Měření neelektrických veličin

teplota

odporové senzor

· R = f(A)

· požadavky

- · co nejvetří a nejstálejší teplotní součinitel odporu
- · linearmí závislost
- · co nejmenší protíkající proud

Kovova čidla

- · siroký teplotní rozvah
- nejčastěji platina, nikl
- · napr. pt 100

polovodi čova čidla

termistory

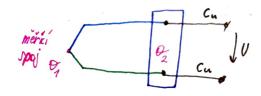
- o negastor NTC záporná závirlort
- oposistor PTC kladna savirlort
- · velka' nelinearita
- o vetsi citlivers
- · NIZri carova stabilita

monokrystalicka'

- o cidla bez prechodn PN/s prechodem PN
- · teplotni rozrah 1-400°C
- · linearni záviolors
- o meri se ubýtek napětí při konstantním proudu

termoelektrická čidla

- · patří mezi generátorova čidlu
- · široké procouní posmo



Kapacitni senzory

- · pracují na principu změmy kapacity se změnou
 - o plochy elaktrod
 - · V2dale norti elektrod
 - · plochy dvou dielektrik s různou permitivitou
 - · tloustky drou dieloktrik s ruznou permisivican
 - · diferencini senzory

Kapacita deskového kondenzátorn $C = \mathcal{E}_0 \mathcal{E}_r \frac{S}{d}$ Kapacita sou osého valcového kondenzátoru $C = \frac{\mathcal{E}_r \mathcal{E}_o \cdot 2 \cdot \pi \cdot 1}{\ln \left(\frac{D^4}{D^2}\right)}$; 1 - déka válce D1 - vnější průměr

D2- unitrai prumer

prevaděcí obrody

- · Jnímač ve 2p. razbě nábojového zevilovačo
- · můstkové (můžeme použík jako diferenciální)
- · rezonanchí obvody

indukcinostní senzory

• 2 měna vlastní / vzájemné indukčnortí se zmenou jodra

indukčnort cúky s jodrem $L = \frac{N^2}{R_m}$, $R_m - magneticky odpor$

kanerové inspekční systémy

- pro merení je využit obrazaj výstup z Kamery
- · připojení pomocí USB nebo BNC kabelu
- · měrkí program můze vykonávat několik funkcí
 - o klarifikace objektů pomocí "natronovoného" modelu
 - · rozpoznóvání geometrických útvaru
 - · merení deky (je nutra kalibrace)
 - ° rozpoznání textu...
- o používane program M Virion buildor, který umožňuje grafické programování
- · využití pro kontrolu kvatity, kooperace s roboty ...
 - o třeba v PULSu mají ADI (automoted optical inspection) pro kontrolu zapříjených součástek po SMT po montúži.