



材料 25 × 25 × 75

表面	上	中	下	初評	複評
	5	3	2		
毛邊	完整	尚可	不完整		
	5	3	2		
I	+0.10	+0.15	+0.20		
	0	0	0		
	10	7	4		
H	+0.05	+0.10	+0.15		
	10	7	4		
	+0.10	+0.15	+0.20		
G	10	7	4		
	±0.05	±0.10	±0.15		
	10	7	4		
F	±0.05	±0.10	±0.15		
	10	7	4		
	±0.05	±0.10	±0.15		
E	10	7	4		
	±0.05	±0.10	±0.15		
	10	7	4		
D	±0.05	±0.10	±0.15		
	10	7	4		
	±0.10	±0.15	±0.20		
C	10	7	4		
	±0.10	±0.15	±0.20		
	10	7	4		
B	±0.05	±0.10	±0.15		
	10	7	4		
	±0.05	±0.10	±0.15		
A	±0.05	±0.10	±0.15		
	10	7	4		
	±0.05	±0.10	±0.15		

1F綜合機械工廠 投影法 第三角

端銑削練習 單位 mm

圖號：銑-04 比例 1:1

姓名： 座號

國立羅東  
高級工業  
職業學校