



註：鋸切六條，擇優四條評分。

一般許可差

標示尺寸	許可差
0.5 以上至 3	$\pm 0.15$
超過 3 至 6	$\pm 0.20$
超過 6 至 30	$\pm 0.50$
超過 30 至 120	$\pm 0.80$
超過 120 至 315	$\pm 1.20$

材料 承上題餘料

部份

公差與範圍

投影法 圍分

初評 複評

垂直	上	中	下			
毛邊	10	尚可	未完整			
鋸四	10	中	下			
鋸三	10	中	下			
鋸二	10	中	下			
鋸一	10	中	下			
C	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.4$			
	10	7	4			
B	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.4$			
	15	10	7			
A	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.4$			
	15	10	7			

綜合機械工廠

第三角

鋸切

mm 1:1

圖號： F-02

單位 比例

姓名

時間 座號