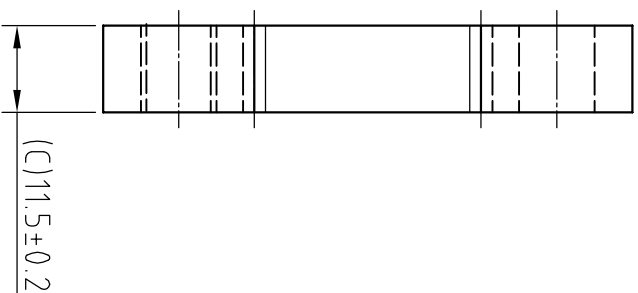
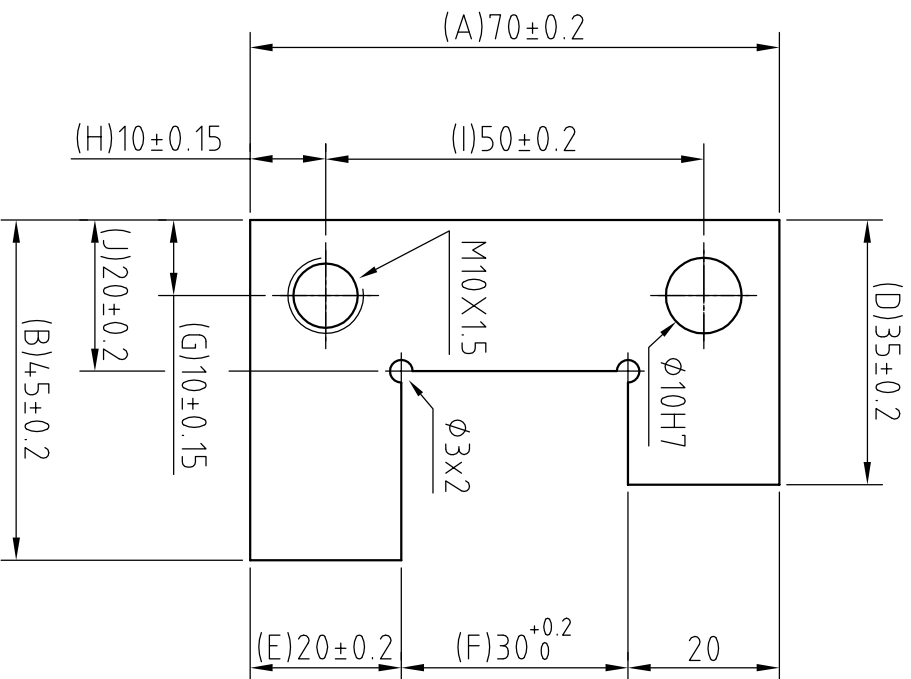


6.3



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

垂直毛邊	部份			初評	複評
	上	中	下		
10 完整	7	7	4		
	7	7	4		
±0.20	±0.30	±0.30	±0.4		
	8	6	4		
±0.20	±0.30	±0.30	±0.4		
	8	6	4		
±0.15	±0.20	±0.20	±0.25		
	8	6	4		
±0.15	±0.20	±0.20	±0.25		
	8	6	4		
±0.20	±0.30	±0.30	±0.4		
	8	6	4		
±0.20	±0.30	±0.30	±0.4		
	8	6	4		
±0.20	±0.30	±0.30	±0.4		
	8	6	4		
±0.20	±0.30	±0.30	±0.4		
	8	6	4		
±0.20	±0.30	±0.30	±0.4		
	8	6	4		

材料 75 × 75 × 12

國立羅東高級工業職業學校	2F鉗工區		投影法	第三角	
	有逃避孔凹槽銼削				單位 mm
	圖號 : 鉗-05				
姓名		時間	座號		