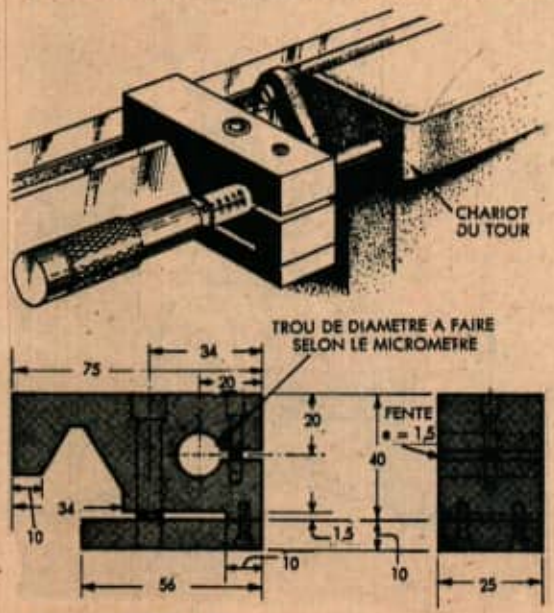
# Butée micrométrique pour usinages sur le tour

Lorsqu'on fait des dressages de faces, des épaulements ou des travaux de précision, une butée micrométrique est un organe indispensable. Sa construction est facile en utilisant la tête et la broche d'un palmer de 25 mm, calibre suffisant pour la plupart des travaux courants. La tête de mesure est tenue dans un support que l'on fait avec de l'acier à outil. Une des extrémités de ce support est munie d'une entaille en V qui porte sur la glissière du banc. Le support lui-même est fixé sur le banc au moyen d'une semelle inférieure vissée à un bout et tenue par une longue vis à tête hexagonale creuse qui sert au blocage, et qui se visse de dessus. Cette vis entre dans le trou taraudé fait à l'extrémité libre de la semelle. Une fente de 1,5 mm limée ou fraisée permet un mouvement suffisant pour donner un blocage énergique. On perce un trou dans le support pour recevoir le cylindre gradué de la tête de mesure du palmer. Ce trou est muni d'une fente d'élasticité permettant le blocage, qui se fait également au moyen d'une vis à tête creuse commandée du dessus. Toutes les faces du support doivent être polies et les logements des têtes de vis assez profonds pour qu'il n'y ait pas de saillie.




● Une nouvelle machine mesure avec une précision extrême l'épaisseur des tôles à la vitesse de 300 m-min. Elle utilise la propriété qu'ont les rayons béta de traverser le métal.