

高速数据采集卡 北京速核电子公司

产品名称	高速数据采集卡 北京速核电子公司
公司名称	北京鲁科数据科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区安宁庄路26号楼8层802房1号
联系电话	18518079905 18518079905

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：北京速核电子科技有限公司

高速同步数据采集卡的功能

高速同步数据采集卡一款主要以总线形式出现的采集板卡，其总线方式主要通过PCI/PCIE/CPCI等常用的总线形式呈现，并且直接按照每一种呈现形式的协议进行采集的输出，主要原因是采集卡总线形式输出的精度比任何一种传输方式的精度都相对要高，满足高速率，高分辨率传输的数据采集特性。

精度较高同步数据采集卡通过总线传输的传输方式，传输到主机上，用于数据处理。本文中提到的精度较高同步数据采集卡是以SYN301型时间同步数据采集卡为例进行说明，其在完成数据采集任务前，可接收用户特定的输入信号端，标准情况下时间同步数据采集卡的输入信号为GPS北斗信号作为时间同步方式输入参考类型，这款精度较高同步数据采集卡可根据用户系统性能特性选择GLONASS/PTP/IRIG-B(DC/AC)/1PPS/10MHZ/CDMA/E1等多种时间同步信号，实现采集数据与标准时间或者用户系统内定义的标准时间一一对应。

高速同步数据采集卡蛀牙是由触发器信号和时钟参考信号建立的系统时间的外部信号，雷达信号高速数据采集卡报价，外部信号主要包括单端和差动触发两种模式，可选择多路触发采集。其中时钟信号设定了数据发生的频率信息，当采集开始时，触发器会产生联动信号，通知采集开始数据有效。

高速同步数据采集卡在开始采集后，外部产生的时钟频率与数据采集仪器数据一致，触发信号分别确定数据采集仪器开始的触发点，触发点的联动与数据化仪器的启动点一致。其中采用外部时钟信号是为了保证数据采集信号整个过程中时间的同步统一性和稳定性。

高速同步数据采集卡通过外部时钟，触发和总线控制实现的数据采集，在高速数据采集卡和主机上的应用信号处理函数，可以对获取信号进行增强处理，或者通过简单测量抽取很有用的信息。高速同步数据采集卡的目前主要应用于通用计算机实验室，产品质量检测中心，电力传输等各种领域的数据采集个工业生产过程监控系统使用。

数据采集的基本理论

鲁科数据生产、销售高速数据采集板卡，我们为您分析该产品的以下信息。

采样过程为了对模拟信号用数字方法处理，应先将模拟信号数字化，即进行模/数(A/D)转换。模/数转换过程，软件无线电高速数据采集卡报价，包括三个内容：一是采样，基于以太网的雷达高速数据采集卡报价，二是量化，三是编码。一个模拟信号首先经过预采样滤波器，对信号进行调理，然后由采样器在每个采样时刻读出一个数据；再由模数转换器(ADC)量化为二进制数码，数据之后保存到存储器用于数字信号处理。模/数转换器模/数转换器是整个数据采集系统的，它的性能直接限制系统的性能。要使设计的系统能满足工作条件，首先要选对模/数转换器。因此，有必要去了解模/数转换器的发展状况。采样方式常见的采样方式可分为“实时采样”和“等效时间采样”两大类。“实时采样”是在信号存在期间对其采样。按照采样定理，采样速率必须高于信号中较高频率分量的2倍；对于周期性正弦信号，一个周期内应该至少有两个采样点。“实时采样”除了通常使用的定时采样外，还常常使用“等点采样”，即“变步长采样”。这种采样方法不论被测信号频率为多少，一个信号周期内均匀采样的点数总共为N个。

数据采集卡的触发模式

触发模式是指启动数据采集卡AD转换方式，一般有三种模式供选择：

(1) 内部软件触发 (Internal Software Trigger) 在这种触发模式下，高速数据采集卡报价，计算机通过调用DLL中的函数，或直接读写数据采集卡的寄存器来完成AD转换的启动。

(2) 内部定时触发 (Internal Pacer Trigger) 由内部始终发生器定时启动AD转换，这种方式结合中断传输，完成数据的高速和连续的采集。

(3) 外部触发 (External Trigger) 指使用外部脉冲或电平信号启动AD转换。外部触发在很多瞬间数据采集的场合下有重要作用，当我们需要对一个瞬态过程进行数据采集时，大多用这种触发模式。例如在需要对锻炼过程中压力机冲击过程对模具受力情况进行高速的瞬态压力采集，可以在上模块运行到某个位置时，使用形成开关给出一个触发信号，启动AD转换，这样就可以准确地采集到所需要的信号。一些数据采集卡还具有提前触发、对中触发和之后触发的功能。

高速数据采集卡报价-北京速核电子公司由北京速核电子科技有限公司提供。北京速核电子科技有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！