

**TRƯỜNG CAO ĐẲNG BÁN CÔNG CÔNG NGHỆ
VÀ QUẢN TRỊ DOANH NGHIỆP
KHOA CÔNG NGHỆ**

BẢNG TRA BƯỚC REN VÀ ĐƯỜNG KÍNH KHOAN TƯƠNG ỨNG

Giảng viên: KS Phan Thành Tường

Ngoài các gia công cơ khí khác như tiện, phay, bào, hàn...v.v, còn có gia công tạo ren cho chi tiết. Trước khi gia công tạo ren thì ta phải biết chọn mũi khoan có đường kính cho phù hợp.

Bảng tra cứu đường kính lỗ khoan tương ứng để taro và tra cứu bước ren chuẩn theo chuẩn ISO nhằm xác định được các bước ren phổ biến đối với từng loại taro đồng thời xác định lỗ cần khoan trước khi taro, áp dụng cho cả taro tay hay taro bằng máy tarô chuyên dụng.

Taro bước ren mịn		Taro bước ren thô	
Taro x bước ren	Lỗ khoan	Taro x bước ren	Lỗ khoan
M4 x 0.35	3.6	M1 x 0.25	0.75
M4 x 0.5	3.5	M1.1 x 0.25	0.85
M5 x 0.5	4.5	M1.2 x 0.25	0.95
M6 x .5	5.5	M1.4 x 0.3	1.1
M6 x .75	5.25	M1.6 x 0.35	1.25
M7 x .75	6.25	M1.8 x 0.35	1.45
M8 x .5	7.5	M2 x 0.4	1.6
M8 x .75	7.25	M2.2 x 0.45	1.75
M8 x 1	7	M2.5 x 0.45	2.05
M9 x 1	8	M3 x 0.5	2.5
M10 x 0.75	9.25	M3.5 x 0.6	2.9
M10 x 1	9	M4 x 0.7	3.3
M10 x 1.25	8.8	M4.5 x 0.75	3.7
M11 x 1	10	M5 x 0.8	4.2
M12 x .75	11.25	M6 x 1	5
M12 x 1	11	M7 x 1	6
M12 x 1.5	10.5	M8 x 1.25	6.8
M14 x 1	13	M9 x 1.25	7.8

M14 x 1.25	12.8	M10 x 1.5	8.5
M14 x 1.5	12.5	M11 x 1.5	9.5
M16 x 1	15	M12 x 1.75	10.25
M16 x 1.5	15	M14 x 2	12
M18 x 1	17	M16 x 2	14
M18 x 2	16	M18 x 2.5	15.5
M20 x 1	19	M20 x 2.5	17.5
M20 x 1.5	18.5	M22 x 2.5	19.5
M20 x 2	18	M24 x 3	21
M22 x 1	21	M27 x 3	24
M22 x 1.5	20.5	M30 x 3.5	26.5
M22 x 2	20	M33 x 3.5	29.5
M24 x 1.5	22.5	M36 x 4	32
M24 x 2	22	M39 x 4	35
M26 x 1.5	24.5	M42 x 4.5	37.5
M27 x 1.5	25.5	M45 x 4.5	40.5
M27 x 2	25	M48 x 5	43
M28 x 1.5	26.5	M52 x 5	47
M30 x 1.5	28.5	M56 x 5.5	50.5
M30 x 2	28	M60 x 5.5	54.5
M33 x 2	31	M64 x 6	58
M36 x 3	36	M68 x 6	62