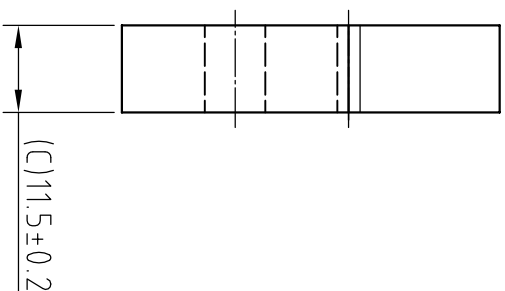
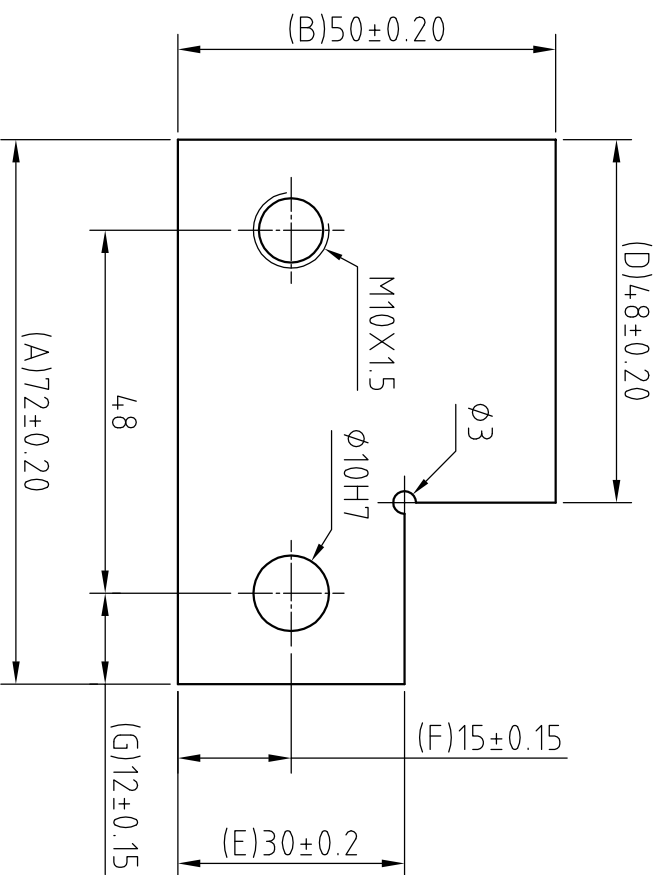


6.3 / 



一般許可差	
標示尺寸	許可差

0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

材料 75 × 75 × 12

2F鉗工區
部份
公差範圍
配分與得分

初評
複評

國立羅東職業高級工業學校	有逃避子階級銼削		單位 mm	第三角
	圖號 : 鉗-04	比例 1:1		
姓名		時間	座號	

垂直	上 10	中 7	下 4		
毛邊	完整 10	尚可 7	未完整 4		
φ10	上 5	中 3	下 1		
H7	上 5	中 3	下 1		
M10	上 5	中 3	下 1		
G	±0.15 10	±0.20 7	±0.25 4		
F	±0.15 10	±0.20 7	±0.25 4		
E	±0.20 10	±0.30 7	±0.4 4		
D	±0.20 10	±0.30 7	±0.4 4		
C	±0.20 10	±0.30 7	±0.4 4		
B	±0.20 10	±0.30 7	±0.4 4		
A	±0.20 10	±0.30 7	±0.4 4		