



Utilisation du micromètre métrique



ÉTAPES À RESPECTER

-choisir le bon micromètre en fonction de la pièces à mesurer

Micromètre -0 à 25 mm-pièce de 0 à 25mm

Micromètre-25 à 50 mm-pièce de 25 à 50mm

Micromètre -50 à 75 mm-pièce de 50 à 75mm

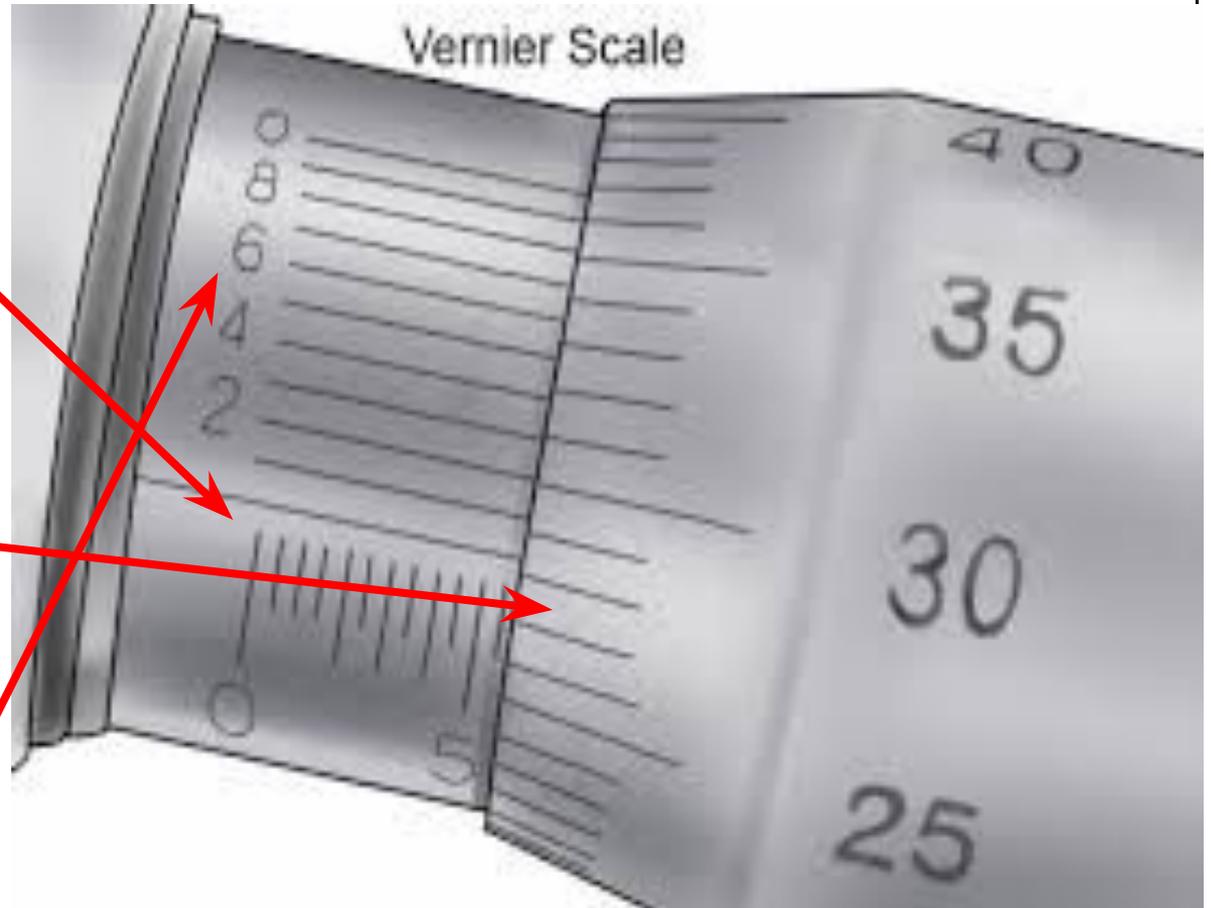
...ainsi de suite

Les échelles des micromètres

Échelle du baril

Échelle du tambour

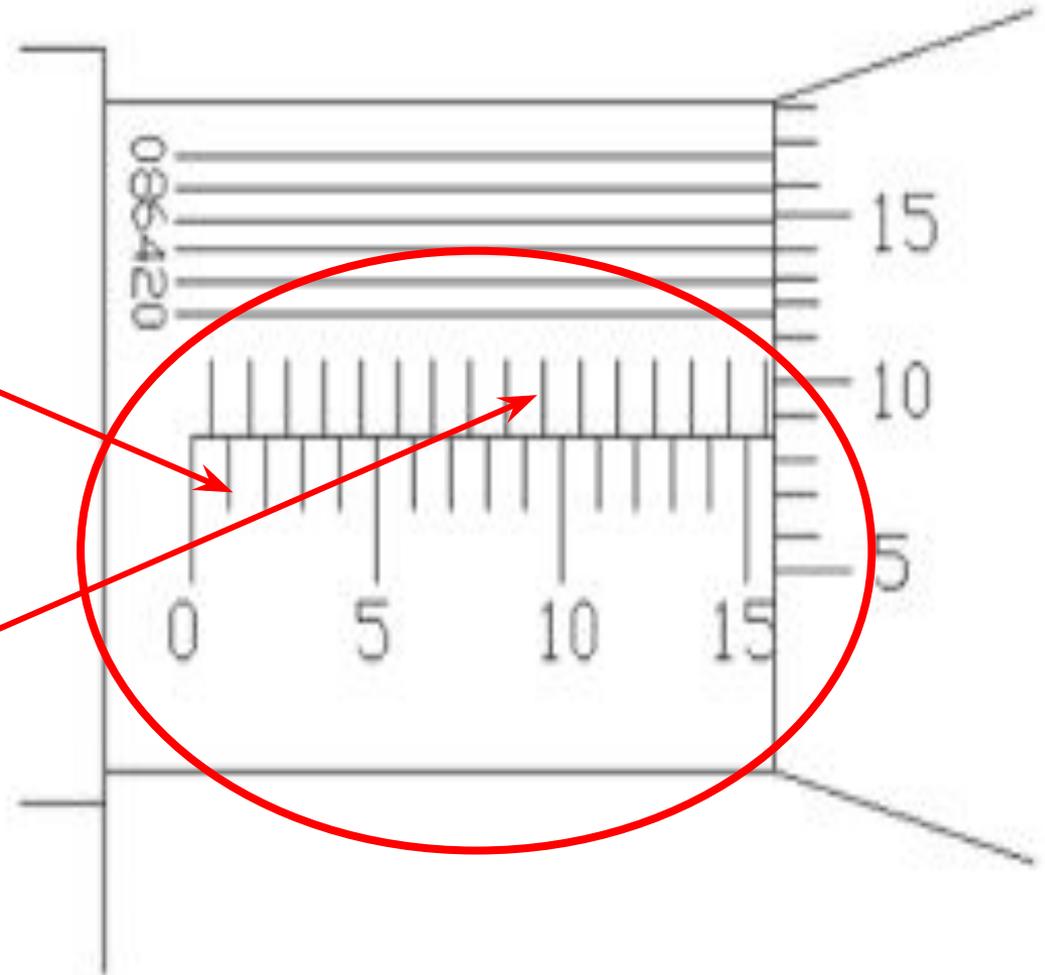
Échelle vernier



Échelle du baril

Sur l'échelle du
baril chaque unité
représente 1
millimètre

Chaque unité est
séparer en 2
section de 0,5
millimètre



Échelle du tambour

L'échelle du tambour se découpe en 50 centièmes de millimètre

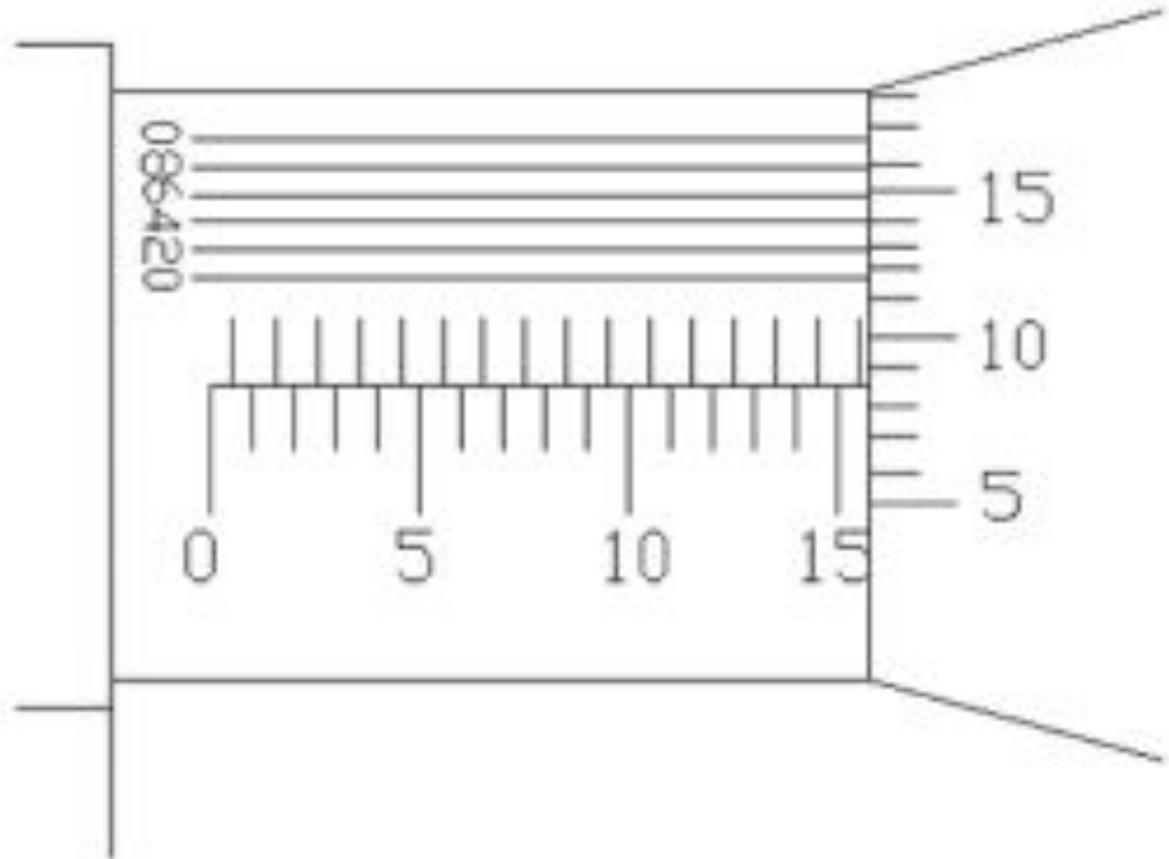
Donc une rotation de tambour complète représente 0,50 mm

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

Barils=15,5 mm
+

Tambour=0.08 mm

Mesure =15,58 mm

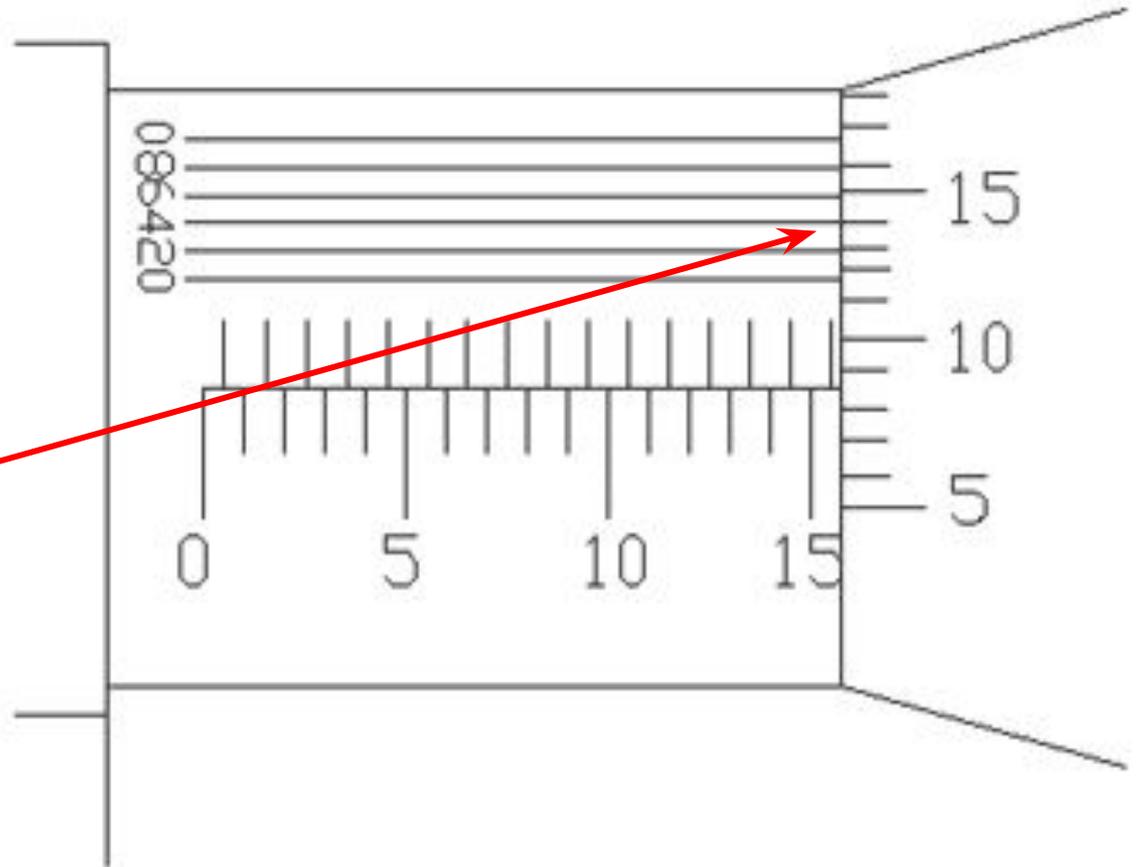


Échelle vernier

L'échelle vernier peut être présente ou non, dans le cas où elle apparaît sur vos outils elle représente un millième de millimètre 0,001 mm

On doit repérer la ligne la mieux alignée entre le tambour et l'échelle vernier afin d'ajouter les millièmes. Ex: 0,004 mm

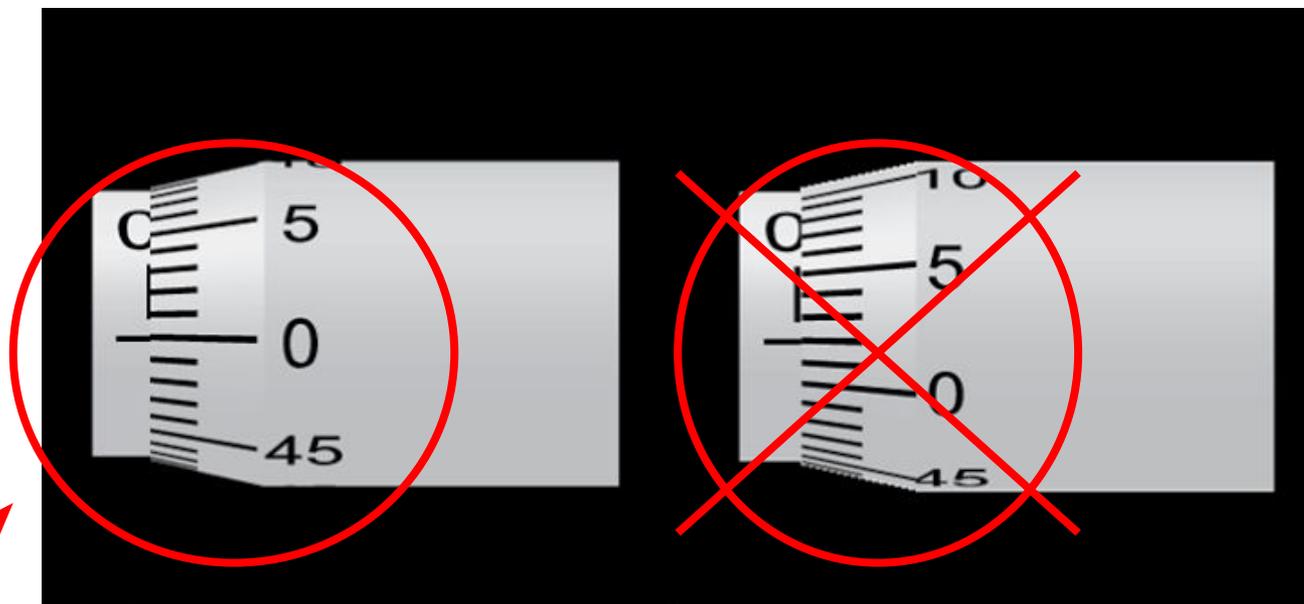
Attention ce résultat ne doit pas être additionné au centième du baril et du tambour mais bien être ajouté à la position des millièmes.



1-Vérifier la calibration de l'outils

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

Dans ce cas
nous avons un
outils bien
calibrer

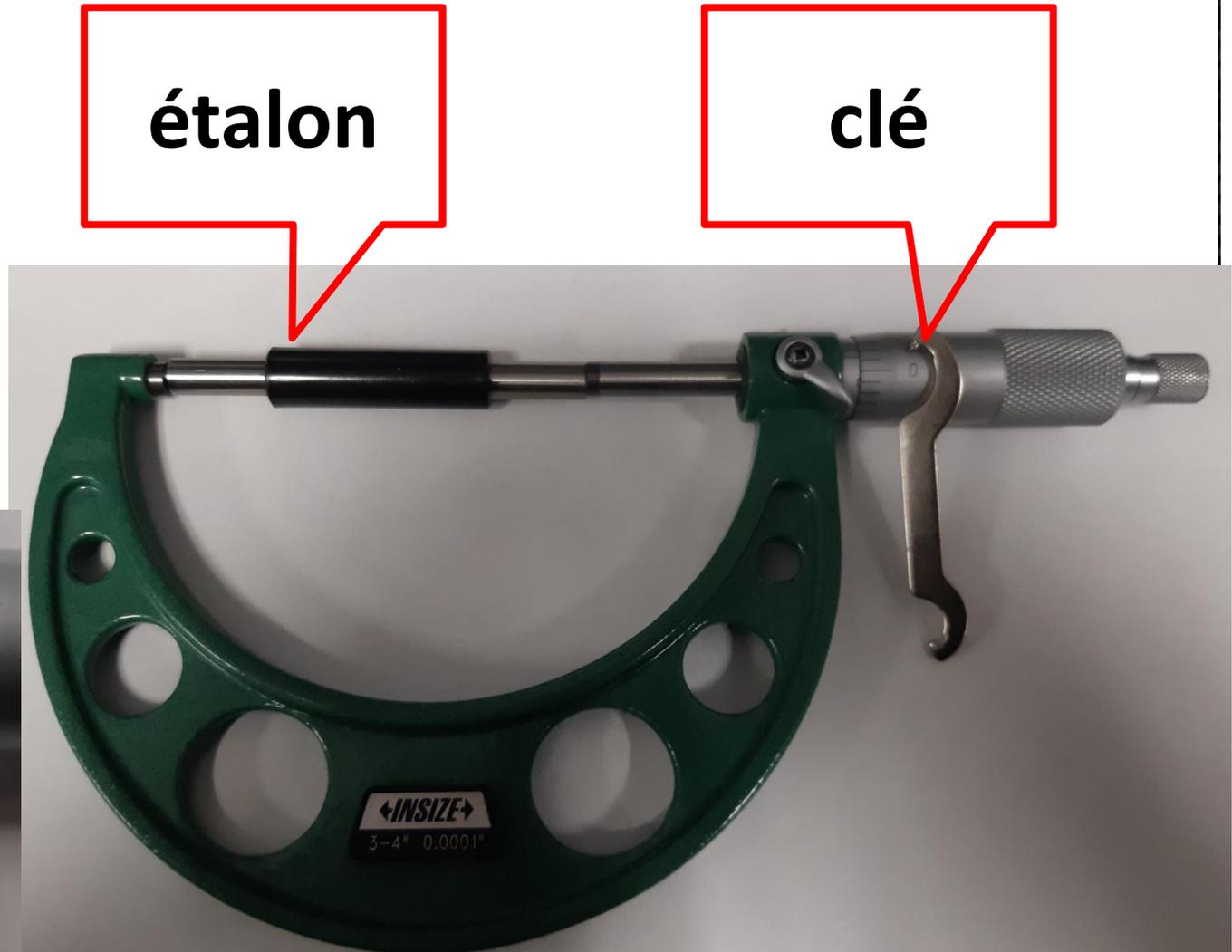


1-Vérifier la calibration de l'outils

Dans le cas d'un outils mal calibrer utiliser l'étalon et la clé et 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 types *ratchet* tourner jusqu'à établir le contact avec la pièces ,**attention de ne pas trop serrer et ne pas utiliser le tambour afin de tourner l'outils**



3-lecture de la mesure micromètre 0-25mm

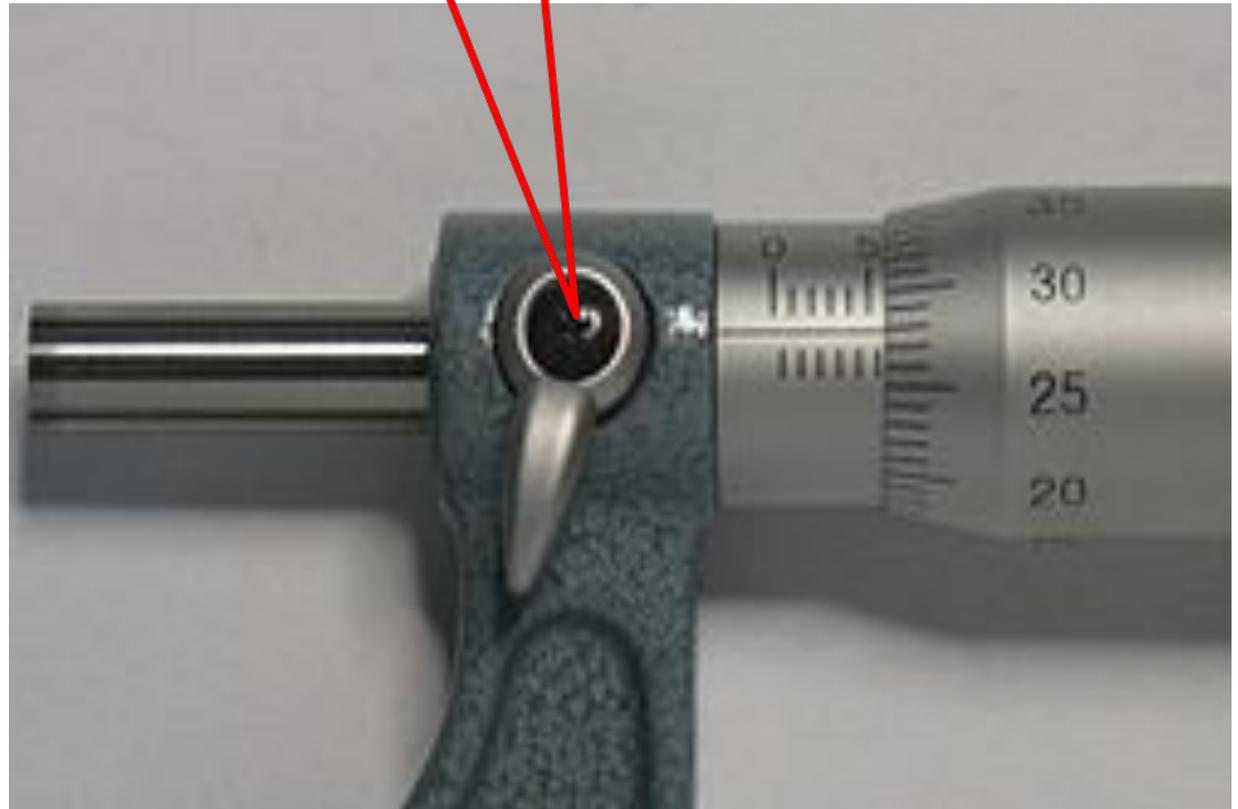
Lecture de l'
échelle du
baril=5,5 mm

+

Lecture de l'
échelle du
tambour =0,28
mm

Mesure=5,78
mm

Barrure qui
empêche l'outil de
se déplacer

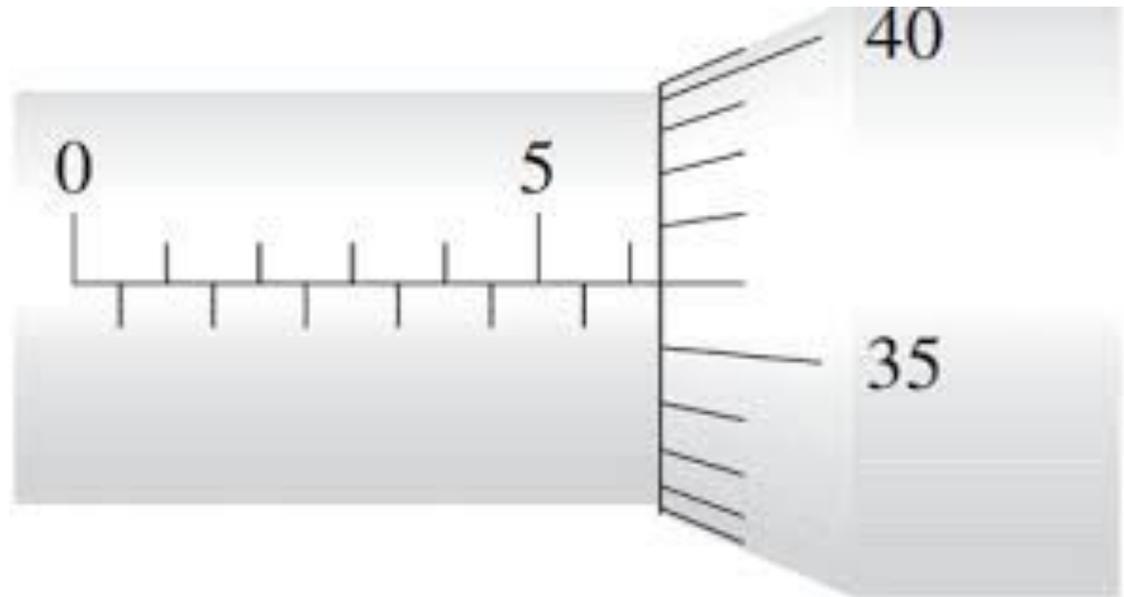


Lecture de mesure micromètre 25-50 mm

Lecture de l'échelle du
baril=6 mm

Lecture de l'échelle du
tambour=0,36 mm

$$\begin{aligned} 25\text{mm} + 6\text{ mm} + 0,36\text{ mm} \\ = \\ 31.36\text{ mm} \end{aligned}$$



Ranger l'outils de façon approprié



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