



首次使用机型
S0037
个/台
1/1

允许的公差值范围						MDXR62G5LRCS000			
小数: MM				A0					
X.XXX = ± 0.01				首次归档					
X.XX = ± 0.10				数量		更改单号			
X.X = ± 0.20				设计		工艺			
				标准化		审核			
				校核		批准			
				市场部		日期			
视图									
								出图阶段	
								质量	
								比例	
								D	
								第 1 张	
								共 1 张	
上海安浦鸣志自动化设备有限公司									