

改进国产热定形机温度自控装置

使用 724 型热定形机时，温度控制存在以下问题：(1) 724 型热定形机的温度控制装置在油锅炉的操作柜上，靠调节炉排和引风机达到控温效果，这种方法的控温精度低，操作控温不方便。(2) 调节定形工艺温度迟缓。控温时，温度偏高或偏低是靠开启定形机旁门而升降温度，造成控温精度粗略。由于存在这些问题，若先定形一种工艺要求为 180°C 的织物，后又立即调换一种定形工艺要求为 210°C 的织物，则在如此紧凑连续生产时，温度就难以控制；又如加工对定形温度较敏感的薄形织物时，温度误差一般要求不超过 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，这就更难在原定形机上进行定形。

关于温度自控的技改措施，是采用电动三通阀代替原来的手动二通阀，使三通阀旁路与回油管接通。控温仪可选择既带温度指示又带调节旋钮的仪表，当定形机烘箱温度低时，控温仪表使电动阀门开启，热导热油向烘箱进油，烘箱加热，而回油旁路关闭；当热定形机温度达到控温仪指定温度时，控温仪使电动三通阀关闭，烘箱停止进油，旁路开启，导热油打循环，可达到自动控制定形温度。国产的热定形机存在不少温度控制精度低的现象，都可按以上措施进行改进，以适应当前多品种、深加工织物的定形要求。

(浙江印染整理总厂 张福祥)