

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

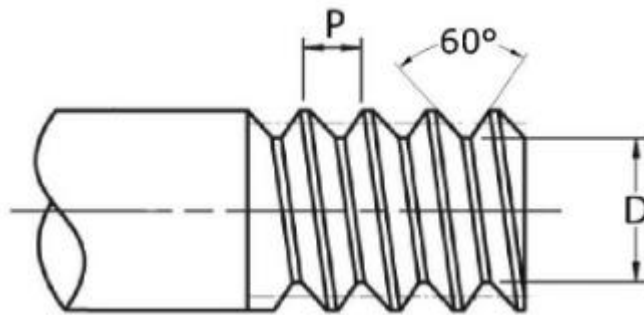
TARO REN

Giảng viên: KS. Phan Thành Tường

Ren là một thành phần quan trọng để sản xuất các chi tiết phụ trợ, nó bao gồm những rãnh xoắn ốc sát liền nhau trong các chi tiết của dụng cụ, máy móc hay còn gọi là các đường rãnh nằm trong chi tiết như ốc, bu lông... Ren được tạo ra bởi mũi taro, mũi khoan. Ren có vị trí quan trọng giúp chi tiết gắn kết với nhau. Các đường ren hoàn hảo thì sẽ tạo ra cho chi tiết máy được độ chính xác cao khi lắp ghép với nhau.

Đường ren có hai chiều gồm: đường quay theo chiều kim đồng hồ được gọi là ren thuận và đường ren quay ngược chiều kim đồng hồ được gọi là ren ngược.

Ren dùng để ghép nối hay truyền lực, ren dùng để lắp ghép các chi tiết máy lại với nhau

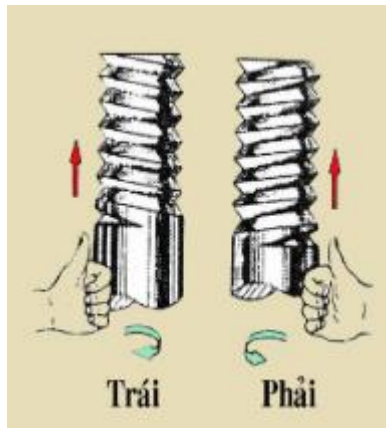


P: Bước răng

D: đường kính lỗ khoan

Đơn vị: mm

Để tiện cho việc thiết kế, chế tạo và sử dụng ren được tiêu chuẩn hoá mà tiêu chuẩn ren được ra đời, chúng được mã hóa chung thành những ngôn ngữ chuyên ngành. **Tiêu chuẩn ren hệ mét** chính là ren hệ mét mà các yếu tố cơ bản của nó đã được quy định trong tiêu chuẩn thống nhất. Kích thước của ren hệ mét được đo bằng đơn vị milimét. Tiêu chuẩn ren hệ mét được quy định chi tiết trong TCVN 2248: 1977.



Tra cứu đường kính lỗ khoan tương ứng để taro ren **hệ mét**.

M2	Φ1.6
M3	Φ2.5
M4	Φ3.3
M5	Φ4.2
M6	Φ5
M8	Φ6.8
M10	Φ8.5
M12	Φ10.2
M14	Φ12

Tham khảo tài liệu: [https:// luathoangphi.vn](https://luathoangphi.vn)
<https://bulongnamhai.com>
<http://chetaomaytriviet.vn>