

Die Streuinduktivität in der Praxis

(Anleitung zum Test)

Grundsätzlich hat sich zur hochgenauen Messung einer Streuinduktivität die folgende Vorgehensweise bestens bewährt:

Nehmen Sie einige aktuelle Bauteile aus der Serie und messen Sie die Streuinduktivität in Ihrem Labor mit der bestmöglichen Genauigkeit.

Das dazu der Kurzschluss am Bauteil möglichst massiv und gut sein muss ist sicherlich eine Selbstverständlichkeit. Nehmen Sie auch Ihre genaueste und zuverlässigste LCR-Messbrücke. Messen Sie möglichst an 2-3 Bauteilen Ihrer Serie.

Nach diesen Vorbereitungen können wir nun die „Serienmessung“ am „AT3600“ vorbereiten.

Gehen Sie auf unsere „Kust Messgeräte“ Homepage und laden Sie den Artikel:

[Kompensieren von Adaptern und Bauteilen](#) (dt.)

PDF-Datei (6,4 MB)

Kompensieren Sie nun Ihren Adapter wie im Artikel beschrieben.

Nehmen Sie nun eines Ihrer Bauteile aus der Serie, welches Sie in Ihrem Labor auf das Sorgfältigste gemessen haben – und messen Sie nun das Bauteil auf dem „AT3600“ .

Beispiel:

Sie haben an Ihren Bauteilen im Labor eine Streuinduktivität von 18,55 μH gemessen.

Nach der Kompensation messen Sie mit dem gleichen Bauteil auf dem „AT3600“ anstatt des vorherigen Wertes von 18,55 μH einen Wert von 19,50 μH .

Der „AT3600“ zeigt Ihnen also einen Wert an, welcher um 950 nH höher ist, als der von Ihnen im Labor ermittelte Wert, welchen wir als „Richtigen Wert“ annehmen wollen.

Wenn Sie nun im Editor den Test „Streuinduktivität“ anschauen sehen Sie links unten ein Kästchen: „Benutzer Offset aktiviert“ !

Markieren Sie nun den Benutzer Offset – und geben in das Kästchen daneben den Wert „ – 950 “ ein ! (In Worten: minus 950)

Damit sagen Sie dem Testprogramm, dass es vom Messwert 950 nH abziehen soll.

Wenn Sie jetzt Ihre im Labor gemessenen / getesteten Bauteile mit dem „AT3600“ messen, werden Sie nahezu exakt Ihre „Laborwerte“ als Ergebnis sehen.

Nun können Sie zur Serienprüfung übergehen.