



**Documents de références :**

Aucuns

**Définitions :**

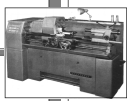
Aucunes

**Modifications :**

Ind.:	Date :	Nature de la modification :
A	23/04/07	Création
B		
C		
D		
E		
F		

**Rédacteur : DESSOMES C.**  
**Date :** 23/04/07  
**Visa :**

**Nom élève :**  
**Prénom élève :**



## TITRE :

LES MOYENS DE MESURE : Le micromètre

Cours N° : M14

Ind.: A

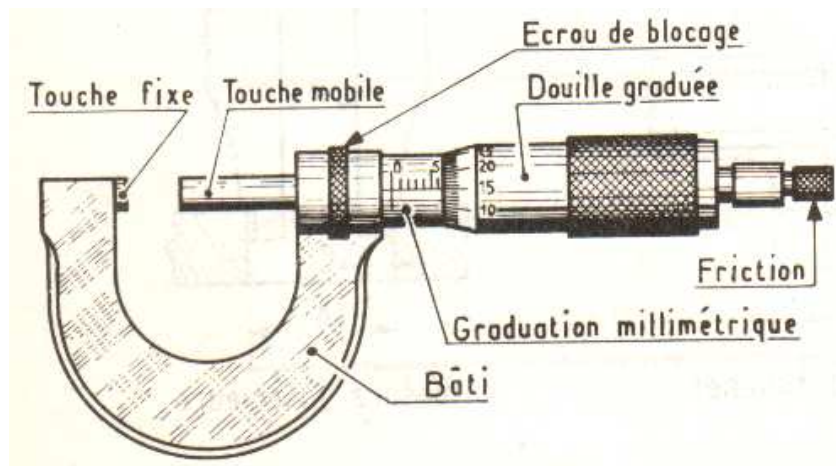
Du : 23/04/07

Page : 2/3

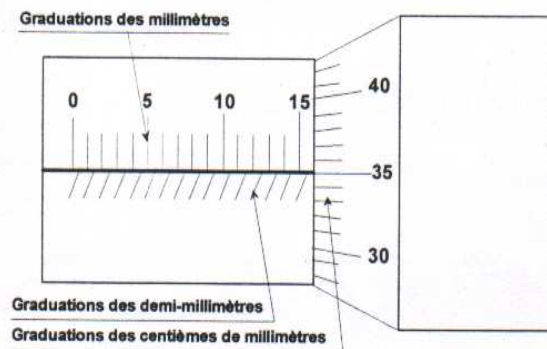
## I-Le micromètre :

Le Micromètre ou Palmer est un appareil de mesure **directe**.

### 11-Description :



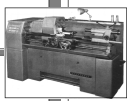
### 12-Méthode de lecture :



- Appliquer les 2 touches, à l'aide du système d'entraînement à **friction**, sur la pièce à mesurer. La friction ne doit pas être **forcée**.
- Lire les millimètres au dessus de **la génératrice de repérage**.
- Lire, éventuellement les demi-millimètres au dessus de la génératrice de repérage.
- Lire les centièmes de millimètres sur **la douille graduée**.

$$15 \text{ mm} + 0,5 \text{ mm} + 0,35 \text{ mm} = 15,85 \text{ mm}$$

**Nota :** Attention le tambour est divisé en 50 graduation, lisez bien les demi-millimètres. Si vous avez des doutes mesurer d'abord votre pièce au pied à coulisse voir leçon



## TITRE :

LES MOYENS DE MESURE : Le micromètre

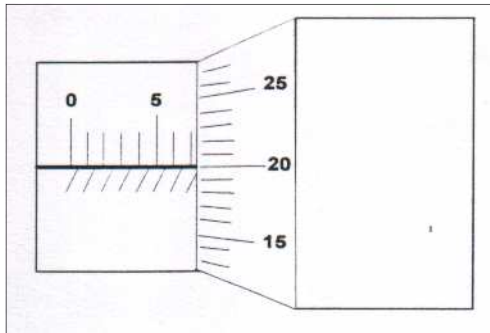
Cours N° : M14

Ind.: A

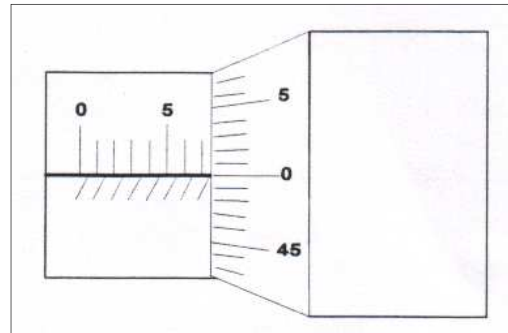
Du : 23/04/07

Page : 3/3

### 13-Exercices :



Mesure Relevée : **7 mm 20/100**

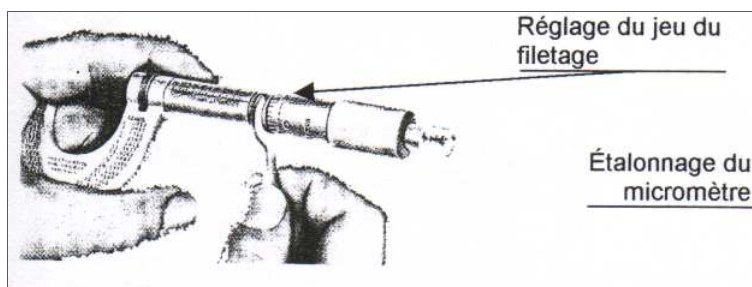


Mesure Relevée : **7 mm 50/100**

### 131—Remarques :

Avant chaque mesure, nettoyer l'intérieur des touches avec votre doigt, vérifier l'état des touches en position 0 (aucun jeu).

### 14-Etalonnage :



- Nettoyer les 2 touches,
- Les amener en contact à l'aide de **la friction** (sans forcer),
- Mettre le 0 du tambour en face de la génératrice de repérage.

### 15-Les différents type de micromètres :

Il existe d'autres micromètres de différents calibres (0 – 25 mm, 25 – 50 mm etc...).



Micromètre intérieur



### 16-Evaluation :

