



首次使用机型  
S0037  
个/台  
1/1

允许的公差值范围						MDXT61GNLRC A000			
小数: MM				A0		首次归零		出图阶段	
X.XXX = ±0.01				版本		更改单号		质量	
X.XX = ±0.10				设计		工艺		比例	
X.X = ±0.20				标准化		审核		D	
视图				校核		批准		第1张	
				市场部		日期		共1张	
上海安浦鸣志自动化设备有限公司									