

# Visibile

A. Bordin, G. Cappelli

4-5 Dicembre 2017

## Sommario

### 1 Teoria

### 2 Apparato sperimentale

### 3 Presa dati

#### 3.1 Taratura attenuatore

Per prima cosa eseguiamo la taratura dell'attenuatore variabile, in modo tale da avere la curva di conversione fra angolo e potenza. Sull'attenuatore è montato un goniometro così da permetterci di registrare, attraverso il power meter, la potenza del fascio laser di pom-

paggio una volta attraversato l'attenuatore. Abbiamo registrato le misure variando l'angolo ogni volta di  $2^\circ$  coprendo i  $360^\circ$  dell'attenuatore.

I valori misurati sono riportati in Tabella 1 in Appendice.

Così facendo abbiamo ottenuto una curva di conversione (Figura 1) che ci permette, misurando l'angolo a cui è posizionato il goniometro, di conoscere la potenza incidente sul cristallo.

Dato che il laser a nostra disposizione è nell'infrarosso,  $\lambda=975.9(2.9)$  nm, utilizziamo una cartina che rivela l'IR per allineare il laser nel power meter che abbiamo posto ad una distanza di  $\sim 1$  cm dall'attenuatore.

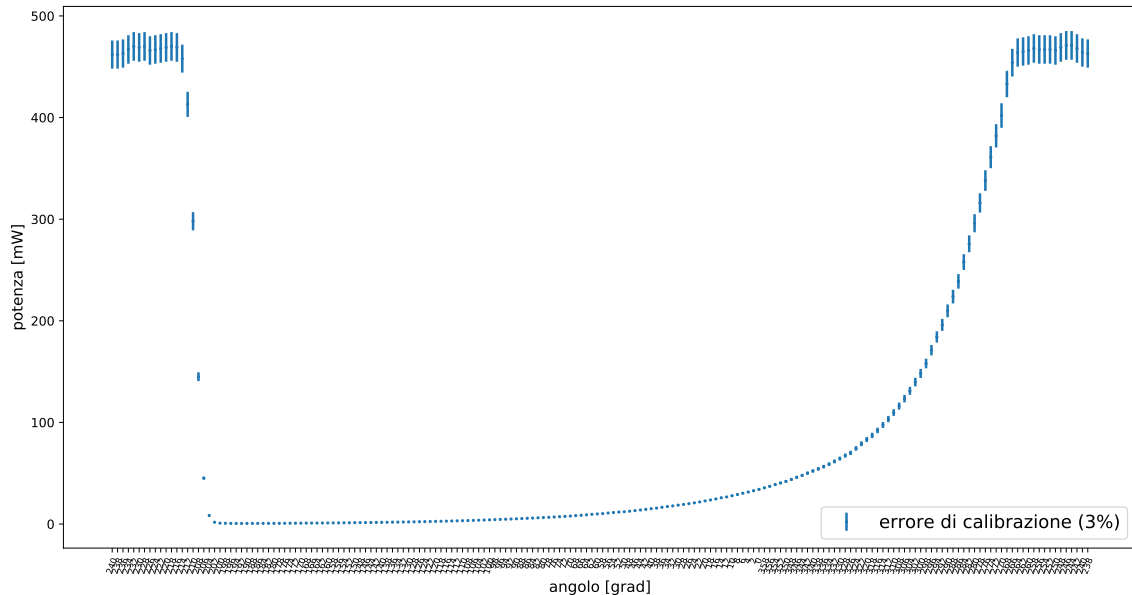


Figura 1: Taratura dell'attenuatore variabile

#### 3.2 Acquisizione segnale

Una volta effettuata la taratura abbiamo misurato la tensione relativa alla luce emessa dal cristallo in funzione della potenza incidente.

Per farlo abbiamo utilizzato un oscilloscopio leggendo, attraverso i cursori, l'ampiezza picco picco dell'onda quadra ottenuta utilizzando il chopper impostato ad una frequenza di  $\sim 75$  Hz.

Prima di registrare le misure ci siamo preoccupati di spegnere la luce ambientale in quanto si vedevano i battimenti con la 50 Hz. Abbiamo quindi utilizzato una pila per illuminare il goniometro presente sull'attenuatore; la luce proveniente dalla pila era irrilevante in quanto produceva solamente un offset costante al segnale.

Durante la prima presa dati abbiamo notato che,

mentre il massimo restava costante, il minimo del segnale proveniente dal chopper si spostava a causa di effetti  $1/f$  non trascurabili che portavano a variazioni anche del 10%. I valori ottenuti sono riportati nella Tabella 2 in Appendice e in Figura 2.

Abbiamo quindi cambiato l'alimentatore del laser per risolvere questo problema e ripetuto le misure senza ottenere però miglioramenti visibili. I dati relativi a questa seconda presa dati sono riportati nella Tabella 3 in Appendice e in Figura 3.

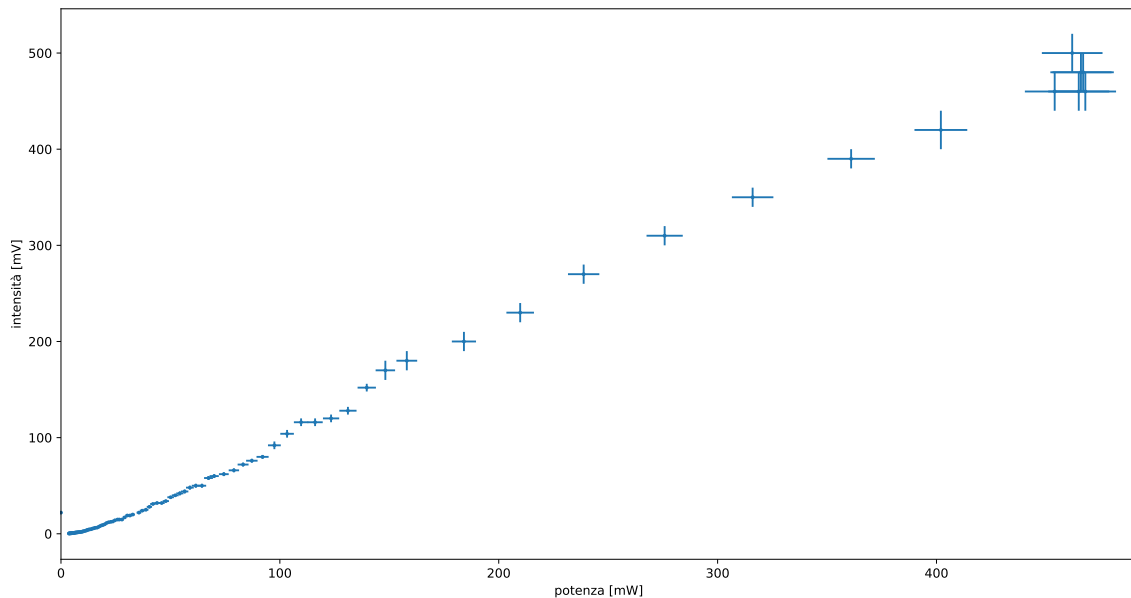


Figura 2: Prima acquisizione. Come errore sulla tensione è riportata la digitalizzazione dell'oscilloscopio, mentre sulla potenza è indicato il 3% della calibrazione.

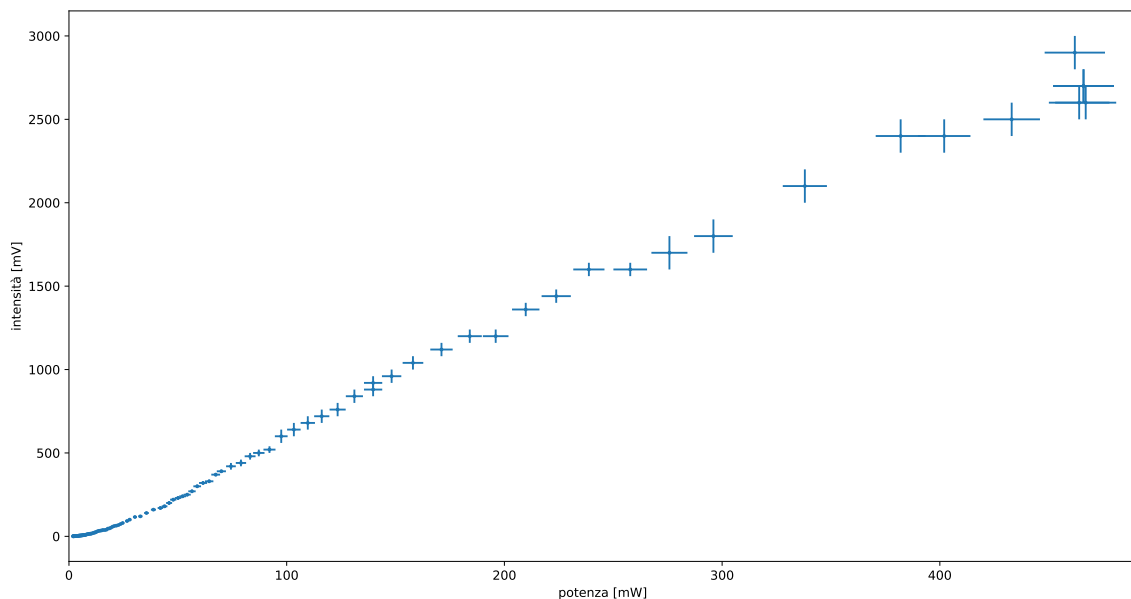


Figura 3: Seconda acquisizione; eseguita dopo la sostituzione dell'alimentatore del laser di pompa. Per gli errori sono stati usati gli stessi criteri precedenti.

In entrambe le figure si hanno degli andamenti non regolari soprattutto nella zona di medio-alta potenza ed è evidente come la sostituzione dell'alimentatore non abbia portato alcun miglioramento.

### 3.2.1 Discussione degli errori

In tutte le precedenti figure abbiamo riportato l'errore di calibrazione sulla potenza, che è un errore sistematico. Nelle sezioni successive talvolta è richiesto l'uso di un errore statistico, in tal caso verrà usata la sigma relativa all'errore di digitalizzazione.

### 3.3 Acquisizione spettro

Infine, tramite una fibra ottica, abbiamo portato la luce emessa dal cristallo all'analizzatore di spettro e acquisito lo spettro della radiazione.

Per evitare la saturazione e quindi l'impossibilità di visualizzare il picco abbiamo attenuato il laser di pompa. Le misure sono state effettuate con un'integrazione sullo spettrometro di 500 ms e sono riportate in Figura 4.

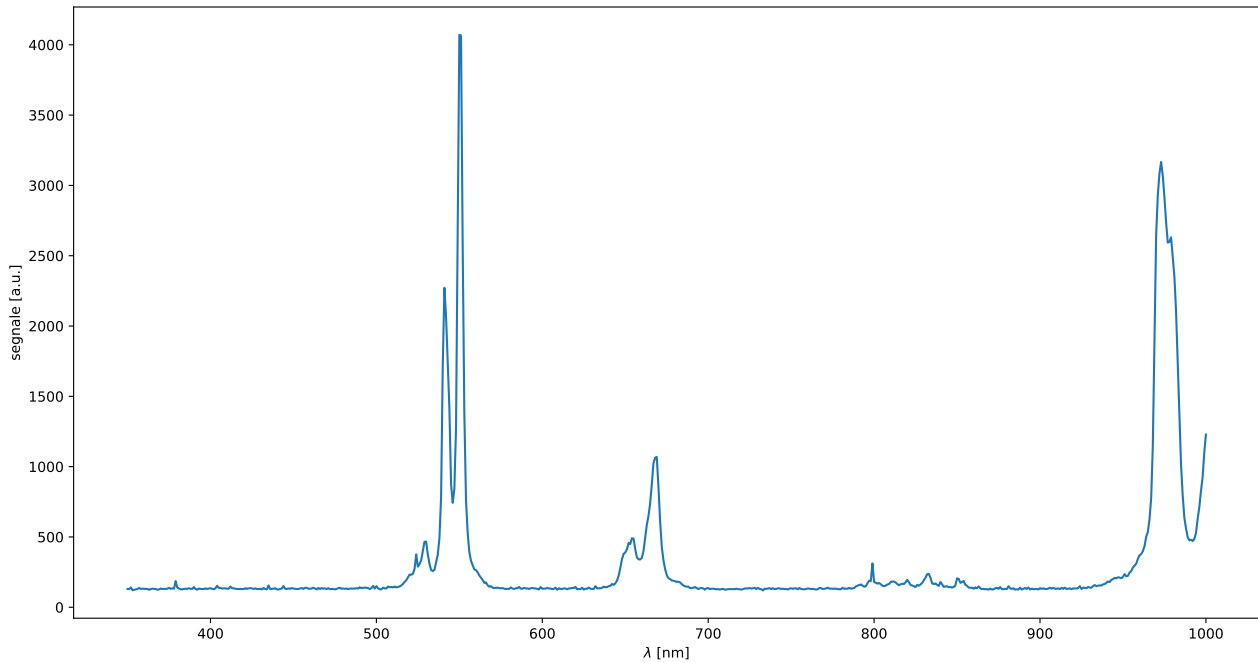


Figura 4: Spettro di emissione del cristallo

## 4 Analisi dati

### 4.1 Bassa potenza

2 fit:  $ax^b$  e  $ax^2$

#### 4.1.1 Analisi del cut

grafico di b in funzione del cut

### 4.2 Alta potenza

1 fit lineare

### 4.3 Spettro di emissione

plot spettro

## Appendice

$\theta$ [deg]	P [mW]	$\theta$ [deg]	P [mW]	$\theta$ [deg]	P [mW]	$\theta$ [deg]	P [mW]	$\theta$ [deg]	P [mW]
240	462	166	941	92	4.72	20	21.77	308	116.1
238	462	164	980	90	4.94	18	22.76	306	123.4
236	463	162	1.021	88	5.16	16	23.70	304	131.1
234	467	160	1.062	86	5.39	14	24.67	302	139.7
232	470	158	1.111	84	5.63	12	25.87	300	148.2
230	469	156	1.154	82	5.85	10	26.67	298	158.0
228	470	154	1.216	80	6.13	8	27.87	296	171.1
226	466	152	1.271	78	6.38	6	29.05	294	184.1
224	467	150	1.320	76	6.62	4	30.3	292	196.0
222	468	148	1.391	74	6.93	2	31.5	290	209.8
220	469	146	1.440	72	7.23	0	32.8	288	223.8
218	470	144	1.510	70	7.54	358	34.1	286	238.8
216	469	142	1.586	68	7.86	356	35.6	284	257.8
214	458	140	1.668	66	8.27	354	37.1	282	275.8
212	413	138	1.744	64	8.66	352	38.8	280	296.0
210	298	136	1.839	62	9.06	350	40.4	278	316
208	145.0	134	1.913	60	9.53	348	42.0	276	338
206	45.2	132	1.988	58	9.93	346	43.9	274	361
204	8.42	130	2.078	56	10.27	344	46.0	272	382
202	1.763	128	2.171	54	10.83	342	47.9	270	402
200	897	126	2.270	52	11.36	340	50.1	268	433
198	724	124	2.383	50	11.80	338	52.2	266	454
196	624	122	2.497	48	12.12	336	54.3	264	464
194	589	120	2.614	46	12.66	334	56.5	262	465
192	586	118	2.733	44	13.18	332	58.9	260	466
190	598	116	2.858	42	13.81	330	61.6	258	468
188	614	114	3.01	40	14.44	328	64.4	256	467
186	629	112	3.14	38	15.08	326	67.4	254	467
184	650	110	3.29	36	15.67	324	70.0	252	467
182	672	108	3.46	34	16.51	322	74.4	250	466
180	696	106	3.60	32	17.22	320	79.0	248	469
178	725	104	3.78	30	17.83	318	83.2	246	471
176	755	102	3.95	28	18.60	316	87.2	244	471
174	787	100	4.13	26	19.29	314	92.1	242	468
172	821	98	4.34	24	20.05	312	97.5	240	464
170	856	96	4.52	22	20.83	310	103.3	238	463
168	898	94	4.72						

Tabella 1: Dati relativi alla taratura dell'attenuatore variabile. Gli errori di calibrazione sulle potenze sono del 3%. L'errore sull'angolo è inferiore a 0.5 gradi centesimali, quindi è trascurabile.

$\theta$ [deg]	$V_{pp}$ [mV]	$\Delta V_{pp}$	$\theta$ [deg]	$V_{pp}$ [mV]	$\Delta V_{pp}$	$\theta$ [deg]	$V_{pp}$ [mV]	$\Delta V_{pp}$	$\theta$ [deg]	$V_{pp}$ [mV]	$\Delta V_{pp}$
240	500	20	322	66	2	12	14.8	0.8	60	2.3	0.2
250	480	20	324	62	2	14	14.8	0.8	62	2.1	0.2
254	480	20	326	60	2	16	14.0	0.8	64	1.9	0.2
258	460	20	328	58	2	18	12.8	0.8	66	1.7	0.2
262	460	20	330	50	2	20	12.4	0.8	68	1.8	0.2
266	460	20	332	50	2	22	12.0	0.8	70	1.6	0.2
270	420	20	334	48	2	24	11.2	0.8	72	1.5	0.2
274	390	10	336	44	2	26	10.0	0.8	74	1.4	0.2
278	350	10	338	42	2	28	9.2	0.8	76	1.3	0.2
282	310	10	340	40	1	30	8.8	0.8	78	1.3	0.2
286	270	10	342	38	1	32	8.0	0.8	80	1.1	0.2
290	230	10	344	34	1	34	7.2	0.8	82	1.0	0.2
294	200	10	346	32	1	36	6.4	0.4	84	0.9	0.2
298	180	10	348	32	1	38	6.2	0.4	86	0.9	0.2
300	170	10	350	31	1	40	5.8	0.4	88	0.8	0.2
302	152	4	352	28	1	42	5.4	0.4	90	0.7	0.2
304	128	4	354	25	1	44	4.8	0.4	92	0.6	0.2
306	120	4	356	24	1	46	4.6	0.4	94	0.6	0.2
308	116	4	358	22	1	48	4.4	0.4	96	0.5	0.2
310	116	4	360	22	1	50	4.0	0.4	98	0.5	0.2
312	104	4	2	20	1	52	3.6	0.2	100	0.5	0.2
314	92	4	4	19	1	54	3.3	0.2	102	0.4	0.2
316	80	2	6	19	1	56	2.9	0.2	104	0.4	0.2
318	76	2	8	17	1	58	2.7	0.2	106	0.3	0.2
320	72	2	10	14.8	0.8						

Tabella 2: Dati relativi alla prima presa dati. Gli errori  $\Delta V_{pp}$  sono relativi alle tacche dell'oscilloscopio. L'errore sull'angolo è inferiore a 0.5 gradi centesimali, quindi è trascurabile.

$\theta$ [deg]	$V_{pp}$ [mV]	$\Delta V_{pp}$	$\theta$ [deg]	$V_{pp}$ [mV]	$\Delta V_{pp}$	$\theta$ [deg]	$V_{pp}$ [mV]	$\Delta V_{pp}$	$\theta$ [deg]	$V_{pp}$ [mV]	$\Delta V_{pp}$
270	2400	100	316	520	20	24	62	2	80	6.2	0.4
280	1800	100	318	500	20	26	58	2	82	6.6	0.2
284	1600	40	320	480	20	28	52	2	84	5.6	0.2
288	1440	40	322	440	20	30	48	2	86	5.4	0.2
292	1200	40	324	420	20	32	46	2	88	5.0	0.2
296	1120	40	326	390	10	34	40	2	90	4.8	0.2
300	960	40	328	370	10	36	38	2	92	4.6	0.2
302	880	40	330	330	10	38	38	1	94	4.2	0.2
240	2900	100	332	320	10	40	36	1	96	3.8	0.2
250	2700	100	334	300	10	42	34	1	98	3.4	0.2
256	2600	100	336	270	10	44	33	1	100	3.0	0.1
260	2700	100	338	250	10	46	31	1	102	2.8	0.1
264	2600	100	340	240	10	48	27	1	104	2.5	0.1
268	2500	100	342	230	10	50	24	1	106	2.5	0.1
272	2400	100	344	220	10	52	23	1	108	2.2	0.1
276	2100	100	346	200	10	54	21	1	110	2.1	0.1
282	1700	100	348	180	10	56	19	1	112	1.9	0.1
286	1600	40	350	170	10	58	16	0.4	114	1.7	0.1
290	1360	40	354	160	4	60	16	0.4	116	1.5	0.1
294	1200	40	358	140	4	62	15.2	0.4	118	1.3	0.1
298	1040	40	2	120	4	64	14	0.4	120	1.2	0.1
302	920	40	6	116	4	66	13.2	0.4	122	1.1	0.1
304	840	40	10	100	4	68	12.4	0.4	124	1.0	0.1
306	760	40	12	92	4	70	10	0.4	126	0.9	0.1
308	720	40	16	80	4	72	8.8	0.4	128	0.8	0.1
310	680	40	18	74	2	74	8.2	0.4	130	0.7	0.1
312	640	40	20	68	2	76	8.0	0.4	132	0.7	0.1
314	600	40	22	64	2	78	7.8	0.4	136	0.6	0.1

Tabella 3: Dati relativi alla seconda presa dati. Gli errori  $\Delta V_{pp}$  sono relativi alle tacche dell'oscilloscopio. L'errore sull'angolo è inferiore a 0.5 gradi centesimali, quindi è trascurabile.