



بخشی از ترجمه مقاله

عنوان فارسی مقاله :

روش‌های آزمایش استاندارد مرتبط با آزمایش برش پره مینیاتوری
آزمایشگاهی برای خاک رس‌دار ریزدانه اشباع

عنوان انگلیسی مقاله :

Standard Test Methods for Laboratory Miniature Vane
Shear Test for Saturated Fine-Grained Clayey Soil



توجه !

این فایل تنها قسمتی از ترجمه می‌باشد. برای تهیه مقاله ترجمه شده کامل
با فرمت ورد (قابل ویرایش) همراه با نسخه انگلیسی مقاله، [اینجا](#) کلیک نمایید.



بخشی از ترجمه مقاله

10. Calibration

10.1 Conduct periodically calibration of the spring units (or torque transducers) to ensure proper operation of the miniature vane device and repeatability of the torque spring or transducers. Calibration is accomplished by the application of calibrated weights onto a calibrated wheel to produce a known torque (lever arm X weight). Secure the vane shear unit in such a way that the vane spring (torque unit) is in a horizontal position. Then insert the calibration wheel in place of the vane blade. The calibration wheel, calibration string, and calibration weights all shall hang free of any obstructions. Dimensions of the calibration wheel shall be noted; specifically the lever arm.

10.2 For each vane torque spring to be used, apply a series of calibration weights to the calibration wheel to develop a plot of spring deflection (in degrees) versus torque (in lbf.in. or [N.m]). Carefully fasten each calibration weight to the calibration string and allow to deflect the spring. Record the deflection of the spring (in degrees) and applied torque for each weight applied. The calibration wheel configuration, lever arm, weights, and resulting torque shown in Fig. 3 is recommended for consideration in the calibration procedure.

10. کالیبراسیون

10.1 کالیبراسیون دستگاه‌های فنر (یا مبدل‌های پیچشی) را بصورت دوره‌ای انجام دهید تا از عملکرد صحیح دستگاه پره مینیاتوری و تکرارپذیری فنرها یا مبدل‌های پیچشی مطمئن شوید. کالیبراسیون باید با بکارگیری وزنه‌های کالیبره شده روی یک چرخ کالیبره شده انجام شود تا گشتاور پیچشی معلومی تولید شود (بازوی اهرم X وزن). دستگاه برش پره را به گونه‌ای محافظت کنید که فنر پره (دستگاه گشتاور پیچشی) در یک موقعیت افقی باشد. سپس، چرخ کالیبراسیون را در محل تیغه پره وارد کنید. چرخ کالیبراسیون، نخ کالیبراسیون و وزنه‌های کالیبراسیون همگی باید بدون هیچ مانعی به حالت آویزان درآیند. به ابعاد چرخ کالیبراسیون و به خصوص بازوی اهرم توجه کنید.

10.2 برای هر پره، فنر پیچشی استفاده خواهد شد، از یک سری وزنه‌های کالیبراسیون برای چرخ کالیبراسیون استفاده کنید تا نمودار تغییرمکان خمشی فنر (برحسب درجه) در مقابل گشتاور پیچشی (برحسب lbf.in یا N.m) بدست آید. با دقت هر وزنه را به نخ کالیبراسیون محکم کنید و اجازه دهید تا فنر تغییرمکان دهد. تغییرمکان فنر (برحسب درجه) و گشتاور اعمالی برای هر وزنه را ثبت کنید. آرایش چرخ کالیبراسیون، بازوی اهرم، وزنه‌ها و گشتاور پیچشی حاصل که در شکل 3 مشاهده می‌شوند برای در نظرگیری در روند کالیبراسیون توصیه می‌شوند.



توجه!

این فایل تنها قسمتی از ترجمه می‌باشد. برای تهیه مقاله ترجمه شده کامل با فرمت ورد (قابل ویرایش) همراه با نسخه انگلیسی مقاله، [اینجا](#) کلیک نمایید.

برای جستجوی جدیدترین مقالات ترجمه شده، [اینجا](#) کلیک نمایید.