

CERTIFICAT D'APPROBATION C.E.E. DE MODELES
N° 91.00.211.002.0 DU 22 JANVIER 1991

Règles et réglets DESAUGE-LAIR de 0,5 m ; 1 m ; 1,5 m ; 2 m
(CLASSES I ET II)
de 3 m ; 4 m ; 5 m
(CLASSE II)

LE PRESENT CERTIFICAT EST ETABLI EN APPLICATION DE LA DIRECTIVE N° 71/316/C.E.E. DU 26 JUILLET 1971, MODIFIEE PAR LA DIRECTIVE N° 83/573/C.E.E. DU 26 OCTOBRE 1983, RELATIVE AUX DISPOSITIONS COMMUNES AUX INSTRUMENTS DE MESURAGE ET AUX METHODES DE CONTROLE METROLOGIQUE, DES DIRECTIVES 73/362/C.E.E. DU 19 NOVEMBRE 1973 ET 78/629/C.E.E. DU 19 JUIN 1978 ET 85/146/C.E.E. DU 31 JANVIER 1985 RELATIVES AUX MESURES MATÉRIALISÉES DE LONGUEUR, DU DÉCRET N° 73-788 DU 4 AOUT 1973, MODIFIÉ PAR LE DÉCRET N° 84-1107 DU 6 DECEMBRE 1984, PORTANT APPLICATION DES PRESCRIPTIONS DE LA COMMUNAUTE ECONOMIQUE EUROPEENNE RELATIVES AUX DISPOSITIONS COMMUNES AUX INSTRUMENTS DE MESURAGE ET AUX METHODES DE CONTROLE METROLOGIQUE ET DU DECRET N° 75-906 DU 16 SEPTEMBRE 1975 MODIFIE PAR LE DECRET N° 79-763 DU 30 AOUT 1979 RELATIVE AUX MESURES DE LONGUEUR.

FABRICANT

DESAUGE-LAIR, 22-32, rue Marcel Bourdarias, 94140 Alfortville.

OBJET

Le présent certificat renouvelle l'approbation de modèles prononcée par les certificats n° 77.0.19.211.7.1 du 21 novembre 1977 et n° 77.0.19.211.7.2 du 21 novembre 1977 (1).

CARACTERISTIQUES

Les règles et réglets DESAUGE-LAIR ont les caractéristiques suivantes :

Référence fabricant	Matériau	Longueur nominale	Largeur	Epaisseur	Origine	Graduation	Classe de précision
1021-06	acier inoxydable	0,5 m	20 mm	0,5 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1051-06	acier inoxydable	0,5 m	20 mm	0,5 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm face 2 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 0,5 mm	I et II
1051-07	acier inoxydable	1 m	25 mm	0,5 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1051-08	acier inoxydable	1,5 m	25 mm	0,5 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1051-09	acier inoxydable	2 m	25 mm	0,5 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1052-04	acier inoxydable	0,5 m	20 mm	0,5 mm	à talon et à bout	face 1 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm face 2 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 0,5 mm	I et II

(1) Revue de Métrologie, novembre 1977, page 865.



Référence fabricant	Matériau	Longueur nominale	Largeur	Épaisseur	Origine	Graduation	Classe de précision
1056-02	acier inoxydable	0,5 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm face 2 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 0,5 mm	I et II I et II
1056-03	acier inoxydable	1 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1056-04	acier inoxydable	1,5 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1056-05	acier inoxydable	2 m	30 mm	0,8 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 0,5 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1061-02	alliage d'aluminium	0,5 m	30 mm	1,2 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm face 2 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1061-03	alliage d'aluminium	1 m	30 mm	1,4 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1061-04	alliage d'aluminium	1,5 m	30 mm	1,4 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1061-05	alliage d'aluminium	2 m	30 mm	1,4 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	I et II
1056-06	acier inoxydable	3 m	30 mm	1 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	II
1056-07	acier inoxydable	4 m	30 mm	1 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	II
1056-08	acier inoxydable	5 m	30 mm	1 mm	à bout	face 1 bord supérieur : 1 mm bord inférieur : 1 mm	II

– graduation : millimétrique ou demi-millimétrique, sur un ou deux bords, sur une ou deux faces.

Elle est obtenue par gravure chimique ou par impression.

– chiffraison : centimétrique exprimée tous les centimètres ; au-delà des cent premiers centimètres, elle se présente de la façon suivante :

100 1 2 3 4 5 6 7 8 9 110 1 2 3 4 5 6 7 8 9 120 1 2 3 4 ...

INSCRIPTIONS REGLEMENTAIRES

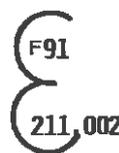
Sont apposés sur le début de chaque mesure de longueur :

– l'unité de graduation, entre l'origine et le premier centimètre,

– la longueur nominale, dans un rectangle, entre le deuxième et le troisième centimètre,

– la classe de précision, entre le septième et le huitième centimètre,

– le sigle d'approbation C.E.E. de modèle entre le huitième et le neuvième centimètre :



– la marque d'identification du fabricant entre le neuvième et le dixième centimètre : H 94.



MARQUES DE VERIFICATION PRIMITIVE

Les marques de vérification primitive sont apposées entre le premier et le deuxième centimètre.

DEPOT DE MODELES

Deux exemplaires de chaque modèle ont été déposés, l'un à la direction régionale de l'industrie et de la recherche d'Ile-de-France, l'autre chez le demandeur de l'approbation de modèles.

VALIDITE

Les présents certificats ont une validité de dix ans à compter de la date figurant dans le titre.

REMARQUES

Des emplacements publicitaires sont réservés :

- entre le troisième et le quatrième centimètre,
- entre le quatrième et le cinquième centimètre,
- entre le cinquième et le sixième centimètre,
- entre le sixième et le septième centimètre.

Les inscriptions, qui y figureront, devront être soumises à l'accord préalable de la direction régionale de l'industrie et de la recherche, groupe de subdivisions du Val-de-Marne.

ANNEXE

Dessin n° 5447

POUR LE MINISTRE ET PAR DELEGATION :
PAR EMPACHEMENT DU DIRECTEUR GENERAL
DE L'INDUSTRIE :

L'INGENIEUR GENERAL DES MINES,
M. GERENTE

