

YES-007

加工問題之智慧錦囊

切削絲攻篇

【諮詢】



直溝絲攻的「1攻」「2攻」「3攻」，哪裡不一樣呢？
使用上有什麼不同？可以簡單說明嗎？

【回答】

「1攻」「2攻」「3攻」的吃入部長度不一樣。



【解說】

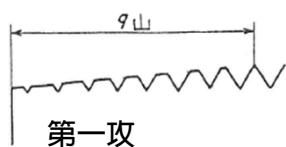


上圖是第2攻的直溝絲攻，前端被斜切的螺紋牙位置，就稱為吃入部。

吃入部的牙數分為：「1攻」、「2攻」、「3攻」3種。



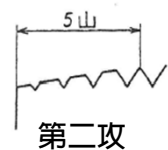
吃入部長度



第一攻

「第一攻」的吃入部，長度有9牙。

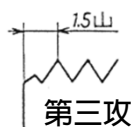
切削力佳，手動攻牙時為第一順位使用的絲攻，但是加工盲孔時，內螺紋最內側，會殘留9牙的不完全牙，所以適合加工通孔。



第二攻

「第二攻」的吃入部，長度有5牙。

切削力僅次於第一攻，加工盲孔時內螺紋內側，會殘留5牙不完全牙，所以通常加工盲孔時，會依序第一攻→第二攻→第三攻加工。



第三攻

「第三攻」的吃入部，長度有1.5牙。

切削力較差，所以手動加工時，如果一開始就用第三攻的絲攻，會很難加工。通常加工盲孔時，最後才會使用的，孔底最內側也可切削出完全牙，因為是第三順位使用，所以稱為第三攻。



使用機械攻牙加工通孔時，通常會直接選用第二攻的絲攻，加工盲孔時，也有直接選用第三攻的絲攻來加工。

請充分了解「1攻」「2攻」「3攻」的吃入部長度對「切削力」的影響，並依照您實際的加工需求來選用。