

G1

30

20

10

0

Jauge G1.3

● JAUGE G1.3

Elle est recommandée pour mesurer au 1/10^{ème} de mm des évolutions de structure d'une amplitude de plusieurs centimètres, ou des évolutions sensibles d'un écartement relativement important.



La jauge G1.3 proposée est adaptée pour apprécier une amplitude maximale de 17 centimètres.

La jauge G1.3 est réutilisable.

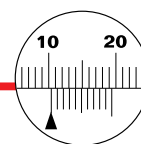


La Jauge Saugnac de type G1.3 regroupe toujours les deux mêmes concepts :

- La mesure se fait au moyen d'un vernier au 1/10^{ème} de mm
- La fixation peut-être assurée par des auto-adhésifs double face, avec collage si nécessaire, ou mécaniquement par tap-vis livrés avec la jauge. (Voir notice : Conseil de pose pour fixations mécaniques).



La Jauge G1.3 est fabriquée en France



L'appareil, la mesure, le savoir faire et le service en plus

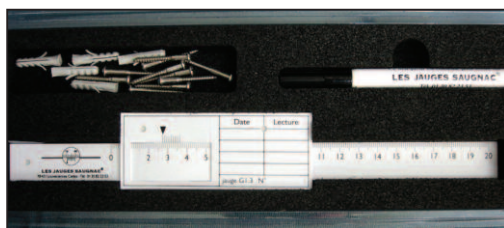
SAUGNAC JAUGES®

Tél. : 09 62 07 18 68 - Fax : 09 70 62 43 81 - www.saugnac-jauges.fr - info@saugnac-jauges.fr

SAUGNAC JAUGES®

La marque de l'expert

Présentation de la jauge G1.3



Jauge G1.3 dans son conditionnement

Dimensions : 260 x 40 mm, épaisseur 3 mm, poids 8g
Force de traction 55g.

La jauge G1.3 est constituée d'une réglette graduée de 0 à 20 cm couissant dans une platine-vernier comprenant un tableau pour noter les dates et les lectures.

La jauge est en PVC extrudé. Elle est destinée à mesurer à l'intérieur comme à l'extérieur et dans un même plan, des évolutions de grandes amplitudes.

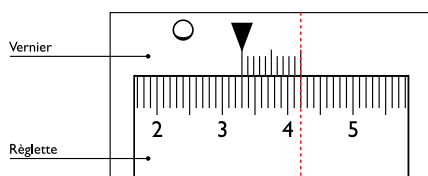
La jauge G 1.3 est réutilisable.
(Voir notice : Conseil de pose pour fixations mécaniques).

Exemples de lecture

1) Cote exacte

Le ▼ du vernier correspond exactement à une graduation millimétrique.

On obtient directement la cote en mm



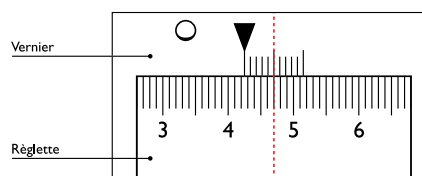
Lecture : 33 mm*

*On remarquera que dans le cas d'une cote exacte, la dernière division de droite du vernier correspond à une graduation millimétrique.

2) Cote avec décimales

Le ▼ du vernier se trouve entre deux divisions millimétriques. La division millimétrique située à gauche du ▼ indique la cote en nombre entier de mm.

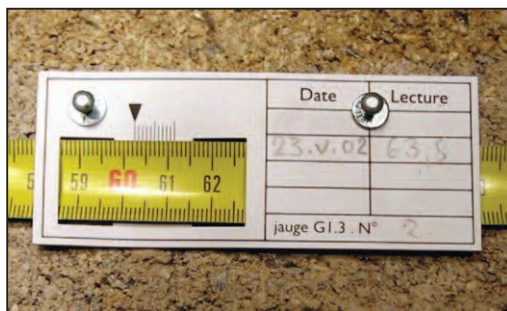
On cherche un trait du vernier en coïncidence avec un trait quelconque de la réglette. Ce trait indique le chiffre de décimales à ajouter à la cote en mm.



Lecture : 42,5 mm*

*On remarquera que dans l'exemple ci-dessus, c'est bien la division 5 du vernier qui est en coïncidence avec la division 47 de la réglette.

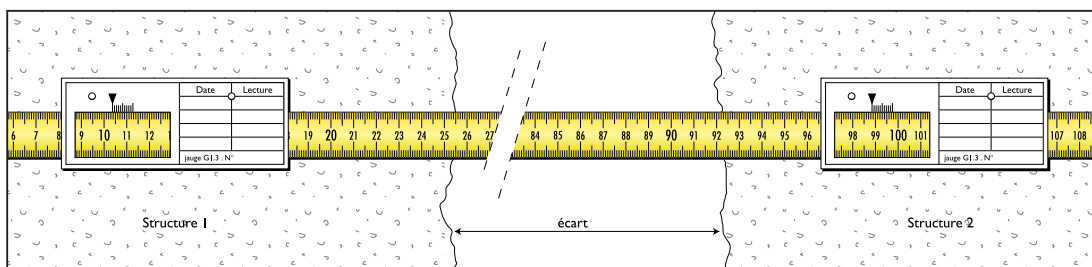
De l'utilisation de la jauge G 1.3



En variante à l'utilisation dite "standard" de la jauge avec une réglette de 20 cm telle que représentée page précédente, nous proposons :

- de remplacer la réglette par un réglelet de 50 cm pour apprécier une variation d'amplitude plus importante,
- d'abandonner la réglette standard et de traverser 2 platines dont la distance est à préciser par un ruban millimétrique en acier de 19 mm de large. Fixer le ruban d'un côté.

Voir croquis ci-contre et ci-dessous



Des platines intermédiaires peuvent être positionnées pour éviter toute déformation du ruban