

CONTRÔLEUR D'ÉPAISSEUR

FICHE N° 8077

PRÉSERVER
SAUVEGARDER
VALORISER

Période de fabrication : -

Fabricant : Maurice Bossière

Domaines : Métrologie

Sous-domaines :

Organisme : Manufacture Française des Pneumatiques Michelin

Ville : Clermont-Ferrand

Modèle :

Matériaux : Laiton, Métal

Description

Le contrôleur d'épaisseur fabriqué par Maurice Bossière est constitué d'un corps en métal en forme de U. Son extrémité ouverte est occupée par un plateau sur une branche et un compteur circulaire en laiton sur l'autre. Les deux branches sont reliées par une petite presse en métal qui appuie sur le plateau et se prolonge jusqu'au cadran à l'intérieur duquel elle prend la forme d'une pièce crantée connectée à une roue dentée. Quand la presse se déplace, elle fait pivoter la roue dentée et fait tourner l'aiguille. En position de repos, la presse appuie contre le plateau et l'aiguille pointe sur le zéro, mais une poignée permet de la lever.

Le contrôleur d'épaisseur est employé pour mesurer l'épaisseur des parois des chambres à air des pneumatiques en cours de fabrication. Pour ce faire, il faut appuyer sur la poignée pour éloigner la presse du plateau et glisser l'échantillon entre les deux. La poignée est relâchée et la presse appuie la chambre à air contre le plateau. La longueur manquante pour que la presse soit au contact du plateau correspond à l'épaisseur de la paroi, et peut être déterminée par lecture sur le cadran.

Utilisation

La chambre à airomètre était employée à la Manufacture Française des Pneumatiques Michelin. Elle était employée pour mesurer l'épaisseur des chambres à air des différents pneumatiques.







Pour nous citer :

Base de la Mission nationale de sauvegarde et de valorisation du patrimoine scientifique et technique contemporain, PATSTEC, Contrôleur d'épaisseur (Maurice Bossière), <https://www.patstec.fr/ressources/objets/detail?id=33043>, consulté le 2026-07-23