

664  
К32

М В С С О У С С Р

КИЕВСКИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ  
ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Х Х Х V И

НАУЧНАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ

КИЕВСКОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ИНСТИТУТА  
ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

/ ТЕЗИСЫ ДОКЛАДОВ /

КИЕВ — 1971 г.

доп. В. И. ГОНЧАРЕНКО,  
доп. В. И. ЗУБЫК

О ТОЧНОСТИ ИЗМЕРЕНИЯ РАССОГЛАСОВАНИЯ В СИСТЕМЕ  
ЦЕНТРИРОВАНИЯ РИСУНКА, РАЗРАБОТАННОЙ КТИПЦ

При использовании фотоэлектрических преобразователей в качестве датчиков меток на ленте оберточного материала факторами, влияющими на выбор типа чувствительного элемента фотоэлектрического датчика и точность измерения рассогласования, являются эксплуатационные параметры машины: скорость подачи ленты, размер контрольной метки и направление движения и ширина светового штриха.

Для обеспечения необходимой точности измерения рассогласования должно выполняться условие достаточной чувствительности фотодатчика к наличию метки, заключающегося в том, что длительность импульса датчика от меток должна значительно превышать время разгона фотодатчика.

Использование в качестве фотодатчиков вакуумных фотоэлементов имеет ограничения в точности измерений рассогласования вследствие значительных размеров катодов последних и больших размеров светового штриха, необходимого для обеспечения достаточной чувствительности.

Применение в датчиках меток в качестве чувствительных элементов фототранзисторов, имеющих сравнительно малую площадь базы, позволяет, уменьшив световой штрих до размеров  $1 \times 3$  мм, значительно повысить точность измерения рассогласования. При этом обеспечивается класс точности фотодатчиков 1,5 в диапазоне изменения производительности СПР от 200 до 1200 дюймов в минуту, то есть на точность измерения рассогласования в указанном диапазоне производительности не влияет скорость подачи ленты оберточного материала.