

|                     |                                          |                          |
|---------------------|------------------------------------------|--------------------------|
| NARZĘDZIA<br>RĘCZNE | NORMA BRANŻOWA                           | BN-75<br>4553-17         |
|                     | Narzędzia jubilerskie<br>Trzpień miarowy | Zamiast<br>BN-65/4553-17 |
|                     |                                          | Grupa katalogowa IV 24   |

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest trzpień miarowy służący do pomiarów wewnętrznych średnic obrączek i pierścionków.

## 2. Określenia

a) **Skala trzpienia.** Naniesione podziałki na powierzchni stożkowej trzpienia, oznaczone kolejno cyframi arabskimi od 1 do 33 stanowią skalę trzpienia.

b) **Pole wymiaru.** Powierzchnie odcinka trzpienia zawarte między dwoma po sobie kolejno następującymi podziałkami stanowią pole wymiaru.

## 3. Przykład oznaczenia trzpienia miarowego:

TRZPIEŃ MIAROWY BN-75/4553-17

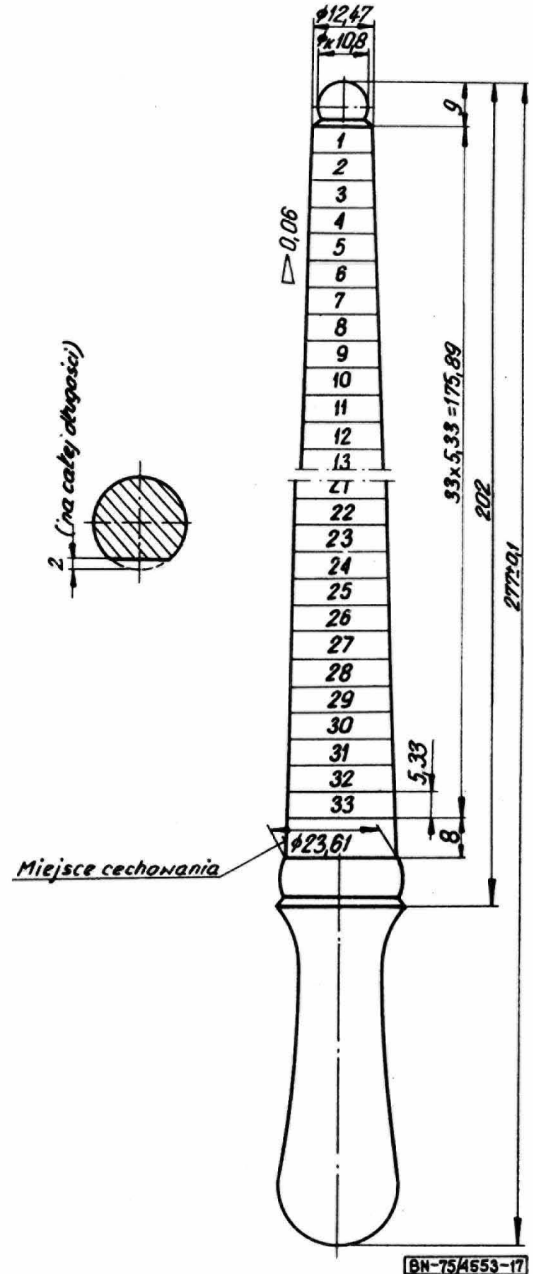
## 4. Główne wymiary w mm - wg rysunku.

**5. Skalowanie.** Podstawą skalowania jest średnica stożka pola nr 20 wynoszącego 19 mm oraz średnica stożka pola nr 5 wynoszącego 14 mm.

**6. Wielkości średnic dla określonego pola wymiarów** stanowią postęp arytmetyczny o różnicy wynoszącej  $\frac{1}{3}$  mm. Numery średnic i ich wartości nominalne podano w tabelicy.

| Nr średnicy | Średnica zewnętrzna pola | Nr średnicy | Średnica zewnętrzna pola | Nr średnicy | Średnica zewnętrzna pola |
|-------------|--------------------------|-------------|--------------------------|-------------|--------------------------|
| 1           | 12,67                    | 12          | 16,33                    | 23          | 20,00                    |
| 2           | 13,00                    | 13          | 16,67                    | 24          | 20,33                    |
| 3           | 13,33                    | 14          | 17,00                    | 25          | 20,67                    |
| 4           | 13,67                    | 15          | 17,33                    | 26          | 21,00                    |
| 5           | 14,00                    | 16          | 17,67                    | 27          | 21,33                    |
| 6           | 14,33                    | 17          | 18,00                    | 28          | 21,67                    |
| 7           | 14,67                    | 18          | 18,33                    | 29          | 22,00                    |
| 8           | 15,00                    | 19          | 18,67                    | 30          | 22,33                    |
| 9           | 15,33                    | 20          | 19,00                    | 31          | 22,62                    |
| 10          | 15,67                    | 21          | 19,33                    | 32          | 23,00                    |
| 11          | 16,00                    | 22          | 19,67                    | 33          | 23,33                    |

**7. Materiał.** Stal narzędziowa N7 wg PN-78/H-85020.



Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych MEDOM  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Metalowych dnia 20 stycznia 1975 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1975 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1975 poz. 68)

8. Wykonanie. Toczony, szlifowany.

9. Cechowanie. Na trzpieniu, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- a) znak wytwórni,
- b) symbol BN,
- c) znak Kontroli Jakości.

10. Obróbka cieplna. Hartowany do  $HRC\ 45 \div 50$ .

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PWM MEDOM, Kraków.

2. Normy związane  
PN-78/H-85020 Stal węglowa narzędziowa. Gatunki

3. Uwagi do wydania II - uaktualniono normy związane.