische Barriere geschaffen werden, die den Eintritt von kalter Umgebungsluft in die Einlaufkammer 11 verhindert oder zumindest reduziert.

**[0049]** Beim hier gezeigten Ausführungsbeispiel (Fig. 1) ist vorgesehen, die Blasdüsen und/oder Blasschlitte der Auslauföffnung 16 mit an der Einlauföffnung 15 abgesaugter Heißluft oder Sprühdampf zu versorgen. Demzufolge wird die an der Einlauföffnung 15 abgesaugte Luft über eine Luftleitung 32 zur Auslauföffnung 16 geführt. Zur Erzeugung einer ausreichenden Luftströmung und eines ausreichenden Luftdrucks an den Blasdüsen bzw. Blasschlitten der Auslauföffnung 16 ist in der Luftleitung 32 ein Ventilator 33 vorgesehen. Beim gezeigten Tunnelfinisher zweigt von der zur Auslauföffnung 16 führenden Luftleitung 32 eine Nebenleitung 34 ab, womit überschüssige Heißluft oder Heißdampf über einen Schornstein ins Freie gelangen kann.

**[0050]** Durch die Verwendung von Heißluft aus dem Bereich der Einlauföffnung 15 zur Erzeugung einer pneumatische Luftbarriere im Bereich der Auslauföffnung 16 kann eine Luftbarriere aus Warmluft an der Auslauföffnung 16 erzeugt

werden, wodurch aus den Blasdüsen und/oder Blasschlitzen der Auslauföffnung 16 Heißluft oder zumindest wärmere Luft als die Umgebungsluft ausströmt. Dadurch gelangt relativ warme oder noch heiße Luft zur Erzeugung der pneumatischen Barriere an der Auslauföffnung 16 in die Auslaufkammer 12 zur Beschleunigung der Trocknung der Bekleidungsstücke 14 in der Auslaufkammer 12. Der Eintritt von kalter Umgebungsluft durch die Auslauföffnung 16 in die Auslaufkammer 12 wird so vermieden. Außerdem verbleibt so im letzten, unbeheizten Modul 17 ein höheres Temperaturniveau.

**[0051]** Die Saugdüsen bzw. Schlitze sind so um die Einlauföffnung 15 herum angeordnet, dass sie eine Art Absaugrahmen an der Einlauföffnung 15 bilden. Auch die Blasdüsen bzw. Blasschlitze der Auslauföffnung 16 bilden einen Blasrahmen an der Auslauföffnung 16.

**[0052]** Die Erfindung zeichnet sich des Weiteren dadurch aus, dass die Verweildauer der Bekleidungsstücke 14 im Nachverdampfungsbereich des Tunnelfinishers verlängert wird. Die Verlängerung der Verweildauer der Bekleidungsstücke 14 in der Behandlungskammer 10 beginnt nach der vorderen Sprühdampfzone der Behandlungskammer 10, in der die Bekleidungsstücke 14 auch mit Dampf beaufschlagt werden. Zusätzlich oder alternativ kann auch die Verweildauer der Bekleidungsstücke 14 in der Auslaufkammer 12 und/oder Einlaufkammer 11 oder mindestens einem Teil derselben verlängert werden. Dadurch erhalten die Bekleidungsstücke 14 mehr Zeit zum Trocknen und/oder Vorwärmen, weil die Verweildauer in der jeweiligen Zone des Tunnelfinishers vergrößert wird.

**[0053]** Die Vergrößerung der Verweildauer der Bekleidungsstücke 14 in insbesondere der Nachverdampfungszone erfolgt durch eine Verringerung des Abstands zwischen aufeinanderfolgenden Bekleidungsstücken 14 und/oder einen schlangenlinien-artigen Verlauf desjenigen Bereichs der Förderstrecke, indem die Verweildauer der Bekleidungsstücke 14 im Tunnelfinisher bzw. der jeweiligen Kammer verlängert werden soll, also bevorzugt in mindestens einem Teil der Nachverdampfungszone, vorzugsweise der gesamten Nachverdampfungszone. Der schlangenlinienartige Verlauf der Förderstrecke ist in der Fig. 1 schematisch angedeutet. Obwohl infolge des im Kreislauf geführten Transportsystems für die Transportbügel mit den daran hängenden Bekleidungsstücken 14 die Fördergeschwindigkeit derselben durch den Tunnelfinisher überall gleich ist, wird durch die verlängerte Förderstrecke die Verweildauer der Bekleidungsstücke 14 in diesem Bereich erhöht. Durch den schlangenlinienartigen Verlauf der Förderstrecke kommt es außerdem zu einem Zusammenrücken der Bekleidungsstücke 14, wodurch eine größere Anzahl von Bekleidungsstücken in der Nachverdampfungszone unterbringbar ist und dementsprechend die Bekleidungsstücke 14 über einen längeren Zeitraum in der Nachverdampfungszone verbleiben können.

**[0054]** Die Fig. 5 zeigt eine Möglichkeit zur Verlängerung der Verweildauer der Bekleidungsstücke 14 in ausgewählten Bereichen des erfindungsgemäßen Tunnelfinishers. Demnach wird eine Förderkette 35 oder ein vergleichbarer Förderstrang eines umlaufenden Fördersystems, beispielsweise ein Riemen, dort, wo die Verweildauer der Bekleidungsstücke 14 im Tunnelfinisher erhöht werden soll, von aufeinanderfolgenden Zahnradern 36 umgelenkt. Die Zahnräder 36 können frei drehbar sein. Denkbar ist es auch, mindestens eines der Zahnräder 36 anzutreiben. Die senkrechten Drehachsen 37 der Zahnräder 36 liegen vorzugsweise alle auf einer gemeinsamen Linie, die in Transportrichtung 13 verläuft. Die Förderkette 35 ist wechselweise um gegenüberliegende Seiten der Zahnräder 36 herumgeführt, wodurch der schlangenlinienartige Verlauf der Förderkette 35 zustande kommt.

**[0055]** Oberhalb der Zahnräder ist eine feststehende längliche Kulisse 38 angeordnet, die eine dem schlangenlinienartigen oder S-förmigen Verlauf der Förderkette 35 korrespondierenden Führungsschlitz 39 aufweist. In den Führungsschlitz 39 ragen gegenüber der Förderkette 35 hochstehende Zapfen 40 hinein. Diese Zapfen 40 sind denjenigen Kettengliedern 41 der Förderkette 35 zugeordnet, an denen jeweils ein Traghaken 42 für einen nicht gezeigten Transportbügel sich befindet. Der Zapfen 40 ist durch eine nicht gezeigte Lasche mit parallelem Abstand zu einer frei gegenüber dem Kettenglied 41 um eine vertikale Drehachse drehbaren Traghaken 42 fest verbunden. Auf diese Weise kommt es zu einer Drehung des Traghakens 42 um die senkrechte Drehachse. Dadurch werden die Traghaken 42 während ihrer schlangenlinienartigen Bewegung in Transportrichtung 13 stets so gedreht, dass sie immer gleich ausgerichtet sind, wodurch die Transportbügel mit den daran hängenden Bekleidungsstücken 14 auch im S-förmigen oder schlangenlinienartigen Bereich der Förderstrecke stets quer zur Transportrichtung 13 ausgerichtet sind. Die Transportbügel mit den daran hängenden Bekleidungsstücken 14 bleiben also stets quer zur Transportrichtung 13 ausgerichtet, auch wenn zur Verlängerung der Verweilzeit der Bekleidungsstücke 14 im Tunnelfinisher die Förderkette 35 schlangenlinienartig geführt bzw. umgelenkt ist.

**[0056]** Die Erfindung eignet sich für Tunnelfinisher zum Behandeln von Bekleidungsstücken aller Art, und zwar in Wäschereibetrieben oder auch in Konfektionsbetrieben. In letzteren kann der Tunnelfinisher auch zum Finishen von Teilen fertiger Bekleidungsstücke dienen. Die erfindungsgemäßen Tunnelfinisher können aber auch zum Finishen anderer Textilien Verwendung finden, beispielsweise von Fahrzeugsitzen.

#### Bezugszeichenliste:

10	Behandlungskammer	36	Zahnrad
11	Einlaufkammer	37	Drehachse

(fortgesetzt)

	12	Auslaufkammer	38	Kulisse
	13	Transportrichtung	39	Führungsschlitz
5	14	Bekleidungsstück	40	Zapfen
	15	Einlauföffnung	41	Kettenglied
	16	Auslauföffnung	42	Traghaken
	17	Modul		
10	18	Trennwand		
	19	Luftführungskammer		
	20	Boden		
	21	Schlitz		
15	22	Flusensieb		
	23	Ventilator		
	24	Behandlungskammerabschnitt		
	25	Trennwand		
	26	Schlitz		
20	27	Luftführungskanal		
	28	Vorderseite		
	29	breiterer Bereich		
	30	Kastenaufsatz		
	31	Deckfläche		
25	32	Luftleitung		
	33	Ventilator		
	34	Nebenleitung		
	35	Förderkette		

30

**Patentansprüche**

1. Verfahren zum Glätten von Bekleidungsstücken (14) in einem Tunnelfinisher, wobei die Bekleidungsstücke (14) durch eine Einlaufkammer (11), eine Behandlungskammer (10) und eine Auslaufkammer (12) des Tunnelfinishers in Transportrichtung (13) hindurchtransportiert werden und in der Behandlungskammer (10) ein quer zur Transportrichtung (13) der Bekleidungsstücke (14) durch die Behandlungskammer (10) gerichteter Luftstrom, das heißt ein Querluftstrom, erzeugt wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Behandlungskammer (10) aus in Transportrichtung (13) aufeinanderfolgenden Modulen (17) gebildet wird, zusätzlich zum Querluftstrom die Bekleidungsstücke (14) mit einem gegen die Transportrichtung (13) der Bekleidungsstücke (14) durch die Behandlungskammer (10) gerichteten Luftstrom, das heißt einem Gegenluftstrom, beaufschlagt werden und ein Teil der in mindestens einem Modul (17) erzeugten Luft in den in Transportrichtung (13) vorherigen Modul (17) eingeleitet wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Querluftstrom sowie der Gegenluftstrom Heißluftströme sind.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** durch eine Verlängerung der Einlaufkammer (11) und/oder der Auslaufkammer (12) die Verweilzeit der Bekleidungsstücke (14) in der Einlaufkammer (11) und/oder der Auslaufkammer (12) vergrößert wird.
4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einlaufkammer (11) und/oder die Auslaufkammer (12) derart verlängert werden, dass sie mindestens der Länge und/oder Breite eines Moduls (17) zur Bildung eines Teils der Behandlungskammer (10) entsprechen.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bekleidungsstücke (14) quergerichtet durch die Einlauföffnung (15) und/oder die Auslauföffnung (16) transportiert werden, wobei die Einlauföffnung (15) und/oder die Auslauföffnung (16) mindestens bereichsweise schmäler als die Bekleidungsstücke (14) sind.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** im Bereich der Einlauföffnung (15) und/oder der Auslauföffnung (16) ein Luftschieber bzw. eine Luftbarriere vorzugsweise pneumatisch erzeugt werden, insbesondere im Bereich der Einlauföffnung (15) eine Luftabsaugung erfolgt und/oder im Bereich der Auslauföffnung (16) Luft ausgeblasen wird.
- 5
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Austritt von Heißluft oder Heißdampf aus der Einlauföffnung (15) durch Absaugen der Heißluft oder des Heißdampfs an der Einlauföffnung (15) mindestens reduziert wird und/oder an der Einlauföffnung (15) angesaugte Luft aus dem Tunnelfinisher im Bereich der Auslauföffnung (16) ausgeblasen wird zur Erzeugung eines das Einsaugen von Umgebungsluft an der Auslauföffnung (16) mindestens größtenteils vermeidende Luftbarriere, insbesondere einer Warmluftbarriere, aus der an der Einlauföffnung (15) angesaugten Heißluft und/oder Dampf.
- 10
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** am Ende der Behandlungskammer (10) die Bekleidungsstücke (14) mindestens zum Teil mit unaufgeheizter Luft beaufschlagt werden.
- 15
9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Luft im letzten Modul (17) nicht direkt aufgeheizt wird, vorzugsweise die Luft durch die bei der Beaufschlagung mit Heißluft in mindestens einem vorhergehenden Modul (17) von den Bekleidungsstücken (14) aufgenommenen Wärme aufgeheizt wird, insbesondere die Temperatur der Luft im letzten Modul (17) durch das Einblasen von Heißluft, vorzugsweise aus der Einlauföffnung (15) angesaugter Heißluft, aus der Auslaufkammer (12) erhöht wird.
- 20
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, dass** zum länger andauernden Vorwärmen, Nachverdampfen und/oder Trocknen der Bekleidungsstücke (14) der Abstand zwischen aufeinanderfolgenden Bekleidungsstücken (14) verringert wird und/oder der Transportweg der Bekleidungsstücke (14) verlängert wird.
- 25
11. Verfahren nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Verringerung des Abstands zwischen den Bekleidungsstücken (14) und/oder die Verlängerung des Transportwegs der Bekleidungsstücke (14) mindestens im Bereich der Einlaufkammer (11) und/oder der Auslaufkammer (12) und/oder am Ende der Behandlungskammer (10), vorzugsweise hinter der Sprühdampfzone, erfolgt.
- 30
12. Tunnelfinisher zum Glätten von Bekleidungsstücken mit einer eine Einlauföffnung (15) aufweisenden Einlaufkammer (11), einer Behandlungskammer (10) und einer eine Auslauföffnung (16) aufweisenden Auslaufkammer (12), wobei in der Behandlungskammer (10) eine quer zur Transportrichtung (13) der Bekleidungsstücke (14) durch die Behandlungskammer (10) gerichtete Luftströmung erzeugbar ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Behandlungskammer (10) in Transportrichtung (13) aufeinanderfolgende Module (17) aufweist und der Behandlungskammer (10) Mittel zur Erzeugung eines gegen die Transportrichtung (13) der Bekleidungsstücke (14) durch die Behandlungskammer (10) gerichteten Luftstroms, das heisst einen Gegenluftstrom, zugeordnet sind.
- 35
13. Tunnelfinisher nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** in die Behandlungskammer (10) Luftzuführöffnungen einmünden, wobei mindestens die Luftzuführöffnungen im vorderen Bereich oder am Anfang der Behandlungskammer (10) mit zusätzlicher Luft aus einem nachfolgenden Bereich der Behandlungskammer (10) versorgbar sind zur Erzeugung eines Gegenstroms in der Behandlungskammer (10).
- 40
14. Tunnelfinisher nach Anspruch 12 oder 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** jedem Modul (17) neben dem Behandlungskammerabschnitt (24) eine Luftführungskammer (19) zugeordnet ist und/oder jedes Modul (17) zwischen dem Behandlungskammerabschnitt (24) und der Luftführungskammer (19) eine Trennwand (18) aufweist, die am unteren Ende einen in die Luftführungskammer (19) einmündenden Schlitz (21) zur Bildung einer Luftzuführöffnung aufweist, wodurch Luft von dem Behandlungskammerabschnitt (24) des jeweiligen Moduls (17) in die Luftführungskammer (19) des gleichen Moduls (17) strömen kann und einem Teil des Schlitzes (21) ein in der Luftführungskammer (19) angeordneter Luftführungskanal (27) zugeordnet ist, wodurch Luft aus dem Behandlungskammerabschnitt (24) des nachfolgenden Moduls (17) der Luftführungskammer (19) des davorliegenden Moduls (17) zuführbar ist.
- 45
15. Tunnelfinisher nach einem der Ansprüche 12 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einlaufkammer (11) und/oder die Auslaufkammer (12) eine Länge aufweisen, die sich mindestens über die gesamte Breite des Tunnelfinishers erstrecken.
- 50
16. Tunnelfinisher nach einem oder mehreren der Ansprüche 12 bis 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Breite

der Einlauföffnung (15) und/oder der Auslauföffnung (16) mindestens teilweise geringer ist als die durchschnittliche Breite der Bekleidungsstücke.

- 5      17. Tunnelfinisher nach mindestens einem der Ansprüche 12 bis 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Einlauföffnung (15) und/oder der Auslauföffnung (16) Saug- und/oder Blasöffnungen zur mindestens weitestgehenden Verringerung des Austritts von Luft aus der Einlaufkammer (11) bzw. des Eintritts von Umgebungsluft in die Auslaufkammer (12) zugeordnet sind.
- 10     18. Tunnelfinisher nach mindestens einem der Ansprüche 12 bis 17, **dadurch gekennzeichnet, dass** bereichsweise die Förderstrecke der Bekleidungsstücke (14) vergrößert ist.
- 15     19. Tunnelfinisher nach Anspruch 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** zur Vergrößerung der Förderstrecke der Bekleidungsstücke (14) die Förderstrecke einen schlängenlinienartigen Verlauf aufweist, wobei bevorzugt der schlängenlinienartige Verlauf der Förderstrecke durch mehrfaches Umlenken eines Förderstrangs an aufeinanderfolgenden Rädern gebildet ist, wobei die Räder auf einer in Transportrichtung (13) vorzugsweise mittig durch die Behandlungskammer (10) und/oder die Auslaufkammer (12) bzw. die Einlaufkammer (11) verlaufende Linie liegende, vertikale Drehachsen (37) aufweisen.

## 20     Claims

- 1. A method for smoothing articles of clothing (14) in a tunnel finisher, the articles of clothing (14) being transported in the transporting direction (13) through an admission chamber (11), a treatment chamber (10) and a discharge chamber (12) of the tunnel finisher, and, in the treatment chamber (10), an air flow directed transversely with respect to the transporting direction (13) of the articles of clothing (14) through the treatment chamber (10), that is to say, a transverse air flow, being produced, **characterized in that** the treatment chamber (10) is formed from modules (17) following one another in the transporting direction (13), in addition to the transverse air flow, the articles of clothing (14) are subjected to an air flow directed counter to the transporting direction (13) of the articles of clothing (14) through the treatment chamber (10), that is to say a counter air flow, and a portion of the air produced in at least one module (17) is introduced into the previous module (17) as seen in the transporting direction (13).
- 2. The method as claimed in claim 1, **characterized in that** the transverse air flow and the counter air flow are hot air flows.
- 3. The method as claimed in claim 1 or 2, **characterized in that**, by means of an extension of the admission chamber (11) and/or of the discharge chamber (12), the residence time of the articles of clothing (14) in the admission chamber (11) and/or in the discharge chamber (12) is increased.
- 4. The method as claimed in claim 3, **characterized in that** the admission chamber (11) and/or the discharge chamber (12) are extended in such a manner that they correspond at least to the length and/or width of a module (17) for forming part of the treatment chamber (10).
- 5. The method as claimed in one of the previous claims, **characterized in that** the articles of clothing (14) are transported in a transversely directed manner through the admission opening (15) and/or the discharge opening (16), the admission opening (15) and/or the discharge opening (16) being narrower at least in some regions than the articles of clothing (14).
- 6. The method as claimed in one of the previous claims, **characterized in that** an air curtain or air barrier is produced preferably pneumatically in the region of the admission opening (15) and/or of the discharge opening (16), in particular air is removed by suction in the region of the admission opening (15) and/or air is blown out in the region of the discharge opening (16).
- 7. The method as claimed in one of the previous claims, **characterized in that** the exit of hot air or hot steam out of the admission opening (15) is at least reduced by removal of the hot air or of the hot steam by suction at the admission opening (15) and/or air sucked up at the admission opening (15) is blown out of the tunnel finisher in the region of the discharge opening (16) in order to produce an air barrier, in particular a hot air barrier, made of the hot air or hot steam sucked up at the admission opening (15), which air barrier, at least for the most part, avoids ambient air being sucked in at the discharge opening (16).

8. The method as claimed in one of the previous claims, **characterized in that**, at the end of the treatment chamber (10), the articles of clothing (14) are at least partly subjected to unheated air.
- 5 9. The method as claimed in claim 8, **characterized in that** the air in the last module (17) is not directly heated, preferably the air is heated by the heat absorbed by the articles of clothing (14) when subjected to hot air in at least one preceding module (17), in particular the temperature of the air in the last module (17) is raised by blowing in hot air from the discharge chamber (12), preferably hot air sucked in from the admission opening (15).
- 10 10. The method as claimed in one of the previous claims, **characterized in that**, for the preheating, re-evaporation and and/or drying of the articles of clothing (14) to last for a longer time, the distance between consecutive articles of clothing (14) is reduced and/or the transporting distance of the articles of clothing (14) is extended.
- 15 11. The method as claimed in claim 10, **characterized in that** the reduction in the distance between the articles of clothing (14) and/or the extension of the transporting distance of the articles of clothing (14) takes/take place at least in the region of the admission chamber (11) and/or of the discharge chamber (12) and/or at the end of the treatment chamber (10), preferably downstream of the spray steam zone.
- 20 12. A tunnel finisher for smoothing articles of clothing, with an admission chamber (11) having an admission opening (15), a treatment chamber (10) and a discharge chamber (12) having a discharge opening (16), it being possible, in the treatment chamber (10), to produce an air flow which is directed transversely with respect to the transporting direction (13) of the articles of clothing (14) through the treatment chamber (10), **characterized in that** the treatment chamber (10) has modules (17) which follow one another in the transporting direction (13) and the treatment chamber (10) is assigned means for producing an air flow directed counter to the transporting direction (13) of the articles of clothing (14) through the treatment chamber (10), that is to say, a counter air flow.
- 25 13. The tunnel finisher as claimed in claim 12, **characterized in that** air supply openings open into the treatment chamber (10), it being possible for at least the air supply openings in the front region or at the start of the treatment chamber (10) to be supplied with additional air from a following region of the treatment chamber (10) in order to produce a counter air flow in the treatment chamber (10).
- 30 14. The tunnel finisher as claimed in claim 12 or 13, **characterized in that** each module (17) is assigned an air guiding chamber (19) in addition to the treatment chamber section (24) and/or each module (17) has a partition (18) between the treatment chamber section (24) and the air guiding chamber (19), said partition having, at the lower end, a slot (21) which opens into the air guiding chamber (19) in order to form an air supply opening, as a result of which air can flow from the treatment chamber section (24) of the particular module (17) into the air guiding chamber (19) of the same module (17), and a part of the slot (21) is assigned an air guiding passage (27) arranged in the air guiding chamber (19), as a result of which air can be supplied from the treatment chamber section (24) of the following module (17) to the air guiding chamber (19) of the module (17) situated before it.
- 35 15. The tunnel finisher as claimed in one of the claims 12 to 14, **characterized in that** the admission chamber (11) and/or the discharge chamber (12) is/are of a length extending at least over the entire width of the tunnel finisher.
- 40 16. The tunnel finisher as claimed in one or more of the claims 12 to 15, **characterized in that** the width of the admission opening (15) and and/or of the discharge opening (16) is at least in part smaller than the average width of the article of clothing.
- 45 17. The tunnel finisher as claimed in at least one of the claims 12 to 16, **characterized in that** the admission opening (15) and/or the discharge opening (16) is/are assigned suction and/or blowing openings for the at least very substantial reduction in the exiting of air from the admission chamber (11) and/or in the entry of ambient air into the discharge chamber (12).
- 50 18. The tunnel finisher as claimed in at least one of the claims 12 to 17, **characterized in that** some regions of the conveying route of the articles of clothing (14) are increased.
- 55 19. The tunnel finisher as claimed in claim 18, **characterized in that** in order to increase the conveying route of the articles of clothing (14), the conveying route has a serpentine-like course, wherein preferably the serpentine-like course of the conveying route is formed by multiple deflection of a conveying section at consecutive wheels, the wheels having vertical axes of rotation (37) lying on a line running in the transporting direction (13), preferably

running centrically through the treatment chamber (10) and/or the discharge chamber (12) or admission chamber (11).

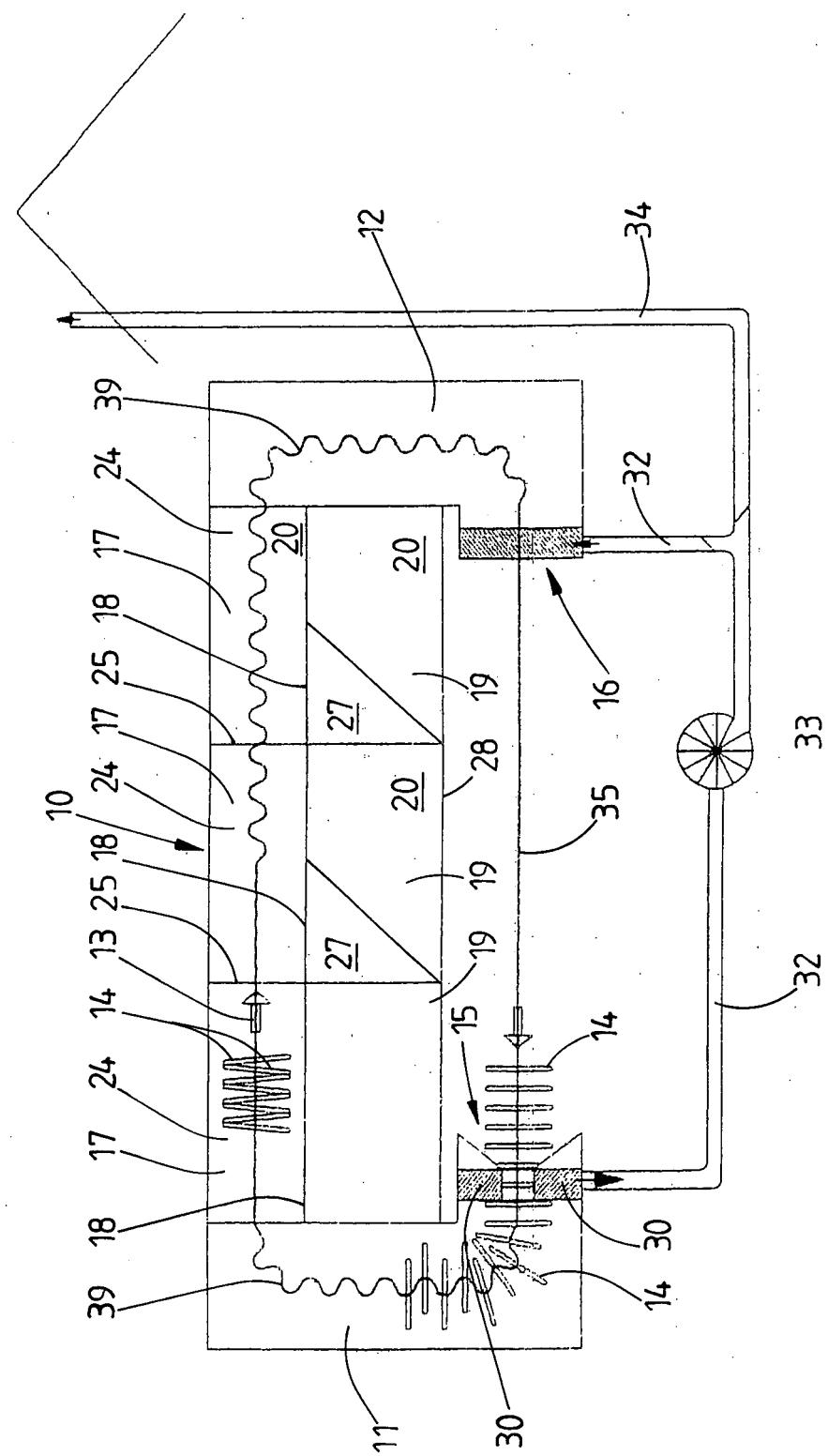
## Revendications

- 5 1. Procédé destiné à défroisser des pièces de vêtement (14) dans un finisseur à tunnel, les pièces de vêtement (14) étant transportées à travers une chambre d'admission (11), une chambre de traitement (10) et une chambre de sortie (12) du finisseur à tunnel dans la direction de transport (13) et un courant d'air orienté transversalement à la direction de transport (13) des pièces de vêtement (14) à travers la chambre de traitement (10), c'est-à-dire un courant d'air transversal, étant produit dans la chambre de traitement (10), **caractérisé en ce que** la chambre de traitement (10) est formée de modules (17) se suivant dans la direction de transport (13), les pièces de vêtement (14) étant alimentées, en sus du courant d'air transversal, avec un courant d'air orienté contre la direction de transport (13) des pièces de vêtement (14) à travers la chambre de traitement (10), c'est-à-dire un contre-courant d'air et une partie de l'air produit dans au moins un module (17) étant introduit dans le module (17) précédent dans la direction de transport (13).
- 10 2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le courant d'air transversal ainsi que le contre-courant d'air sont des courants d'air chaud.
- 15 3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** le temps de séjour des pièces de vêtement (14) dans la chambre d'admission (11) et/ou dans la chambre de sortie (12) est allongé en allongeant la chambre d'admission (11) et/ou la chambre de sortie (12).
- 20 4. Procédé selon la revendication 3, **caractérisé en ce que** la chambre d'admission (11) et/ou la chambre de sortie (12) sont rallongées de telle sorte qu'elles correspondent au moins à la longueur et/ou à la largeur d'un module (17) servant pour la formation d'une partie de la chambre de traitement (10).
- 25 5. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les pièces de vêtement (14) sont transportées selon une orientation transversale à travers l'ouverture d'admission (15) et/ou l'ouverture de sortie (16), l'ouverture d'admission (15) et/ou l'ouverture de sortie (16) étant au moins en partie plus étroites que les pièces de vêtement (14).
- 30 6. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'** un rideau d'air et/ou une barrière d'air sont produits de préférence de façon pneumatique dans la région de l'ouverture d'admission (15) et/ou de l'ouverture de sortie (16), une aspiration d'air se-produisant notamment dans la région de l'ouverture d'admission (15) et/ou l'air étant évacué dans la région de l'ouverture de sortie (16).
- 35 7. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la sortie d'air chaud ou de vapeur chaude hors de l'ouverture d'admission (15) est au moins réduite par l'aspiration de l'air chaud ou de la vapeur chaude au niveau de l'ouverture d'admission (15) et/ou que l'air aspiré au niveau de l'ouverture d'admission (15) est évacué hors du finisseur à tunnel dans la région de l'ouverture de sortie (16), pour produire une barrière d'air, notamment une barrière d'air chaud, évitant au moins en grande partie l'aspiration d'air ambiant au niveau de l'ouverture de sortie (16), à partir de l'air chaud et/ou de la vapeur aspirés au niveau de l'ouverture d'admission (15).
- 40 8. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les pièces de vêtement (14) sont alimentées à la fin de la chambre de traitement (10) au moins en partie avec de l'air non chauffé.
- 45 9. Procédé selon la revendication 8, **caractérisé en ce que** l'air contenu dans le dernier module (17) n'est pas chauffé directement, de préférence l'air étant chauffé par la chaleur absorbée par les pièces de vêtement (14) lors de l'application d'air chaud dans au moins un module (17) précédent, la température de l'air dans le dernier module (17) étant notamment augmentée à partir de la chambre de sortie (12) en insufflant de l'air chaud, de préférence de l'air chaud aspiré hors de l'ouverture d'admission (15).
- 50 10. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** pour préchauffer, évaporer et/ou sécher plus durablement les pièces de vêtement (14), la distance entre les pièces de vêtement (14) se suivant est réduite et/ou le trajet de transport des pièces de vêtement (14) est rallongé.
- 55 11. Procédé selon la revendication 10, **caractérisé en ce que** la réduction de la distance entre les pièces de vêtement

(14) et/ou l'allongement du trajet de transport des pièces de vêtement (14) se produit au moins dans la région de la chambre d'admission (11) et/ou de la chambre de sortie (12) et/ou à la fin de la chambre de traitement (10), de préférence derrière la zone de vaporisation.

- 5      12. Finisseur à tunnel destiné à défroisser des pièces de vêtement avec une chambre d'admission (11) comportant une ouverture d'admission (15), avec une chambre de traitement (10) et avec une chambre de sortie (12) comportant une ouverture de sortie (16), un flux d'air orienté transversalement à la direction de transport (13) des pièces de vêtement (14) à travers la chambre de traitement (10) pouvant être produit dans la chambre de traitement (10), **caractérisé en ce que** la chambre de traitement (10) comporte des modules (17) se suivant dans la direction de transport (13) et que des moyens pour produire un courant d'air orienté contre la direction de transport (13) des pièces de vêtement (14) à travers la chambre de traitement (10), c'est-à-dire un contre-courant d'air, sont associés à la chambre de traitement (10).
- 10     13. Finisseur à tunnel selon la revendication 12, **caractérisé en ce que** des ouvertures d'alimentation en air débouchent dans la chambre de traitement (10), au moins les ouvertures d'alimentation en air pouvant être alimentées, dans la région avant ou au début de la chambre de traitement (10), en air supplémentaire provenant d'une région suivante de la chambre de traitement (10) pour produire un contre-courant dans la chambre de traitement (10).
- 15     14. Finisseur à tunnel selon la revendication 12 ou 13, **caractérisé en ce qu'** une chambre de guidage d'air (19) est associée à chaque module (17) en plus de la section de chambre de traitement (24) et/ou que chaque module (17) comporte entre la section de chambre de traitement (24) et la chambre de guidage d'air (19) une paroi de séparation (18) comportant, au niveau de l'extrémité inférieure, une fente (21) débouchant dans la chambre de guidage d'air (19) pour la formation d'une ouverture d'alimentation en air, grâce à quoi l'air provenant de la section de chambre de traitement (24) du module (17) respectif peut s'écouler dans la chambre de guidage d'air (19) du même module (17) et qu'un canal de guidage d'air (27) disposé dans la chambre de guidage d'air (19) est associé à une partie de la fente (21), grâce à quoi l'air sortant de la section de chambre de traitement (24) du module (17) suivant peut être amené à la chambre de guidage d'air (19) du module (17) placé en amont.
- 20     15. Finisseur à tunnel selon l'une quelconque des revendications 12 à 14, **caractérisé en ce que** la chambre d'admission (11) et/ou la chambre de sortie (12) présentent une longueur s'étendant au moins sur la totalité de la largeur du finisseur à tunnel.
- 25     16. Finisseur à tunnel selon l'une quelconque des revendications 12 à 15 ou plusieurs d'entre elles, **caractérisé en ce que** la largeur de l'ouverture d'admission (15) et/ou de l'ouverture de sortie (16) est au moins en partie plus réduite que la largeur moyenne des pièces de vêtement.
- 30     17. Finisseur à tunnel selon au moins l'une quelconque des revendications 12 à 16, **caractérisé en ce que** des ouvertures d'aspiration et/ou de soufflerie sont associées à l'ouverture d'admission (15) et/ou à l'ouverture de sortie (16) pour réduire au moins dans la plus grande mesure la sortie d'air hors de la chambre d'admission (11) et/ou l'admission d'air ambiant dans la chambre de sortie (12).
- 35     18. Finisseur à tunnel selon au moins l'une quelconque des revendications 12 à 17, **caractérisé en ce que** le tronçon de transport de pièces de vêtement (14) est agrandi par endroits.
- 40     19. Finisseur à tunnel selon la revendication 18, **caractérisé en ce que** pour agrandir le tronçon de transport des pièces de vêtement (14), le tronçon de transport présente une trajectoire sinuuse, de façon préférée la trajectoire sinuuse du tronçon de transport étant formée par de multiples déviations d'une file de transport au niveau de roues successives, les roues comportant des axes de rotation (37) verticaux reposant sur une ligne s'étendant dans la direction de transport (13), de préférence de façon centrale à travers la chambre de traitement (10) et/ou la chambre de sortie (12) et/ou la chambre d'admission (11).
- 45
- 50

Fig. 1



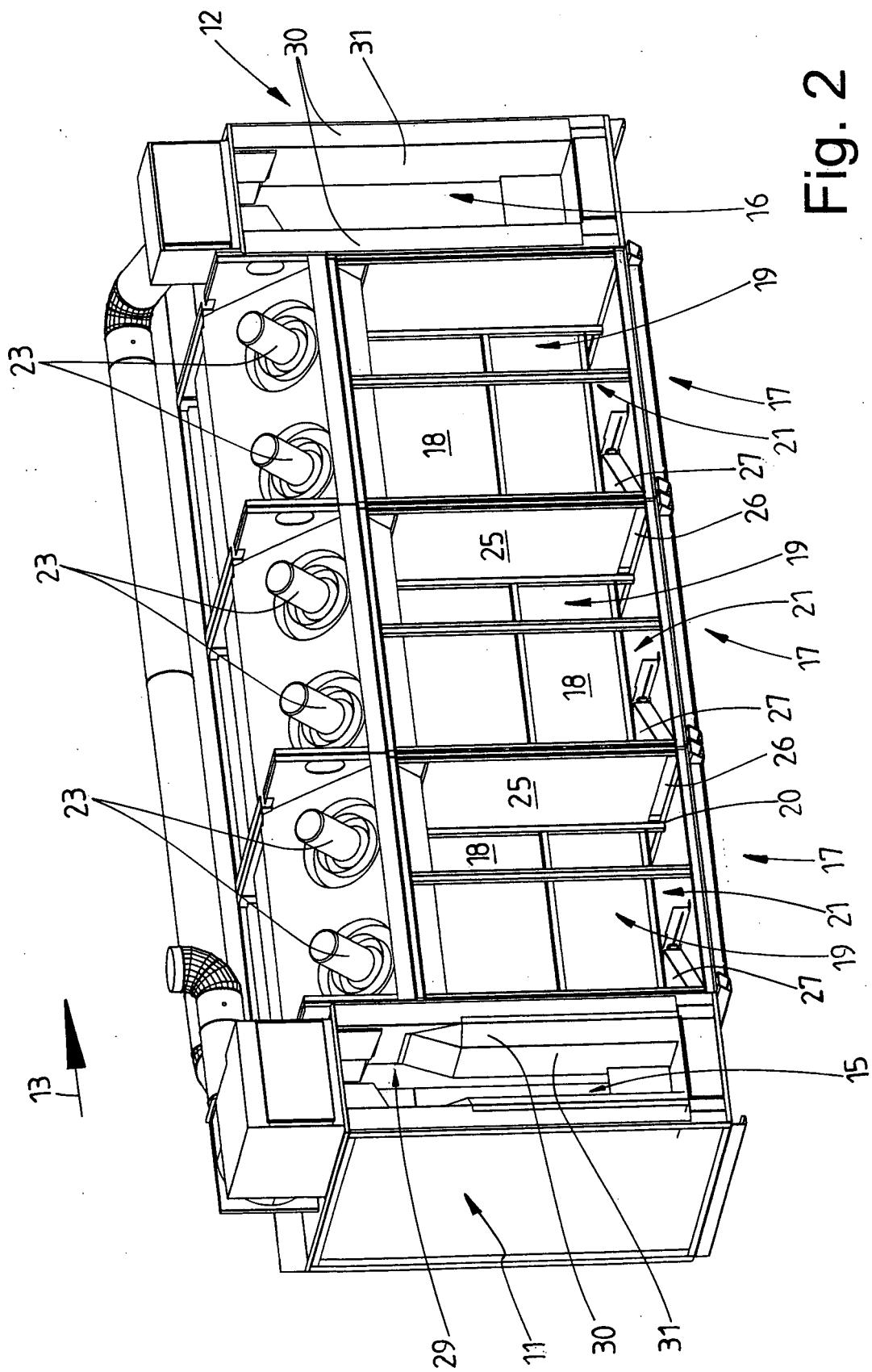
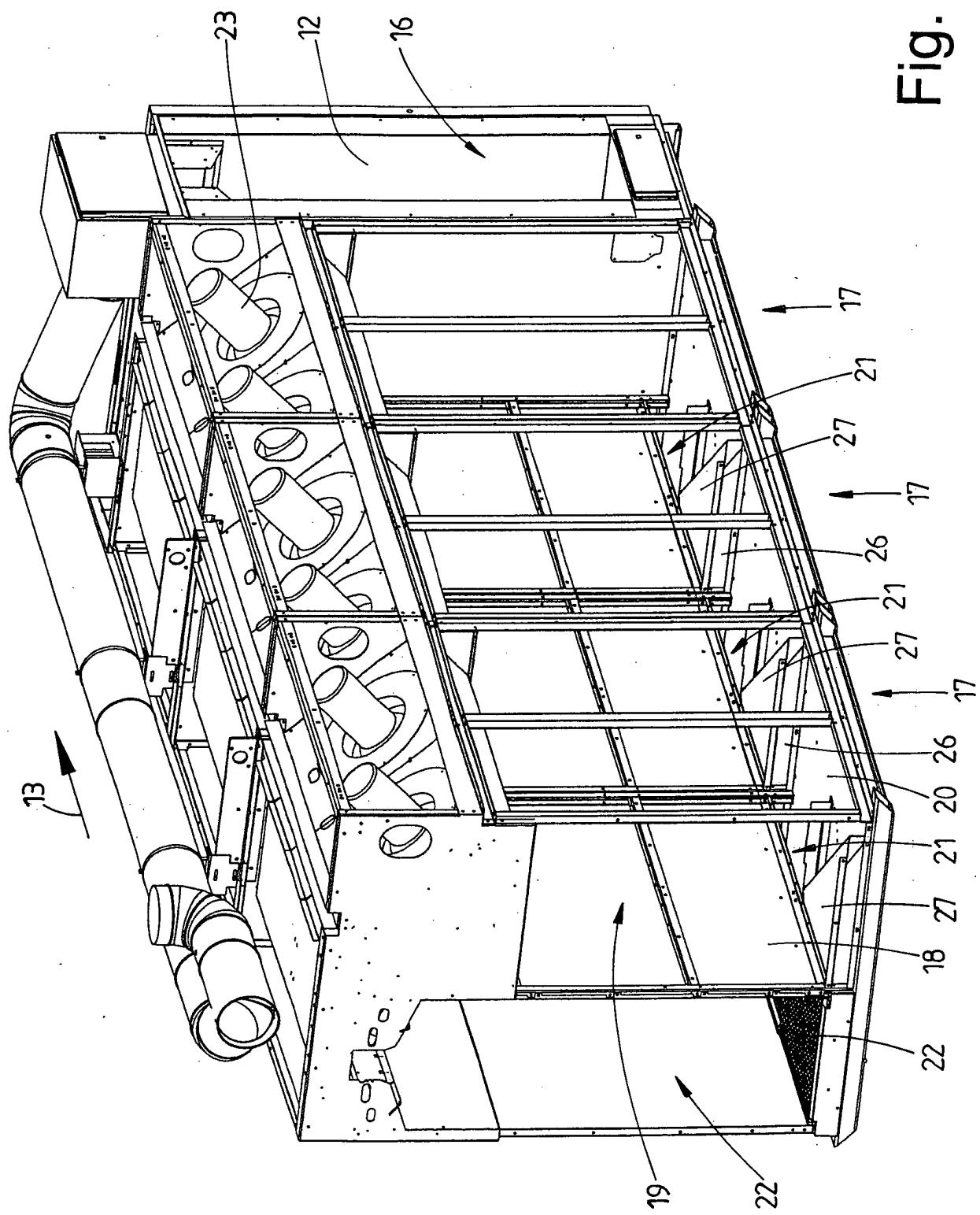


Fig. 2

Fig. 3



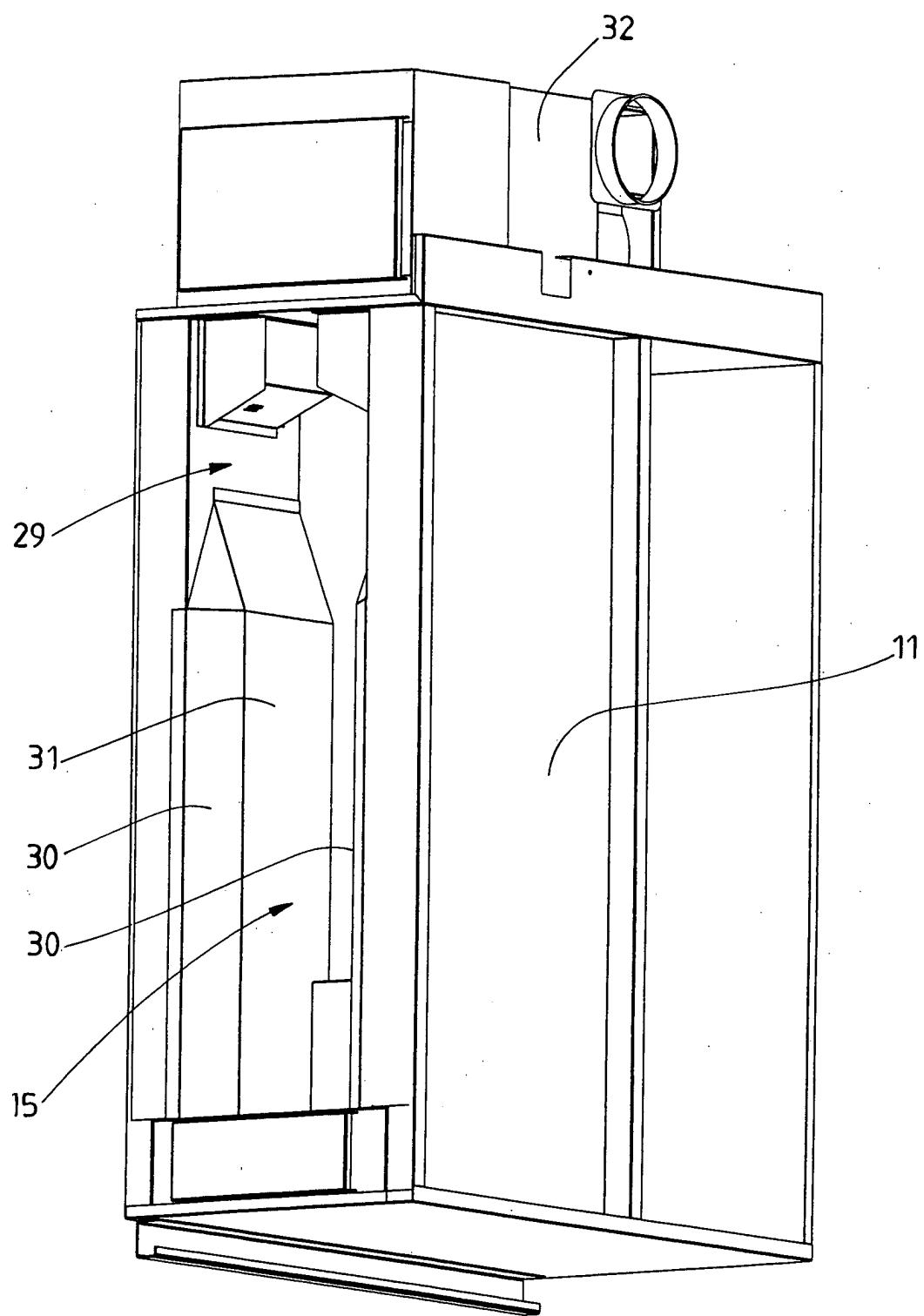
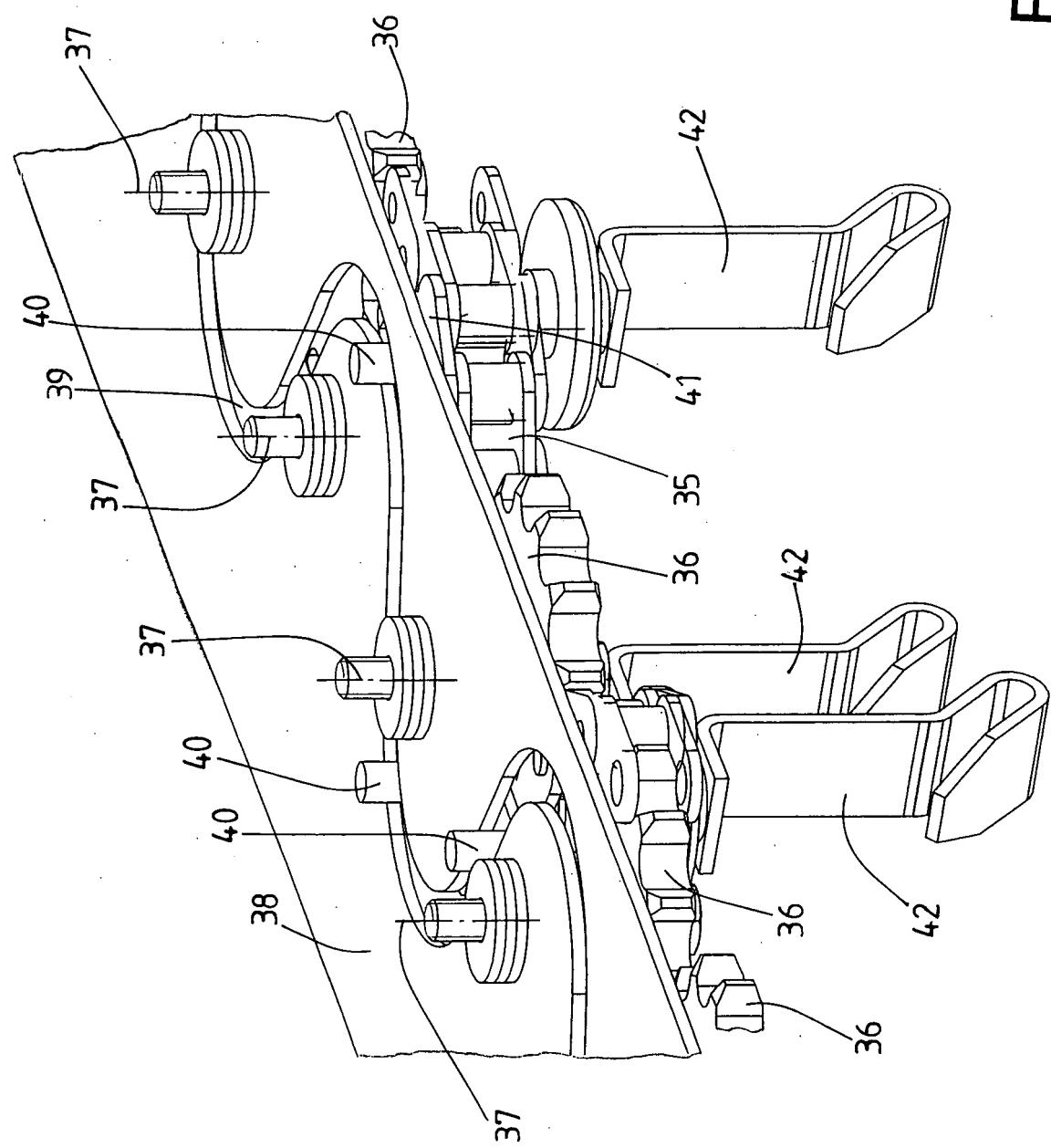


Fig. 4

Fig. 5



**IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE**

*Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.*

**In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente**

- US 3644085 A [0002]