

G1

30

20

10

0

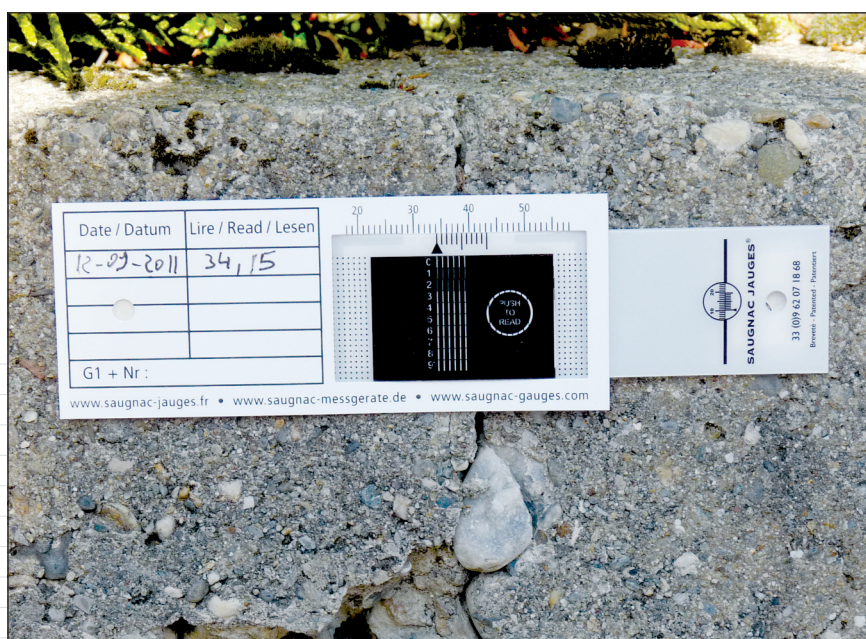
○ **JAUGE G1+**

# Jauge **G1+** au 1/20 de mm

La jauge G1+, comme les autres jauges de la famille G1, est appropriée pour suivre le mouvement des fissures à lèvres parallèles qui évoluent sur un seul axe.

Elle est blanche, le corps de la jauge est en PVC extrudé et la tirette est en Lexan.

- Force de traction voisine de 25gr
- Epaisseur de la platine = 0.7 mm
- Epaisseur de la tirette = 0.5 mm

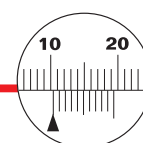


Elle résiste aux intempéries

La fixation est assurée par des auto-adhésifs double face.

Les jauges G1+ sont également percées de 2 trous de 4mm de diamètre qui facilitent la fixation mécanique par tap vis sur des supports difficiles sur lesquels l'auto adhésif ou le collage sont mis en échec.

L'innovation majeure proposée par la jauge G1+ réside dans la lecture « digitale » des dixièmes de mm : en effet chaque mouvement de 1/10 de mm de la tirette entraîne l'obturation concomitante d'une ligne de 6 lumières blanches placées sur cette même tirette. Chaque ligne est affectée d'un chiffre (de 0 à 9) et le chiffre de la ligne obturée est le chiffre des dixièmes.



**La Jauge G1+ 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 55 10 72 29 - [www.saugnac-jauges.fr](http://www.saugnac-jauges.fr) - [info@saugnac-jauges.fr](mailto:info@saugnac-jauges.fr)

**SAUGNAC JAUGES®**

*La marque de l'expert*

# Exemples de lecture

## Lecture de la jauge G1+ le 12-09-2011

Le repère ▲ du vernier se situe entre 34 et 35

### a) Lecture des mm

Le nombre de mm correspond à la graduation située à gauche du repère ▲ du vernier :

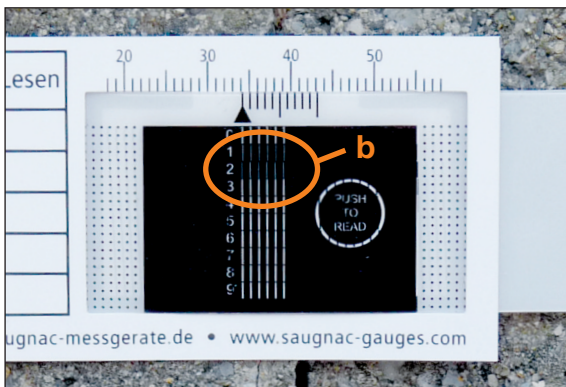
**34 dans ce cas de figure**

### b) Lecture de la décimale

Rechercher quelles sont la ou les lignes de lumières obturées.

Dans cet exemple ce sont les lignes 1 et 2 qui sont noircies ce qui signifie que le repère ▲ du vernier se situe à mi distance du premier et du deuxième dixième.

**On ne lira donc ni 34,10mm, ni 34,20mm  
mais bien 34,15 mm**



## Lecture de la même jauge G1+ le 14-12-2011

Le repère ▲ du vernier se situe entre 34 et 35

### a) Lecture des mm

Le nombre de mm correspond à la graduation située à gauche du repère ▲ du vernier :

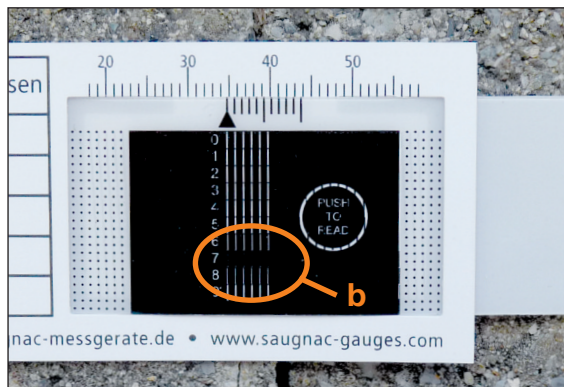
**34 dans ce cas de figure**

### b) Lecture de la décimale

Rechercher quelles sont la ou les lignes de lumières obturées (ou les lignes qui sont noircies).

Dans cet exemple seule la ligne 7 est noircie ce qui signifie que le repère ▲ du vernier se situe exactement au niveau du septième dixième.

**On lira donc 34,70 mm.**



En faisant la différence entre les 2 lectures on pourra déterminer que la fissure s'est agrandie de 0.55mm en un peu plus de 3 mois.

Le vernier que l'on retrouve sur le haut de la tirette, permettra au besoin de conforter ces résultats (pour la lecture du vernier se reporter à la fiche produit de la jauge G1) avec toutefois la nécessité d'utiliser un compte fil pour pouvoir lire le résultat de l'exemple à 34,15.

Outre la précision au 1/20 de mm, la facilité et le confort de lecture, la jauge G1+ c'est aussi :

• la possibilité de mesurer des mouvements allant jusqu'à 30mm d'amplitude

• l'absence de 0 lors de la mise en place : inutile de chercher à faire coïncider le (triangle) du vernier avec un trait de l'échelle de mesure qui est une opération très souvent difficile avec un tel degré de précision. Il suffit de poser la jauge et de lire le résultat tel qu'il apparaît

• un matériau suffisamment souple pour pouvoir s'adapter et suivre le mouvement de surfaces irrégulières, convexes ou concaves