



Utilisation du micromètre impérial



ÉTAPES À RESPECTER

- Choisir le bon micromètre en fonction de la pièce à mesurer

Micromètre 0-1 po-pièces de 0 à 1 po

Micromètre 1-2 po-pièces de 1 à 2 po

Micromètre 2 à 3 po-pièces de 2 à 3 po

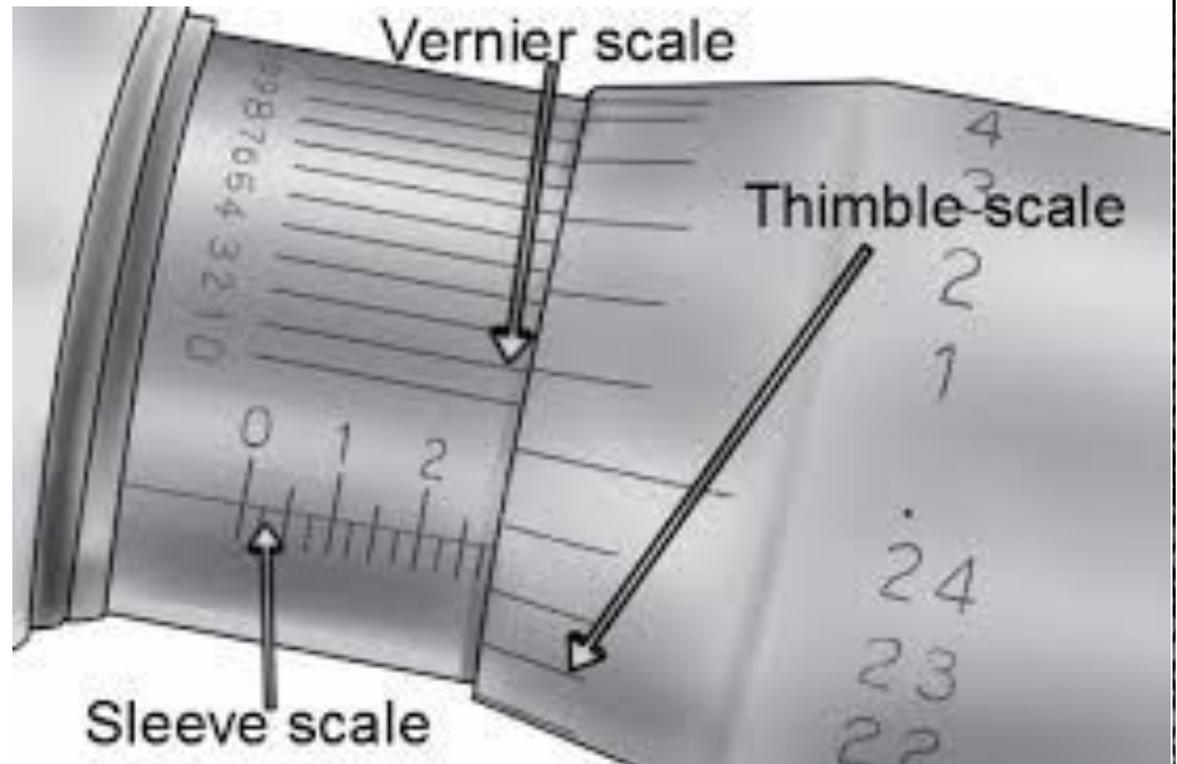
...ainsi de suite

Les échelles des micromètres

Échelle du baril
(*sleeve scale*)

Échelle du
tambour
(*thimble scale*)

Échelle vernier
(*vernier scale*)

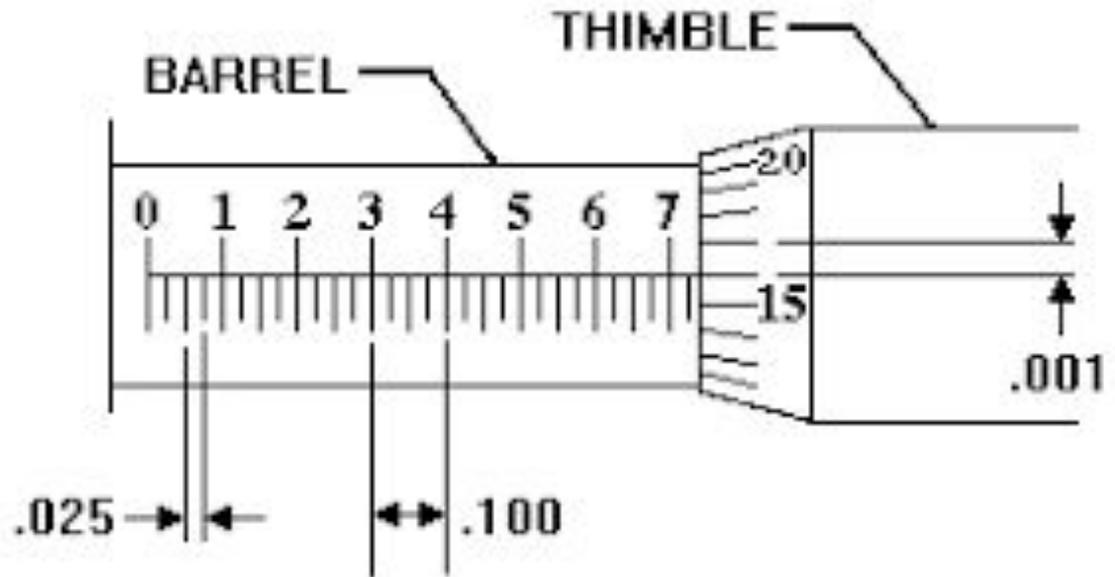


Échelle du baril *(Barrel ou sleeve)*

Sur l'échelle du baril
chaque unité représente
100 millièmes de pouce
(0,100'')

Chaque unité de 100
millième de pouce est
séparée en section de 25
millième de pouce

Donc entre le 1 et le 2 il y
a 4 section de 0,025'' ce
qui donne 0,100''



Échelle du tambour (*thimble*)

L'échelle du tambour se découpe en 25 millièmes de pouce,

Donc une rotation du tambour complète, représente 0,025 po

Afin d'obtenir la mesure, on doit additionner la mesure du baril et celle du tambour

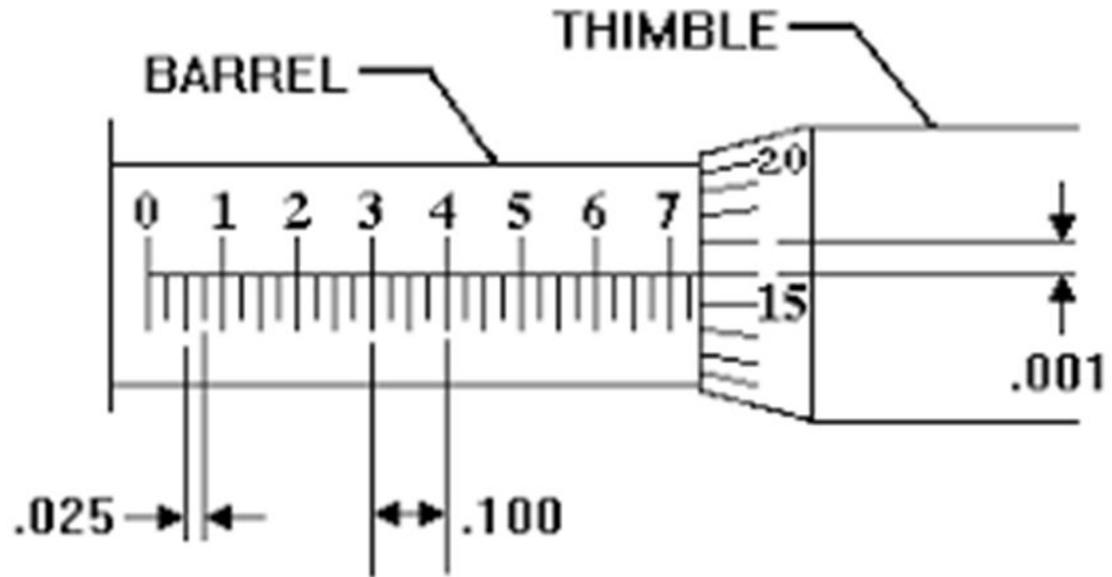
Barils=0,725 millième

+

Tambour=0,016 millième

=

Mesure=0,741 millième de pouce

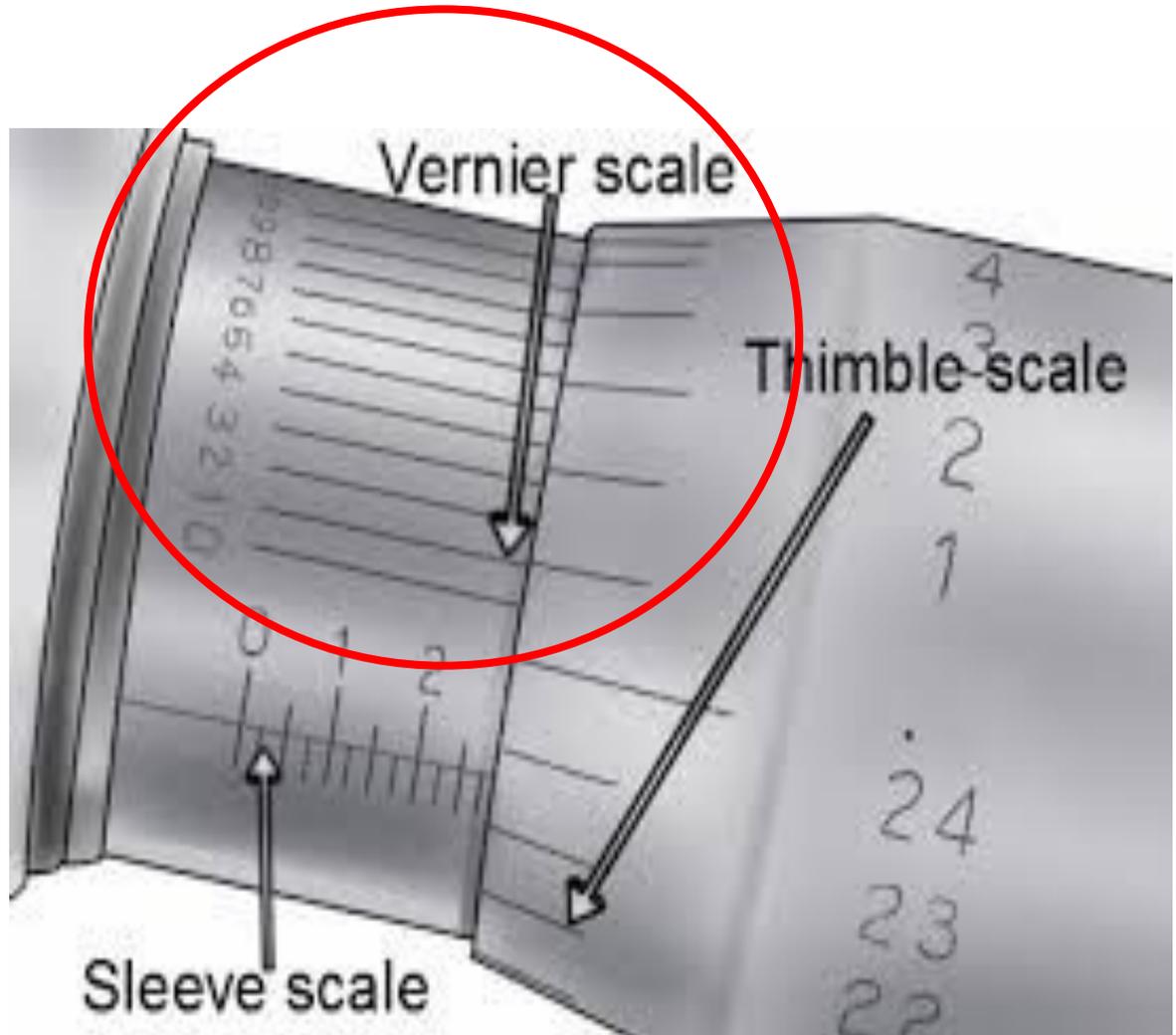


Échelle vernier

L'échelle vernier peut être présente ou non, dans le cas où elle apparaît sur votre outil, elle représente les dix millièmes 0,0001 po

On doit repérer la ligne la mieux alignée entre le tambour et l'échelle vernier afin d'ajouter le dix millième.

Attention ce résultat ne doit pas être additionné au millième du baril et du tambour mais bien être ajouté à la position des dix millièmes.



1-Vérifier la calibration de l'outil

S'assurer que la ligne 0 du baril et la ligne 0 du tambour s'alignent parfaitement

Dans ce cas nous avons un outil bien calibré

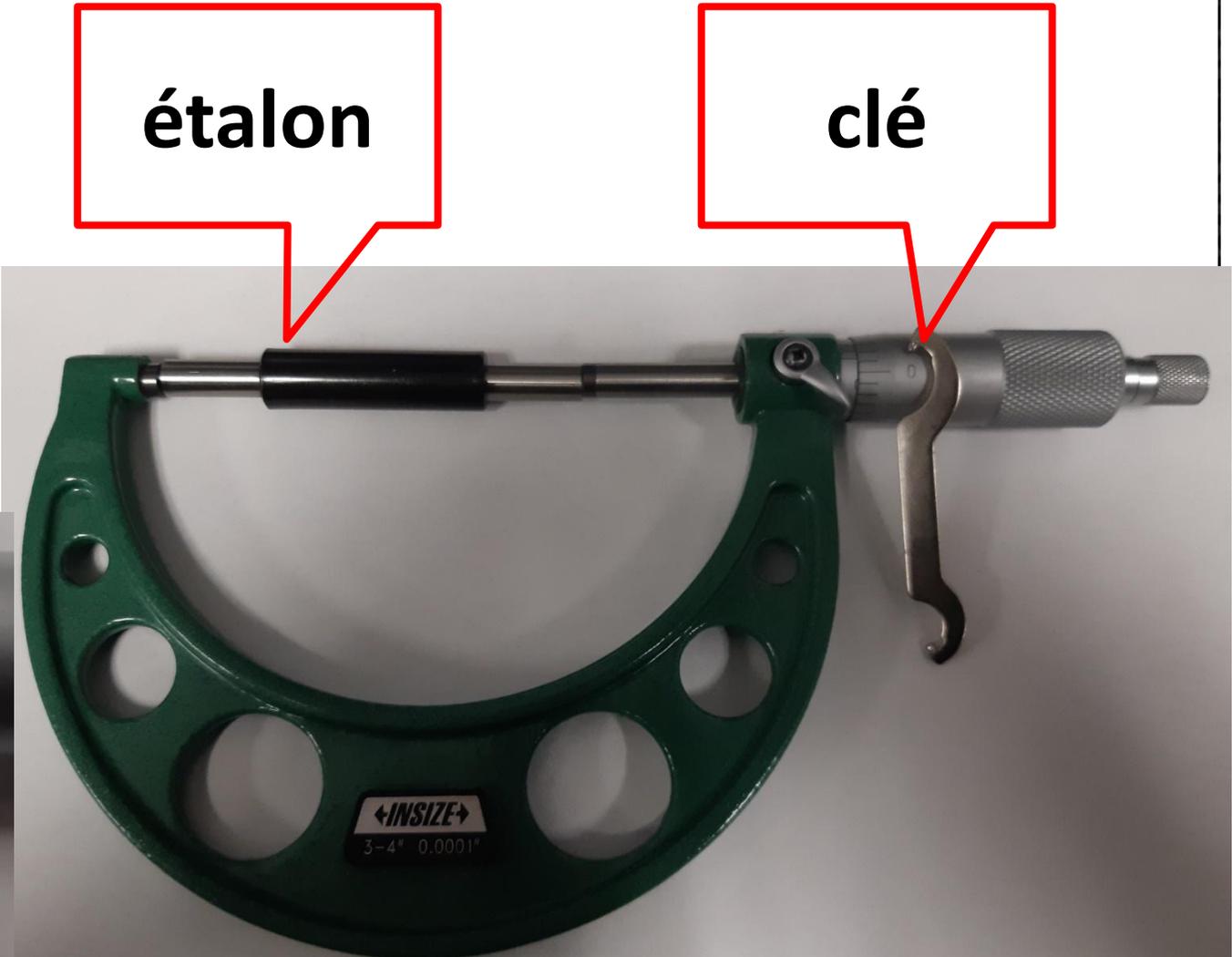


1-Vérifier la calibration de l'outil

Dans le cas d'un outil mal calibré, utiliser l'étalon et la clé, puis aligner la ligne du 0 sur le baril et la ligne du 0 du tambour

étalon

clé



2-Procéder à la prise de mesure

En tenant délicatement la prise de type « *ratchet* » tourner jusqu'à établir le contact avec la pièce, **attention de ne pas trop serrer et ne pas utiliser le tambour afin de tourner l'outil.**



3-Lecture de la mesure, micromètre 0-1 po

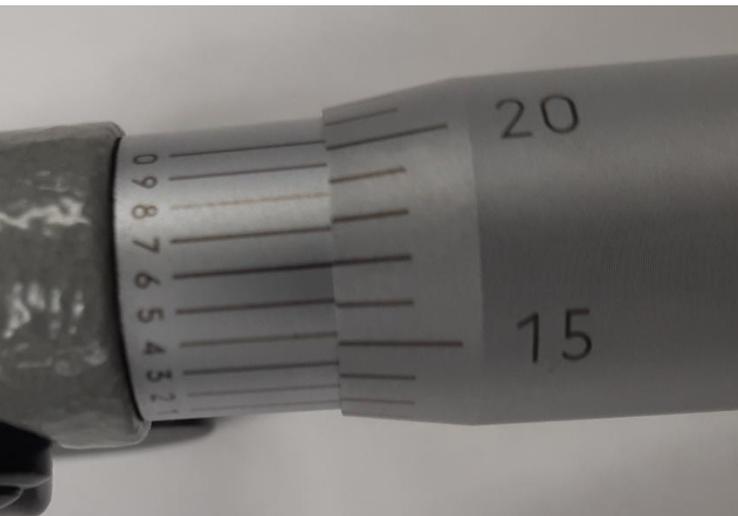
Lecture de l'échelle du
baril = 0,250 po

Lecture de l'échelle du
tambour = 0,011 po

Lecture de l'échelle du
vernier = 0,0006 po

Donc $0,250'' + 0,011''$ plus
 $0,0006'' = 0,2616$ po

**Barrure qui
empêche l'outil de
se déplacer**



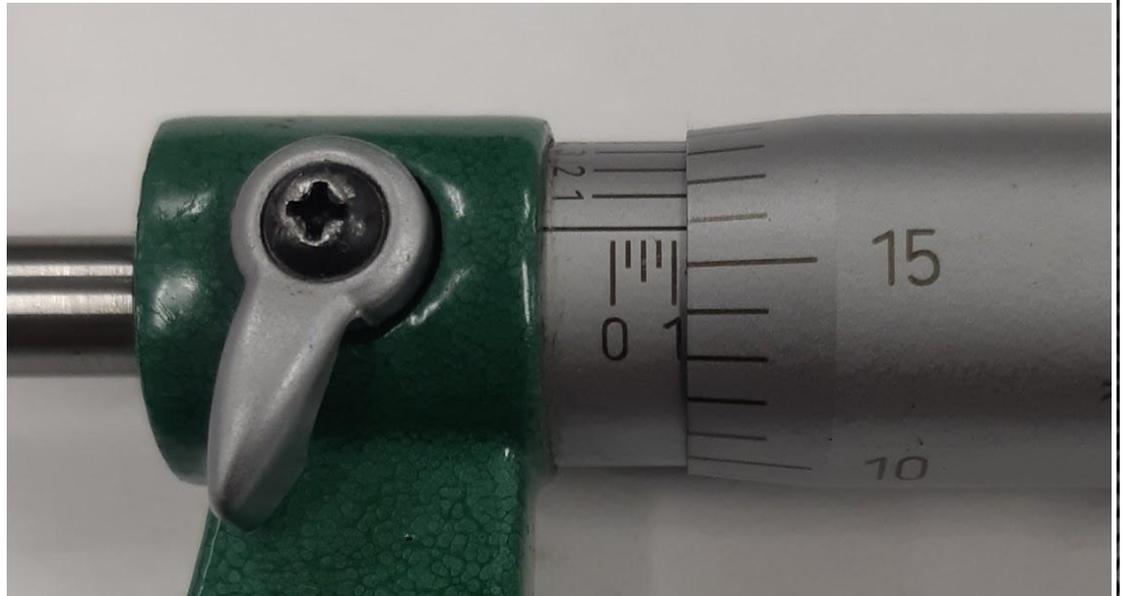
4-Lecture de mesure micromètre 3-4 po

Lecture de l'échelle du baril
= 0,100 millième de pouce

Lecture de l'échelle du
tambour
= 0,015 millième de pouce

Lecture de l'échelle du vernier
= 0,0009 dix millième de pouce

$3'' + 0,100'' + 0,015'' + 0,0009''$
= 3,1159 po



5-Ranger l'outil de façon appropriée



Ranger l'outil dans la boîte sans le refermer, car le fait de fermer le micromètre pourrait créer de la corrosion entre les 2 touches (la fixe et la mobile).