

Vector B80 试样标记

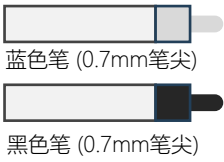


Vector通过试样表面的标记来测量应变或延伸。标记类型有三种：环形、实心圆和散斑。使用的标记类型取决于试样几何形状。

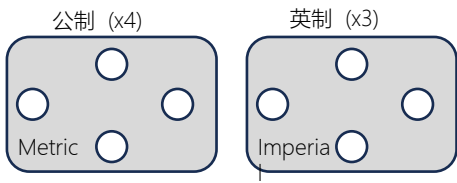
			双向	单向
 环形	 实心圆	板材	 > 10 mm (3/8")	> 4 mm (1/8")
		板材	 > 10 mm (3/8")	> 1.5 mm (1/16")
 散斑		棒材	 > $\varnothing$ 12.5 mm (1/2")	> $\varnothing$ 2 mm (1/16")

环形和圆点

工具包 笔



卡尺



底色



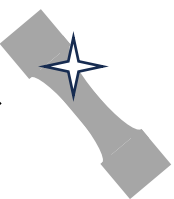
用途

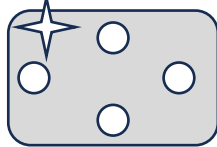
板材试样 > 4 mm (1/8")

白色或蓝色			=	
透明或渐变色			=	 底色  
深色或金属色			=	

准备

清洁试样，除去油脂灰尘

 含酒精清洁剂   

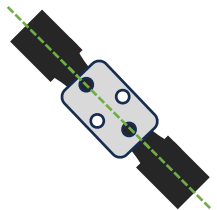
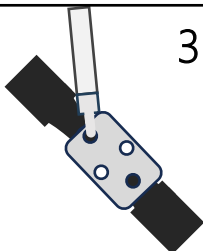
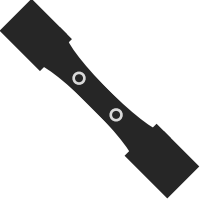
  

 清洁后请勿触摸试样的平行段

打标

$\epsilon < 250\%$ = 

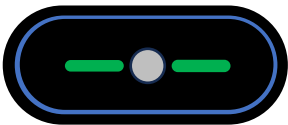
$\epsilon > 250\%$ = 

- 
- 
- 



环形和圆点 - 单向

良好示例



状态：测量中

不良示例



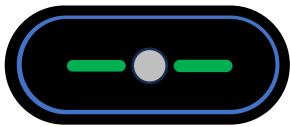
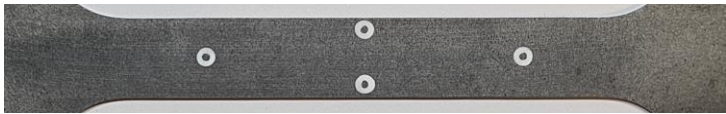
问题

可能原因

- | | |
|------|---------------------------|
| 未对齐 | - 卡尺偏离试样中心。 |
| 放错位置 | - 卡尺离肩部太近，远离中心。 |
| 模糊 | - 移除卡尺时刮伤墨迹。 |
| 划伤 | - 试样处理不当。 |
| 不规则 | - 手工打标。 |
| 不匹配 | - 使用针对 Vector U200 的套件打标。 |
| 无效 | - 试样未清洁，或未在标记试样之前涂上底色。 |

圆环和圆点 - 双向

良好示例



状态：测量

不良示例



问题

未对齐

可能的原因

- 卡尺偏离试样中心。



放错位置

- 卡尺离肩部太近，远离中心线。



模糊

- 移除卡尺时墨水模糊。



划伤

- 试样标记不当。



不规则

- 手工打标。



不匹配

- 使用 Vector的附件打标。



模糊

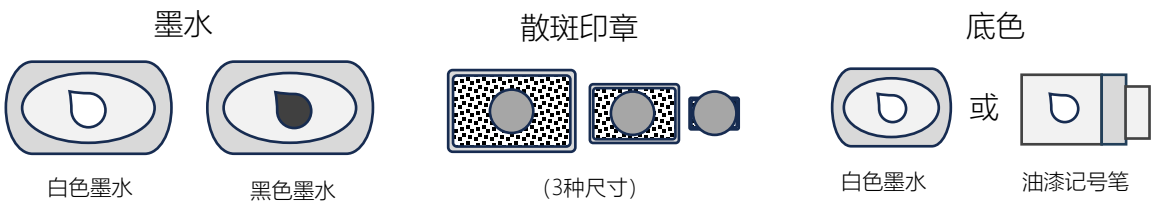
- 试样未清洁，或未在标记试样之前涂上底色。



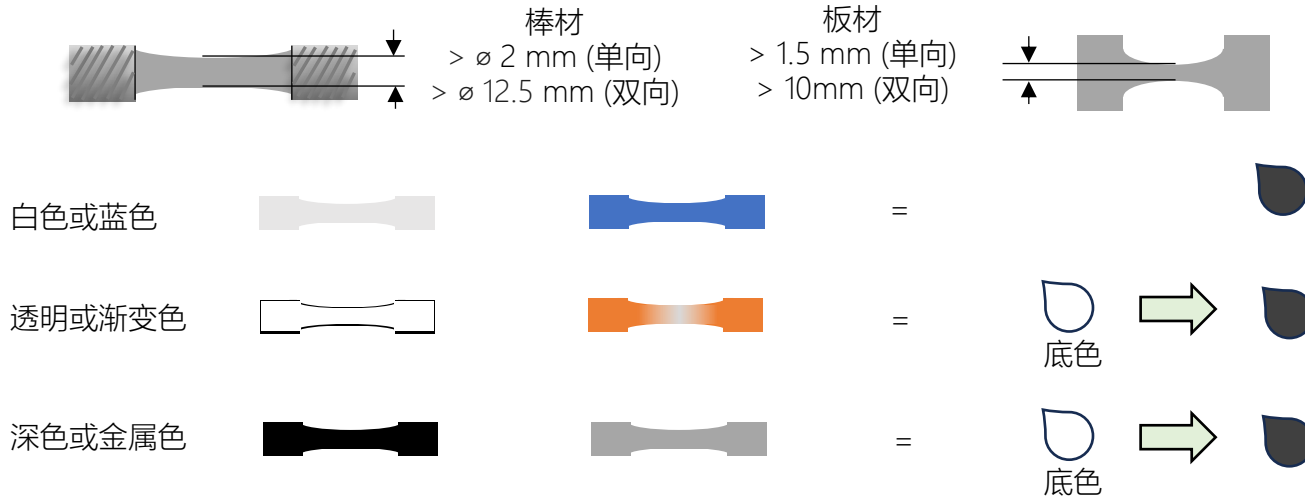
无效

- 选择的卡尺放置位置不适合试样的大小。

套件

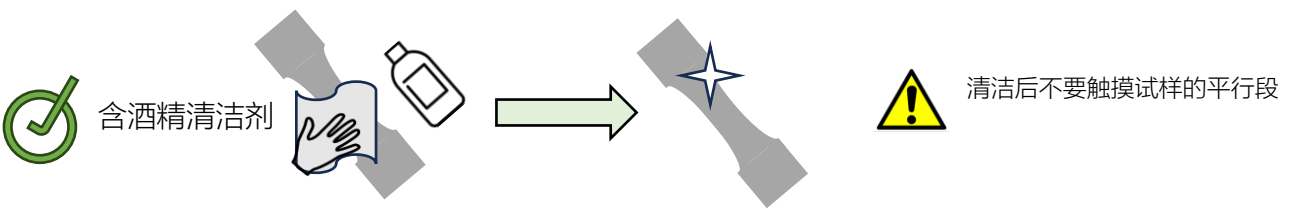


用途



准备

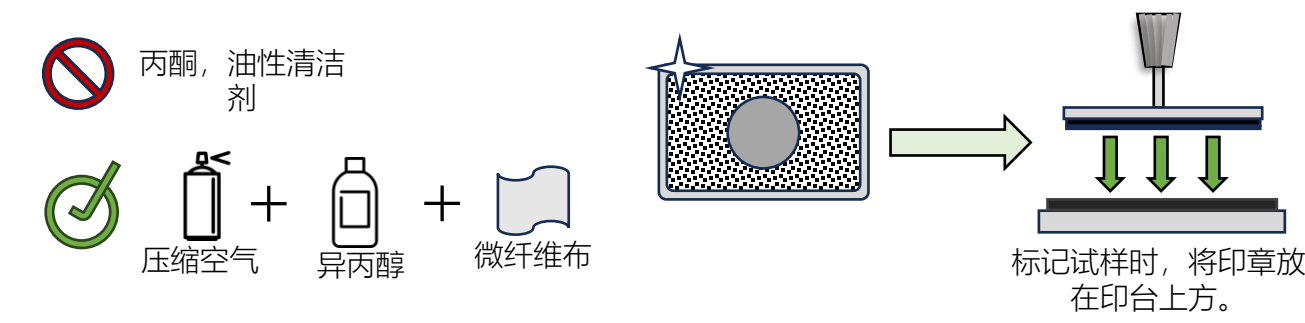
清洁试样，除去油脂灰尘：



清洁和准备设备：

对于新印章：

清洁并检查印章是否干净且无油脂。然后在废料上多次打散斑标记，为印章的正式使用做好准备。



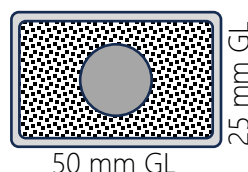
打标

1. 准备工作区域

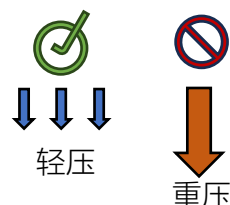
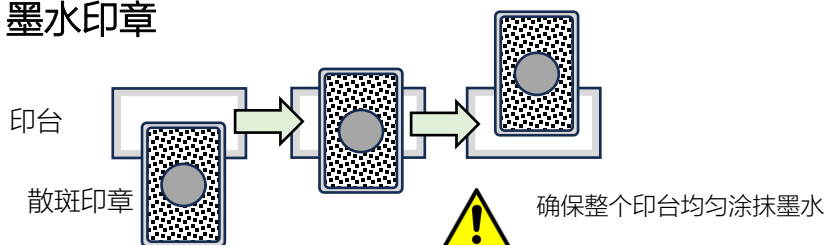


在试样下方放一张干净的纸张，以便于盖章。

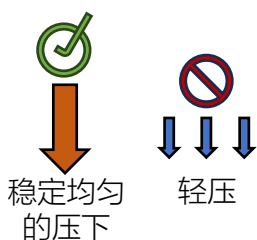
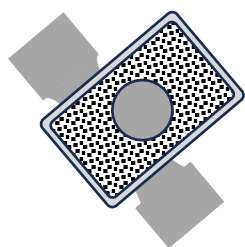
2. 选择标距



3. 墨水印章

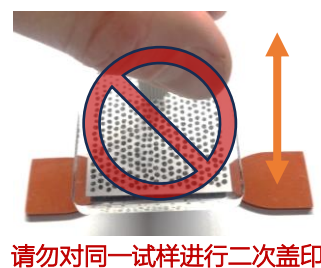
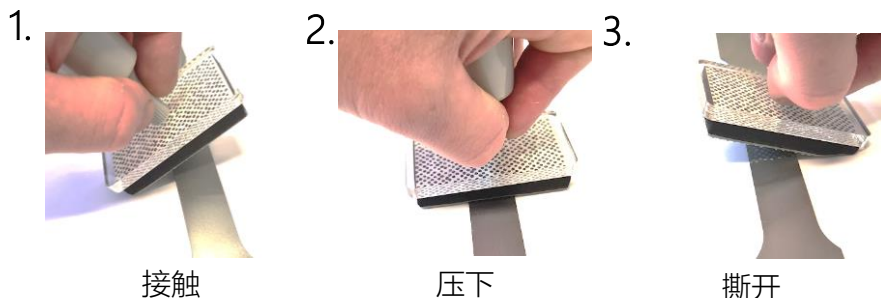


4. 将印章盖在试样上

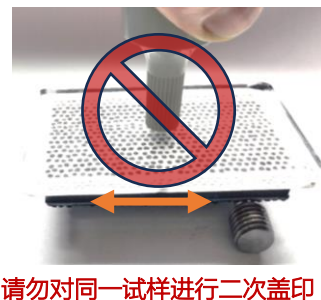
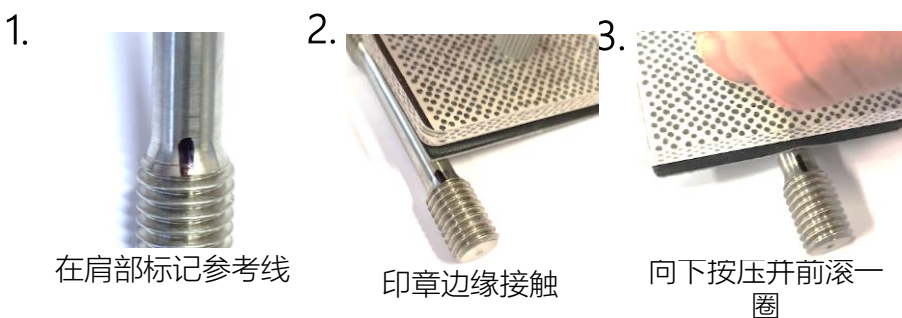


小贴士：在盖章之前，允许墨水在印章上稍微干燥，将减少滑动的可能性。

板材的打标方法：

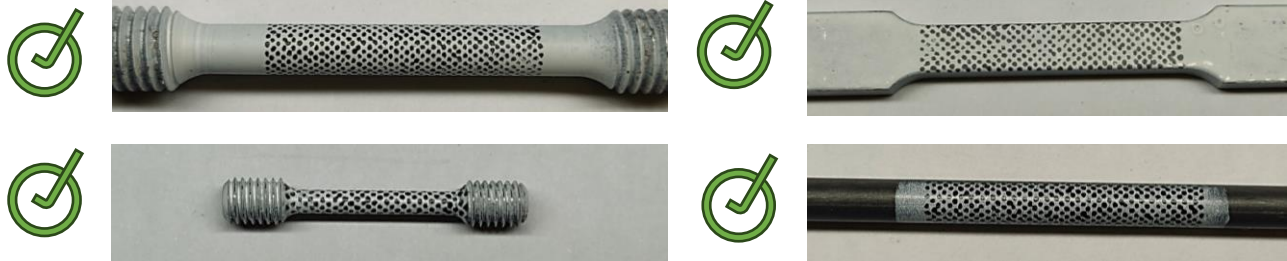


棒材的打标方法：



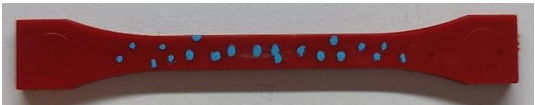
小贴士：从试样上移除印章时发出清脆的“撕扯”声音，是散斑图案有效打标的良好指标。

良好示例



良好的散斑图案由高对比度的点组成，由均匀涂墨的点阵覆盖试样表面。

不良示例

	问题	原因
 	色淡	- 墨水太少，或在盖印时压力不足。
 	模糊	- 印章上墨水太多。
 	不均匀	- 在上墨或打标阶段施加的压力不均匀。
 	不规则	- 手动打标。
 	不匹配	- 使用Vector官方配件打标。
 	重复标记	- 在同一试样上重复施加标记。
 	无效	- 在没有底色的情况下打标

