

nung treten, und bei der Verwendung monochromatischen Lichts nur Hell-dunkel-Bilder.

Welchem Meßverfahren und welchen Geräten bei Dehnungsmessungen in jedem Aufgabenfall der Vorzug zu geben ist, hängt ganz von der Art und

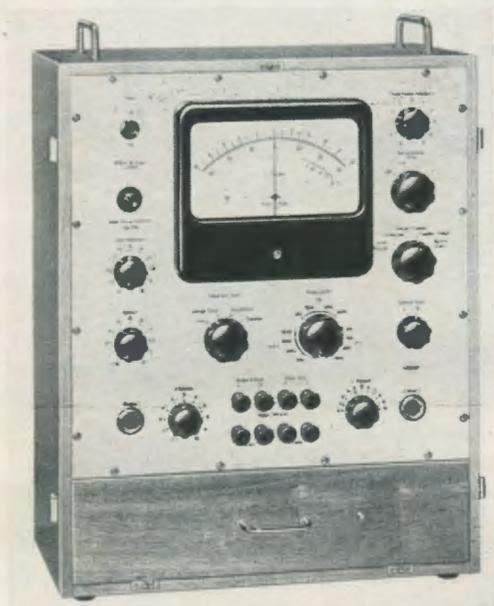


Abb. 173. Dehnungstreifen-Meßbrücke von Brüel und Kjaer



Abb. 174. Schleifringgerät der Firma Brosa

den Betriebsbedingungen der jeweils zu untersuchenden Maschinenteile ab. Messungen an Strömungsprofilen zum Beispiel, wo die Dehnungsmesser dem vorbeiströmenden Medium keinen Widerstand bieten dürfen, sind sowieso nur mit Streifengebern möglich. Zur Messung an Motorgehäusen hingegen, sowie an größeren Wellen, Rädern, Stangen usw. wird man auch induktive Geräte verwenden.

Es empfiehlt sich immer, die Meßbasen nicht unnötig klein zu wählen, da die Meßgenauigkeit mit der zur Verfügung stehenden Meßlänge abnimmt. Für Messungen an Pleuelstangen großer Maschinen und dergleichen sind Geräte mit etwa 50 mm Meßlänge zweckmäßig. An kleineren Teilen und besonders dort, wo örtlich sich stark ändernde Spannungsverteilungen zu erwarten sind, muß man auf kleinere Meßbasen übergehen. Hierfür stehen Geräte mit