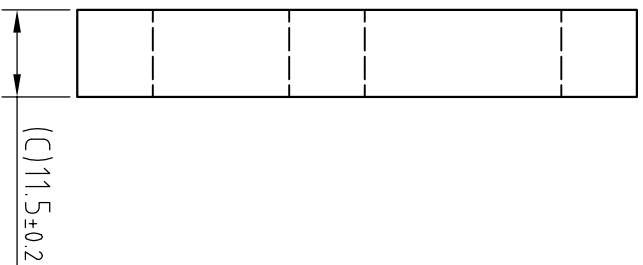
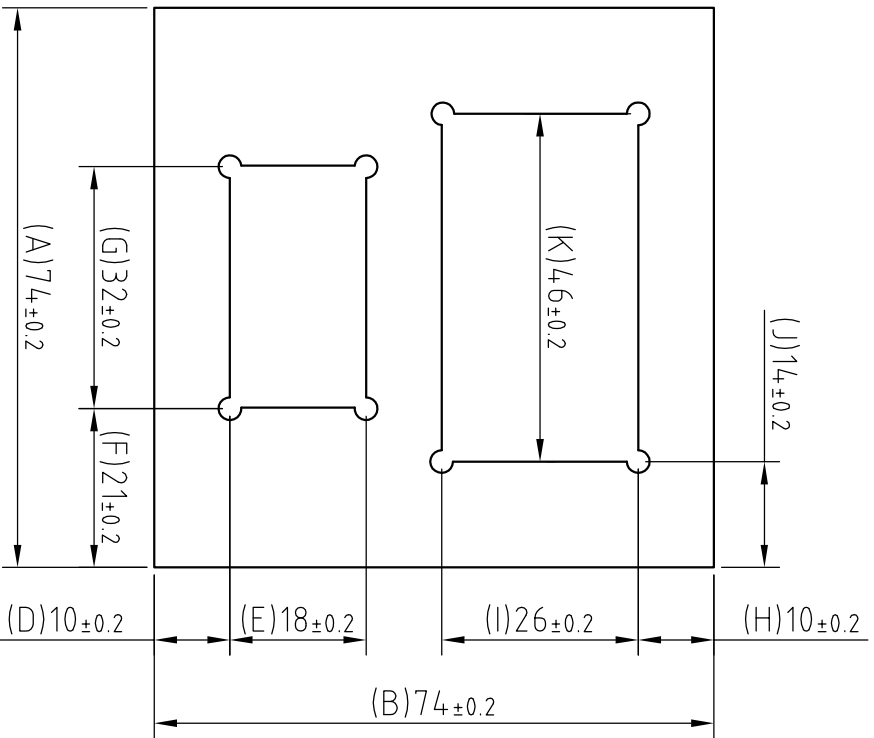


6.3



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 75 × 75 × 12

國立羅東
高級工業
職業學校

2F鉗工區

有逃避孔(雙內孔)銼削

圖號 : 鉗-06-2

姓名

垂	上			中			下			初評	複評
	9	5	2	9	5	2	9	5	2		
直	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
毛	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
邊	9	5	2	9	5	2	9	5	2		
A	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
B	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
C	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
D	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
E	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
F	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
G	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
H	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
I	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
J	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		
K	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4	±0.20	±0.30	±0.4		

投影法 第三角

單位 mm

比例 1:1

時間

座號