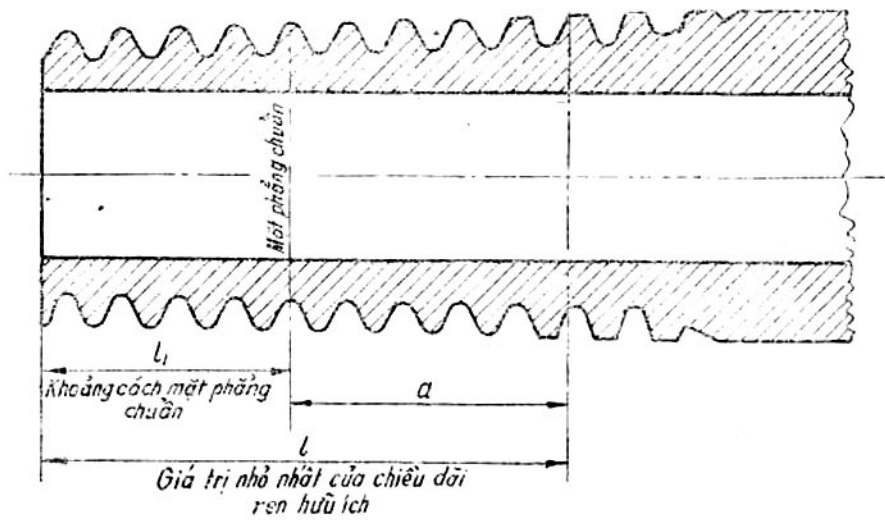


VIỆT - NAM DÂN CHỦ CỘNG HÒA ỦY BAN KHOA HỌC VÀ KỸ THUẬT NHÀ NƯỚC Viện Đo lường và Tiêu chuẩn	TIÊU CHUẨN NHÀ NƯỚC	TCVN 208-66
	REN ỐNG HÌNH CÔN Dung sai	

1. Tiêu chuẩn này quy định dung sai của ren ống hình côn hệ Anh đã quy định trong TCVN 207-66.

2. Sai lệch của chiều dài ren ống hình côn phải theo chỉ dẫn trong hình vẽ và bảng của tiêu chuẩn này.



Viện Đo lường và Tiêu chuẩn
biên soạn

Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước
đuyệt ý ngày 15-11-1966

Khuyến khích
áp dụng

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11										
											Ren ống					Chiều dài ren hữu ích $L = l_1 + a$ khi khoảng cách mặt phẳng chuẩn			Ren khớp nối (*)	
											Khoảng cách mặt phẳng chuẩn			a		lớn nhất	đanh nghĩa	nhỏ nhất	Sai lệch cho phép của mặt phẳng chuẩn kể từ mặt mút của ren trong \pm	
											Giá trị đanh nghĩa	Sai lệch cho phép \pm								
l_1 mm	mm	Số bước ren \approx	mm	Số bước ren \approx	không nhỏ hơn			mm	Số bước ren \approx											
1/8"	4,0	0,9	1	2,5	2 ^{3/4}	7,4	6,5	5,6	1,1	1 ^{1/4}										
1/4"	6,0	1,3	1	3,7	2 ^{3/4}	11,0	9,7	8,4	1,7	1 ^{1/4}										
3/8"	6,4	1,3	1	3,7	2 ^{3/4}	11,4	10,1	8,8	1,7	1 ^{1/4}										
1/2"	8,2	1,8	1	5,0	2 ^{3/4}	15,0	13,2	11,4	2,3	1 ^{1/4}										
3/4"	9,5	1,8	1	5,0	2 ^{3/4}	16,3	14,5	12,7	2,3	1 ^{1/4}										
1"	10,4	2,3	1	6,4	2 ^{3/4}	19,1	16,8	14,5	2,9	1 ^{1/4}										
1 1/4"	12,7	2,3	1	6,4	2 ^{3/4}	21,4	19,1	16,8	2,9	1 ^{1/4}										
1 1/2"	12,7	2,3	1	6,4	2 ^{3/4}	21,4	19,1	16,8	2,9	1 ^{1/4}										
2"	15,9	2,3	1	7,5	3 ^{1/4}	25,7	23,4	21,1	2,9	1 ^{1/4}										
2 1/2"	17,5	3,5	1 ^{1/2}	9,2	4	30,2	26,7	23,2	3,5	1 ^{1/2}										
3"	20,6	3,5	1 ^{1/2}	9,2	4	33,3	29,8	26,3	3,5	1 ^{1/2}										
3 1/2"	22,2	3,5	1 ^{1/2}	9,2	4	34,9	31,4	27,9	3,5	1 ^{1/2}										
4"	25,4	3,5	1 ^{1/2}	10,4	4 ^{1/2}	39,3	35,8	32,3	3,5	1 ^{1/2}										
5"	28,6	3,5	1 ^{1/2}	11,5	5	43,6	40,1	36,6	3,5	1 ^{1/2}										
6"	28,6	3,5	1 ^{1/2}	11,5	5	43,6	40,1	36,6	3,5	1 ^{1/2}										

(*) Trong lỗ khoan điếc, ren khớp nối hình trụ cũng phải bảo đảm cho ống có thể vặn vào theo giá trị ở cột 7, và chiều dài ren hữu ích tối thiểu của khớp nối phải đạt tới 80% giá trị quy định trong cột 9.

PHỤ LỤC CỦA TIÊU CHUẨN TCVN 208-66

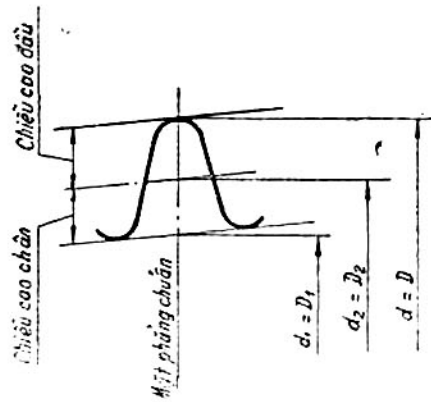
Giá trị tham khảo của sai lệch liên quan tới các phần của ren ống bình còn giúp cho việc thiết kế dao cắt và calíp.

1. Sai lệch bước ren:

Trên chiều dài đến 10 mm : $\pm 0,03$ mm

Trên chiều dài đến 25 mm : $\pm 0,06$ mm

2. Dung sai chiều cao ren:



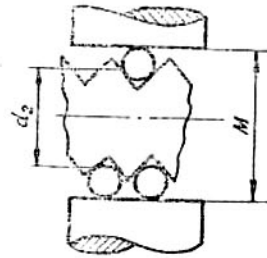
Ký hiệu kích thước của ren theo inch	Dung sai cho phép đối với	
	chiều cao đầu	chiều cao chân
1/8"	- 0,02	$\pm 0,01$
1/4" - 3/4"	- 0,03	$\pm 0,015$
1" - 6"	- 0,04	$\pm 0,02$

3. Góc prôphin và góc côn :

Ký hiệu kích thước của ren theo inch	Sai lệch cho phép đối với		
	nửa góc prôphin	nửa góc côn của ren ống	nửa góc côn của ren khớp nối
1/8"	$\pm 40'$	+ 15' - 5'	+ 5' - 15'
1/4" - 3/4"	$\pm 35'$	+ 15' - 5'	+ 5' - 15'
1" - 6"	$\pm 25'$	+ 12' - 4'	+ 4' - 12'

4. Đo kiểm tra :

Việc kiểm tra ren côn của các chi tiết nên tiến hành với calip lá tốt nhất. Với calip, việc kiểm tra ren côn thực tế là việc kiểm tra khoảng cách mặt phẳng chuẩn (1₁). Việc kiểm tra đường kính trung bình của ren ống nên tiến hành bằng phương pháp can dũa.



5. Việc kiểm tra ren côn ngoài tiến hành bằng calip vòng có ren côn. Bề dày của calip vòng bằng giá trị danh nghĩa của khoảng cách mặt phẳng chuẩn (1₁).

Nếu ren chế tạo chính xác thì khi dùng tay vặn calip vòng vào, mặt đầu của ren nằm đúng vào mặt mút có đường kính ren nhỏ của calip vòng. Dung sai của khoảng cách mặt phẳng chuẩn quy định trong tiêu chuẩn này tức là sai lệch cho phép giữa hai mặt phẳng đó.

Dung sai được quy định bằng bước ren giúp cho việc sử dụng calip được dễ dàng hơn, vì lúc này không còn cần đến dụng cụ riêng để đo sai lệch giữa hai mặt phẳng.

6. Ren côn trong được kiểm tra bằng calip nút có ren côn. Đường kính ren lớn của calip bằng đường kính danh nghĩa của ren và nếu ren được chế tạo chính xác — đối với ren côn trong, kích thước danh nghĩa nằm ở mặt đầu — thì khi đo, mặt đầu của ren và mặt mút của calip cũng nằm trong một mặt phẳng. Dung sai của khoảng cách mặt phẳng chuẩn quy định trong tiêu chuẩn này tức là sai lệch cho phép giữa hai mặt phẳng đó.