

**TCVN**

**TIÊU CHUẨN QUỐC GIA**

**TCVN 212 : 1993**

Soát xét lần 1

**CÁCH ĐÁNH DẤU CHI TIẾT  
CÓ REN TRÁI**

*Marks for details with left thread*

**HÀ NỘI - 2008**



## Lời nói đầu

TCVN 212 : 1993 thay thế TCVN 212 : 1966

TCVN 212 : 1993 do Tiểu ban kỹ thuật Các vấn đề về máy và cơ khí biên soạn, được Bộ Khoa học, Công nghệ và Môi trường (nay là Bộ Khoa học và Công nghệ) ban hành.

Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.



## Cách đánh dấu chi tiết có ren trái

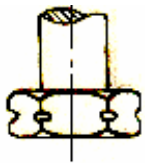
*Marks for details with left thread*

Tiêu chuẩn này quy định cách đánh dấu trên các chi tiết có ren hướng xoắn trái (ren trái)

- 1 Đối với chi tiết ren trái mà có thể dễ dàng nhận biết được hướng cắt ren trái, cho phép không bắt buộc phải đánh dấu.
- 2 Đối với chi tiết ren trái không phải tháo lắp trong quá trình sử dụng, cho phép không bắt buộc phải đánh dấu.

### 1 Phương pháp đánh dấu

- 1.1 Đai ốc, bu lông, và vít có mũ khi cắt ren phải được đánh dấu bằng cách cắt một rãnh vòng quanh phần có mũ (Hình 1, Hình 2 và Hình 3)



Hình 1



Hình 2



Hình 3

- 1.2 Đai ốc và bu lông có mũ khi cắt ren phải được đánh dấu bằng cách xẻ một rãnh ngang suốt đường kính mặt mũ về phía có ren trái (Hình 4 và Hình 5).

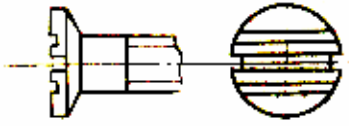


Hình 4

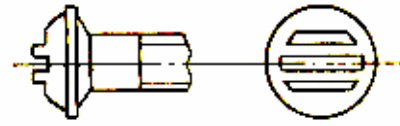


Hình 5

- 1.3 Vít kim loại khi cắt ren trái phải được đánh dấu bằng cách kẻ hai rãnh cạnh song song hai bên với rãnh vận chìa vít (Hình 6 và Hình 7)

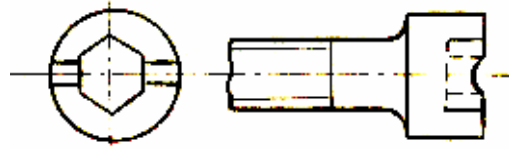


Hình 6



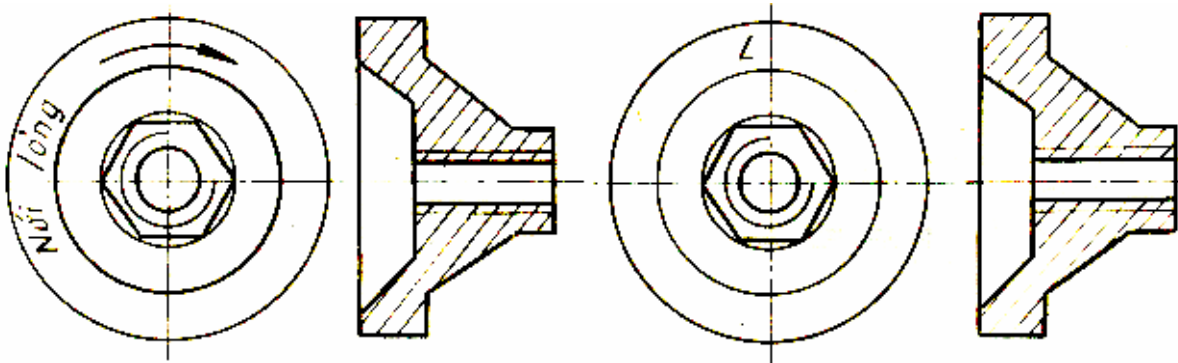
Hình 7

1.4 Bu lông có lỗ chìa khoá vặn chìm khi cắt ren trái phải được đánh dấu bằng cách xẻ một đường rãnh ngang trên mặt đầu mũ bu lông (Hình 8).



Hình 8

1.5 Đối với chi tiết bằng vật liệu tương đối mềm như đồng, nhôm v.v... và hợp kim của chúng nếu kết cấu cho phép có thể đánh dấu ren trái bằng nhiều mũi tên kèm với ghi chú (nơi lỏng hay ép chặt) hoặc bằng chữ cái "L" ở tại vị trí dễ quan sát khi thao lắp (Hình 9 và Hình 10)



Hình 9 Hình 10

## 2 Yêu cầu chung

2.1 Việc đánh dấu chi tiết có ren trái phải rõ ràng, dễ nhận biết khi tháo lắp.

Chú thích: Đối với dạng lắp chung, việc đánh dấu chỉ tiến hành cho một chi tiết ghép có ren trái (ví dụ chỉ cho đai ốc)

2.2 Việc đánh dấu không được làm giảm độ bền của chi tiết và không làm thay đổi kết cấu vốn có của nó.

2.3 Kích thước của rãnh đánh dấu phải được quy định trên bản vẽ.