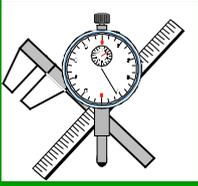


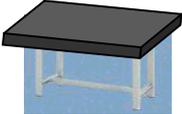
Le Micromètre



Matériel nécessaire

Préparation :

- **Marbre** (table où surface en fonte dure parfaitement plane, servant à vérifier une planéité de surface ou de plan de référence dans le traçage, le contrôle).



- **Micromètre**



Contrôle :

↓
 placer la pièce à mesurer entre la touche fixe et mobile

Serrer modérément le bouton de friction en vérifiant que les touches sont bien en appui.
La douille est, elle aussi, moletée pour faciliter seulement le desserrage.

Immobiliser la touche mobile à l'aide du bouton de blocage

Lire sur la génératrice graduée : le nombre de mm **ENTIERS** situés à **GAUCHE** du zéro de la douille

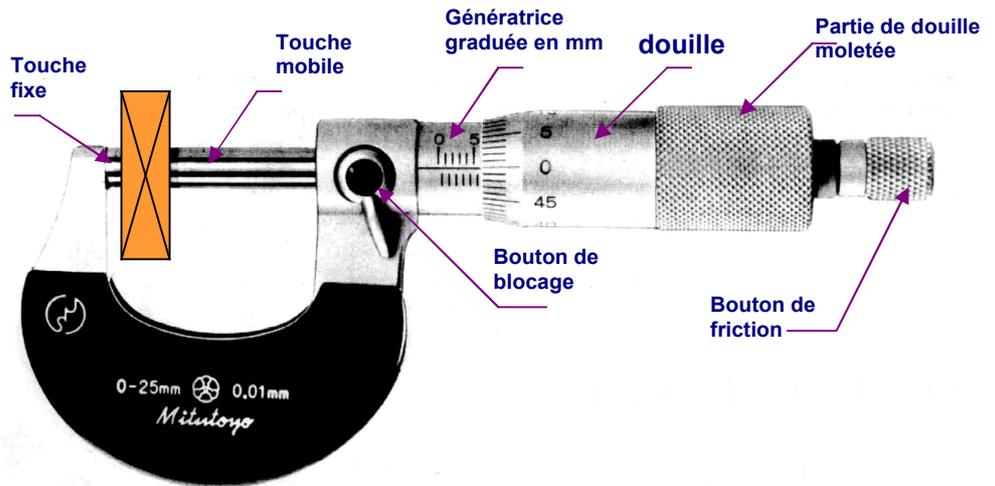
Repérer la graduation de la douille qui est alignée à la génératrice graduée en mm

↓
 Ajouter au nombre entier de millimètre la valeur lue sur la douille

Calcul suivant échelle des pieds à coulisse.
 1/10 = à 0,1mm près
 1/20 = à 0,05mm près
 1/50 = à 0,02mm près

Emplois

C'est un outil de contrôle de précision, encore appelé « palmer », dont les éléments principaux sont :



2. LECTURE D'UN MICROMETRE DE PRECISION AU 1/100 DE MM

2.1.1. REMARQUE

Un tour de la douille correspond à un déplacement de 0,5 mm.

Donc 2 tours équivalent à un déplacement de 1 mm.

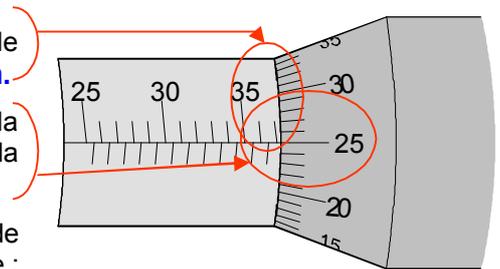
Comme la douille comporte 50 graduations, deux tours correspondent à 100 divisions. Ainsi, nous avons 100 divisions pour un déplacement de 1 mm, ce qui entraîne que chaque graduation est égale à 1/100 de mm.

1.1.1.1^{ER} EXEMPLE

Lire sur la génératrice graduée le nombre entier de millimètre : **37 mm.**

Repérer la graduation de la douille qui est alignée à la génératrice graduée en mm : **25.**

Ajouter au nombre entier de millimètre la valeur lue sur la douille :
37 + 0,25 = 37,25 mm.



1.1.2^E EXEMPLE

Lire sur la génératrice graduée le nombre entier de millimètre : **36 mm.**

Ajouter 1/2 mm si la graduation 1/2 millimétrique est visible : **36 + 0,5 = 36,5 mm.**

Repérer la graduation de la douille qui est alignée à la génératrice graduée en mm : **37.**

Ajouter au nombre antérieur la valeur lue sur la douille : **36,5 + 0,37 = 36,87 mm.**

