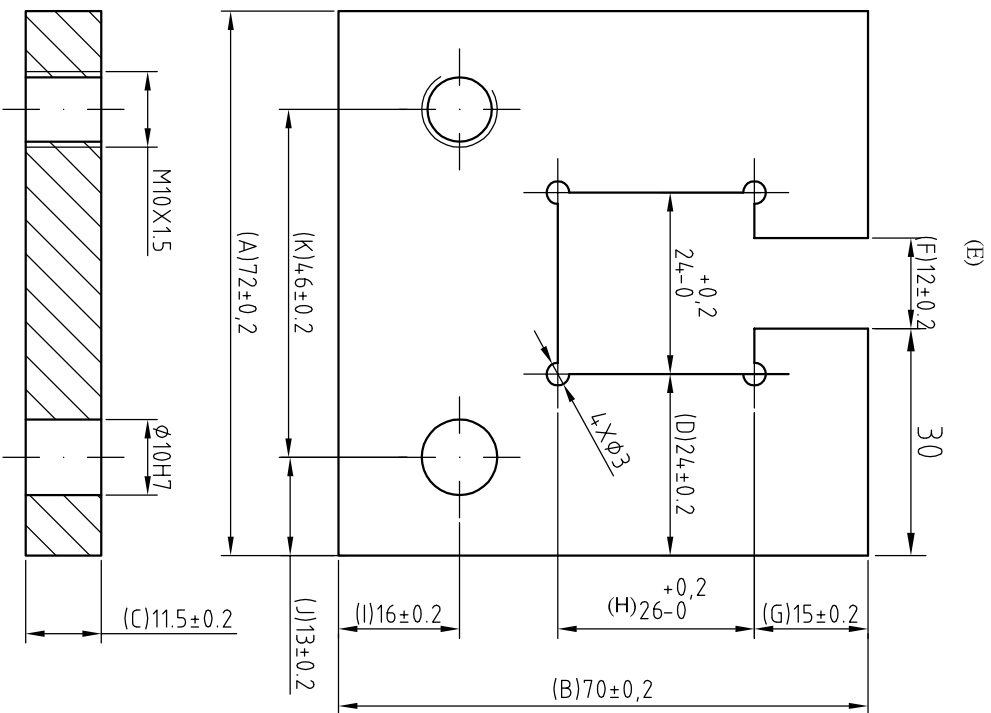


6.3



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

垂	上	中	下	初評	複評
直	9	5	2		
	完整	尚可	未完整		
毛	9	5	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
K	8	5	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
J	8	5	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
I	8	5	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
H	8	5	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
G	8	5	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
F	8	5	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
E	8	5	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
D	8	5	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
C	6	4	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
B	6	4	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		
A	6	4	2		
	±0.20	±0.25	±0.30		

材料	75 × 75 × 12	部分	2F鉗工區	投影法	第三角
				單位	mm
				比例	1:1
				時間	
				座號	
國立羅東高級工業職業學校		姓名			
機械加工丙級檢定		圖號	鉗-07		
試題三練習					