

3. 螺絲攻的切削角與切削量

吃入部的切削角種類

直線前角	前角	接線前角
切削面是曲面。通過刀尖的中心線與刀尖和牙底切線的夾角。	切削面是平面。通過刀尖的中心線與刀尖和牙底切線的夾角。	切削面是曲面。通過刀尖的中心線與刀尖曲面切線的夾角。

θ : 搦角 γ : 吃入部的背隙角

螺紋部的背隙角種類

無背隙螺紋	部份背隙螺紋	背隙螺紋
切刃部無背隙量，螺牙與絲攻的中心為同心圓的螺紋。	切刃部從刀尖開始，一部份為同心圓的背隙螺紋。	從刀尖開始背隙螺紋。

γ : 螺紋的背隙角

螺絲攻的切削量

當絲攻有4個溝槽、吃入部的牙數為3牙時，將螺絲攻的四個刃部，以A、B、C、D標示，並從吃入部牙山的前端開始，依照順序區分為1、2、3...刃，螺紋就會依A1、B1、C1、D1...A2、B2、C2...A4之順序進行切削。(因為下孔徑的關係，正常的狀況下A1刃，並不會切削到材料)。

