Compte-rendu TDP3

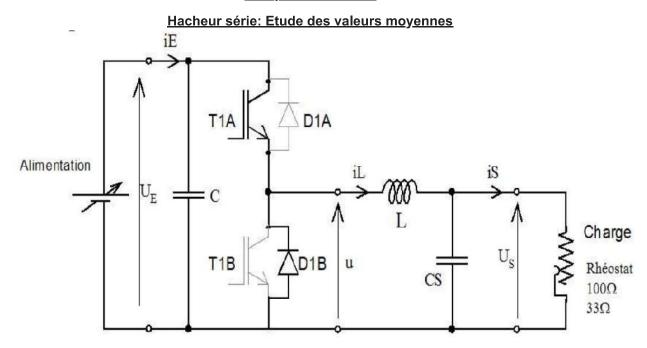
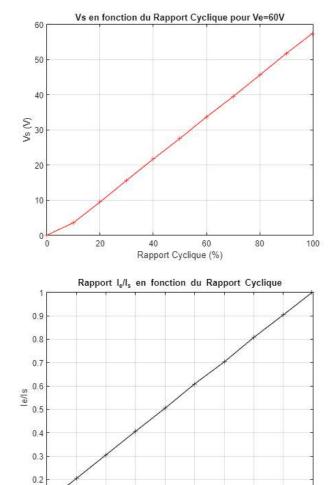


Figure 2 : Utilisation de la carte de puissance en mode « hacheur série ».

Mesures de valeurs moyennes:



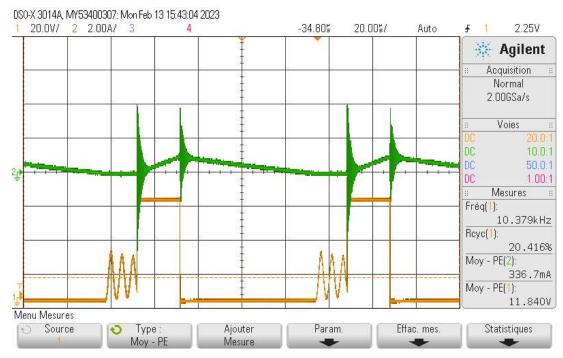
Rapport Cyclique (%)

Pour la premiere courbe, nous avons tracé la tension de sortie du hacheur en fonction du rapport cyclique. La relation étant $Vs=\alpha^*Ve$, la courbe obtenue est donc une droite.

Pour la seconde courbe, nous pouvons constater que le rapport des courants le/ls est proportionnel au rapport cyclique.

En effet, dans ce mode de fonctionnement, Pe=Ps donc nous avons la relation : le=(α^* ls).

Mesures temporelles:

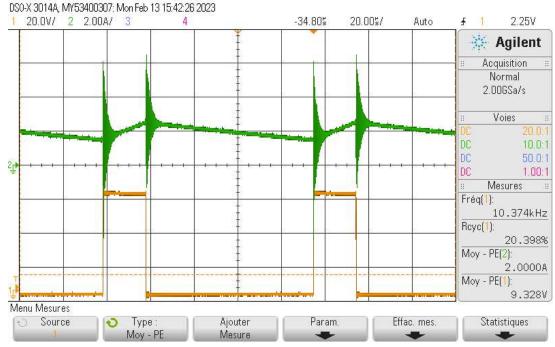


Cette capture d'oscilloscope correspond à un mode de fonctionnement en Conduction Discontinue pour le hacheur série.

C'est un mode de fonctionnement a éviter car cela modifie la tension de sortie Vs.

Ce mode de conduction est le résultat d'un courant trop faible dans la charge, si bien que la bobine ne peut être complètement chargé avant la période de commutation.

Afin de régler ce probleme et être en mode de commutation continue, il suffit de diminuer la valeur de la charge pour avoir un courant de sortie plus important.



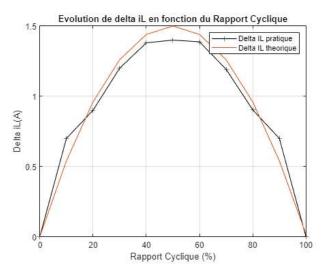
La seconde capture est le mode de Conduction Continue.

Entre 0 et αT, le transistor est passant et la diode est bloquée. Nous avons U=Ue.

Entre αT et T, le transistor est bloqué et la diode passante, nous avons U=0V.

La courbe verte est l'évolution du courant iL, nous pouvons observer qu'il s'agit de la derive de la courbe orange.

Ondulation du courant iL:



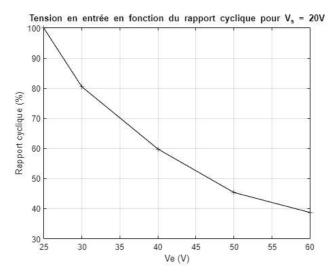
Etude qualitative du fonctionnement:

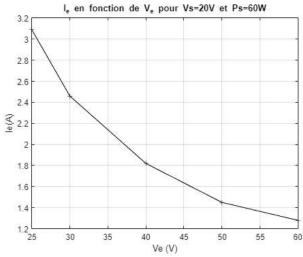
On modifie un seul des paramètres du hacheur a la fois :

- Rapport cyclique : faire varier le rapport cyclique fait également varier la tension de sortie entre 0 et Ve (Vs=a*Ve).
- Ve : faire varier la tension d'entrée fera également et uniquement varier la tension de sortie. Si la tension d'entrée est cependant inferieure a la tension de sortie d'usine du hacheur, alors ce dernier se mettra en securité (dans le cas de notre hacheur).
- R: modifier la charge changera la valeur du courant ls : plus la resistance sera grande plus ls sera petit ainsi que la valeur de le car on a le=(α*ls)
- Fe : modifier la fréquence de découpage aura un impact sur la qualite du signal en sortie du hacheur. Plus cette fréquence sera petite, plus le regime transitoire (conduction discontinue) sera apparent sur le signal (on verra en sortie un signal en dent de scie).
- L: enfin, modifier L aura le même effet que de faire varier Fe. En la diminuant, le signal de sortie ne sera pas lisser correctement, et donc rendra les creneaux visibles (conduction discontinue donc signal en dent de scie).

Tension de sortie réglable à partir d'une source de tension fixe

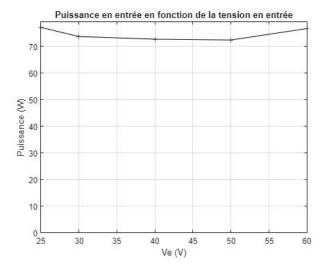
Dans cette partie, on a fixé la Ps à 60W et Vs à 20V.





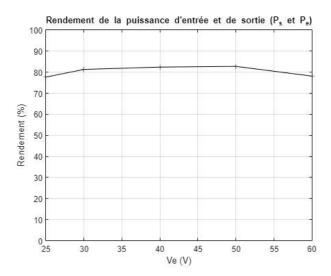
On peut observer que la courbe du rapport cyclique en fonction de la tension d'entrée et du courant en entrée en fonction de la tension en entrée ont la même allure

On peut donc suggérer que le rapport cyclique influence la valeur du courant d'entrée : pour un α =100%, le=3.1A ; pour α =60%, le=1.8 => le = α *le max.



On peut observer que la puissance en entrée reste constant en fonction de la tension en entrée (P=U*I).

Dans la première courbe, on a pu observer que le courant d'entrée variait en fonction du rapport cyclique (le = α*le max). On peut donc conclure que le rapport cyclique permet d'avoir Pe constant qu'importe la valeur de Ve (quand Ve monte, le diminue).



La courbe du rendement est, comme la courbe de la puissance en entrée, constante. D'ailleurs, cette courbe est également identique à celle du rendement dans le cadre du TP1 (dans le cas de l'alimentation à découpage).

Dans le cadre de cet exercice, on a fixé Ps = 60W. Or, on a vu avec la courbe précédente que Pe restait constant qu'importe Ve. On a donc un rendement constant puisque ces deux grandeurs sont des (quasi) constantes.