

## 切削內螺紋

短問題：

1. 開始製作內螺紋時，為甚麼要先使用斜螺絲攻？  
因為斜螺絲攻的頭部直徑較小，容易開始進行切削。
2. 怎樣才可保證在切削螺紋時，螺絲攻是垂直於圓孔？要使用何種工具協助？  
使用直角尺。
3. 為甚麼切削螺紋時要經常將螺絲攻回轉？  
將鐵屑切斷。
4. 切削 M6 螺紋，應鑽直徑多大的螺孔？  
5 mm
5. 使用甚麼工具進行切削內螺紋？  
螺絲攻和螺絲攻扳手。

## 組合鉗、平嘴鉗及剪鉗

1. 何以組合鉗的把手要包上 P.V.C.膠套？  
方便握持和防止觸電。
2. 使用甚麼鉗可將薄片屈摺成直角？  
平咀鉗
3. 使用甚麼鉗可切斷較幼的金屬桿或鐵線？  
組合鉗或剪鉗