

發表日期: 99年6月

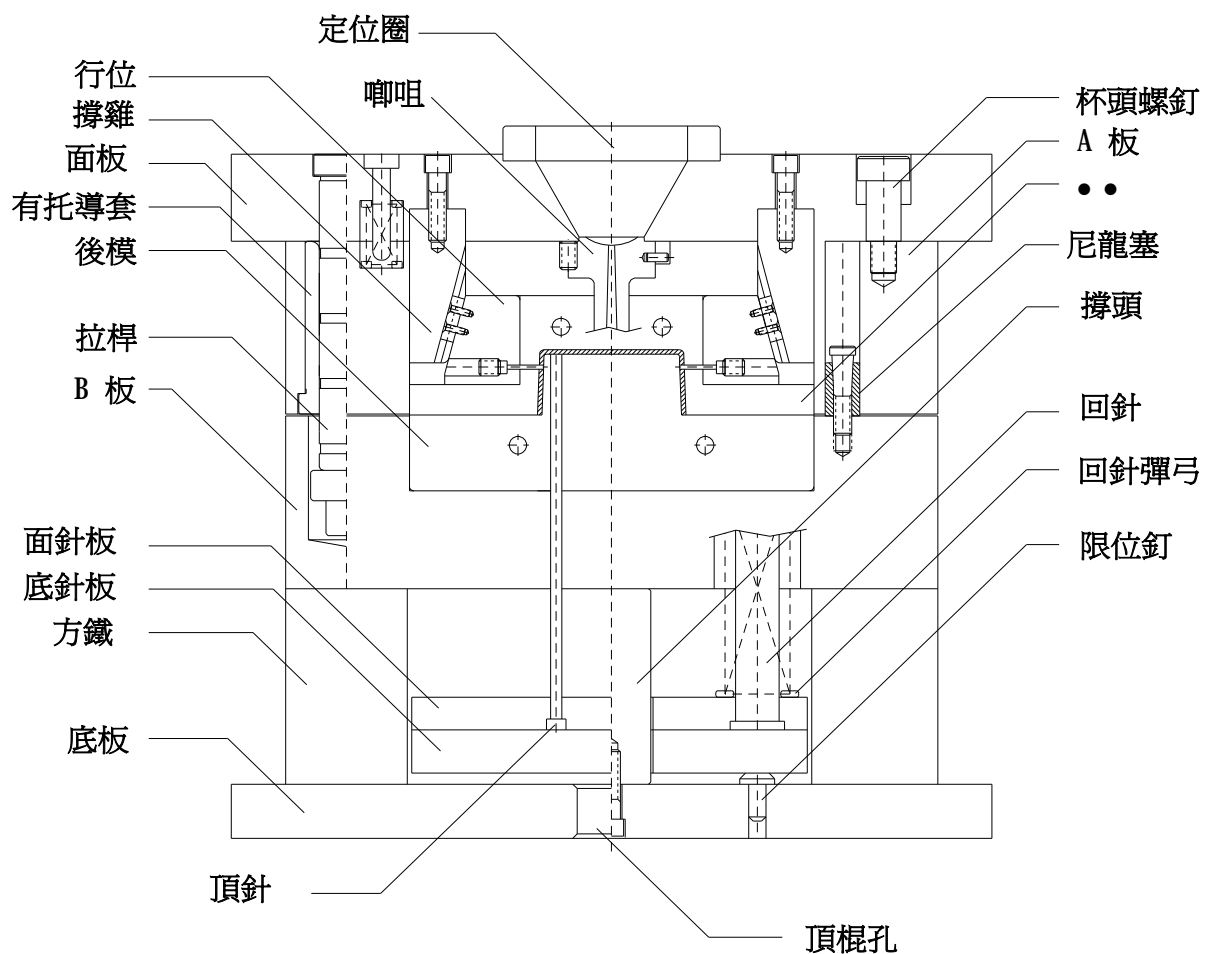
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

16-05A 前模行位模



發表日期: 99年6月

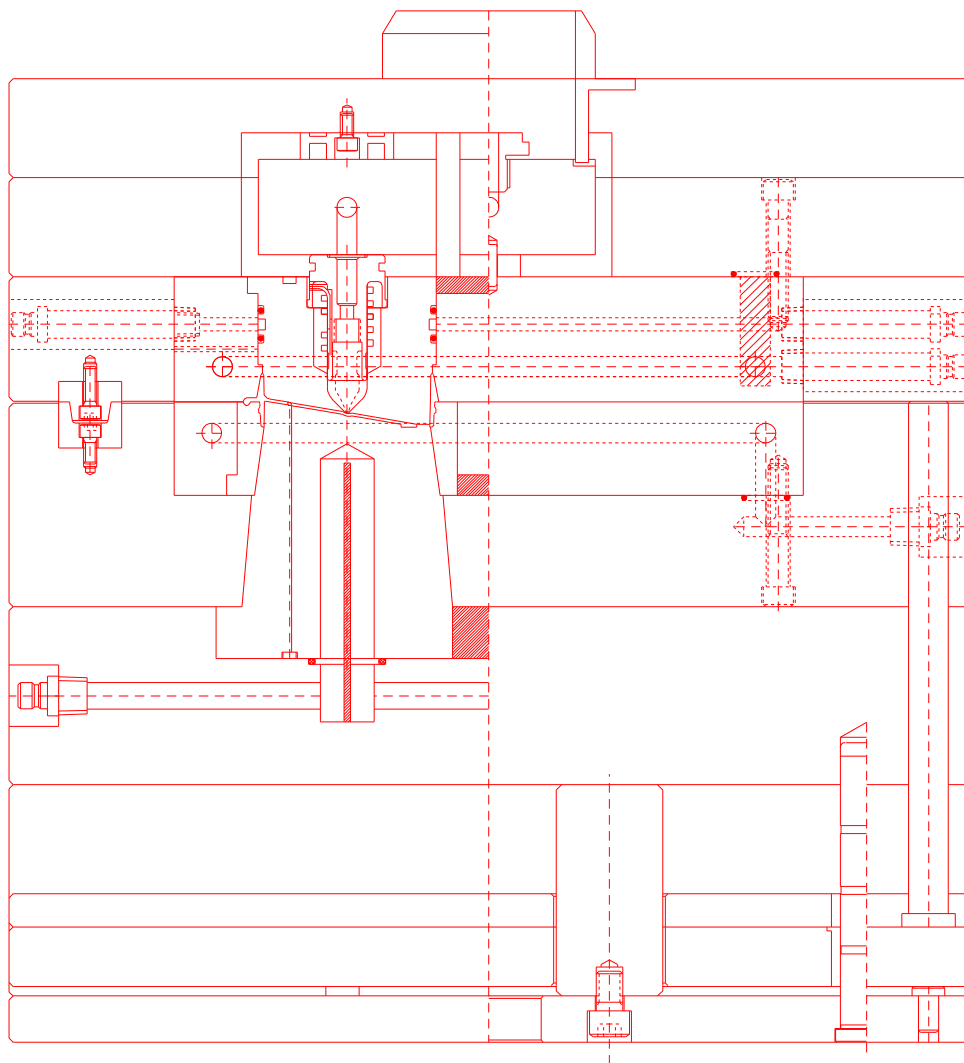
版本編號: #01

y 受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

16-05A 熱流道設計 (DME標準)



發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

16-05A 熱流道設計 (DME標準)

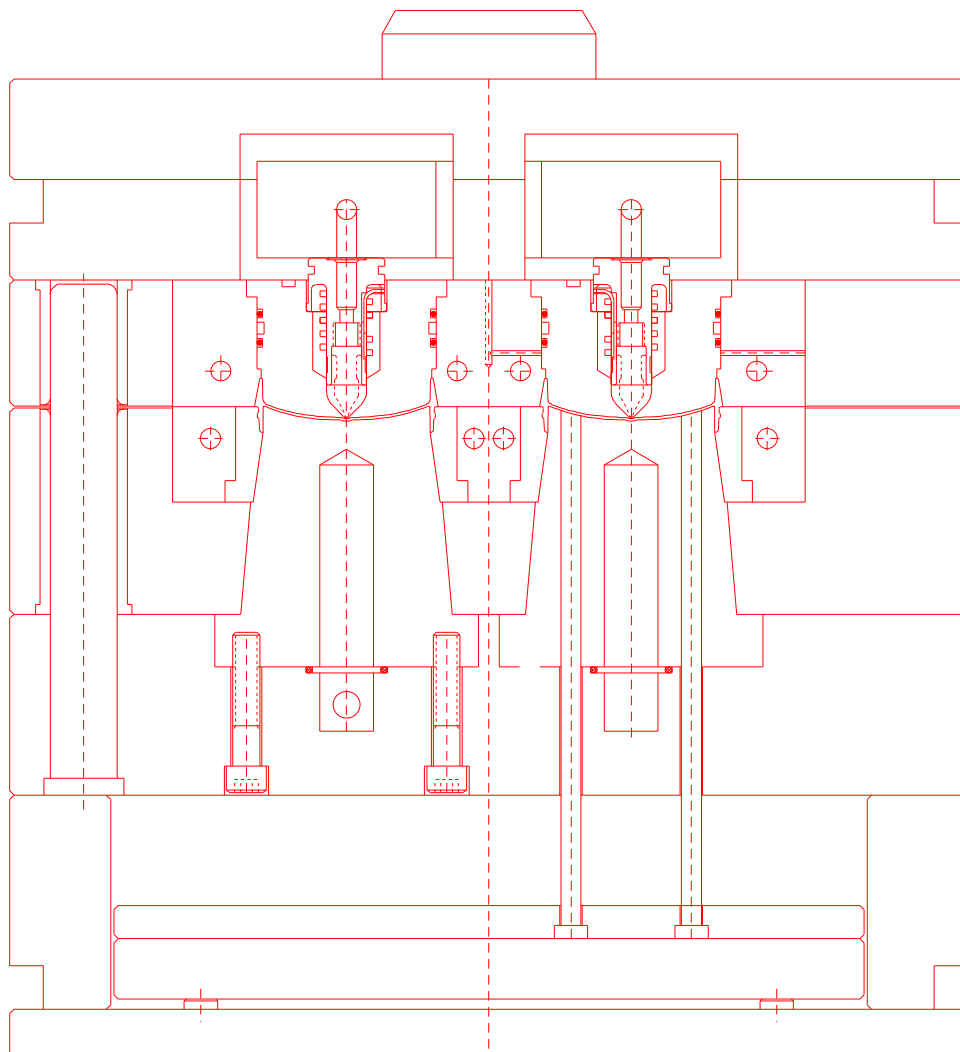
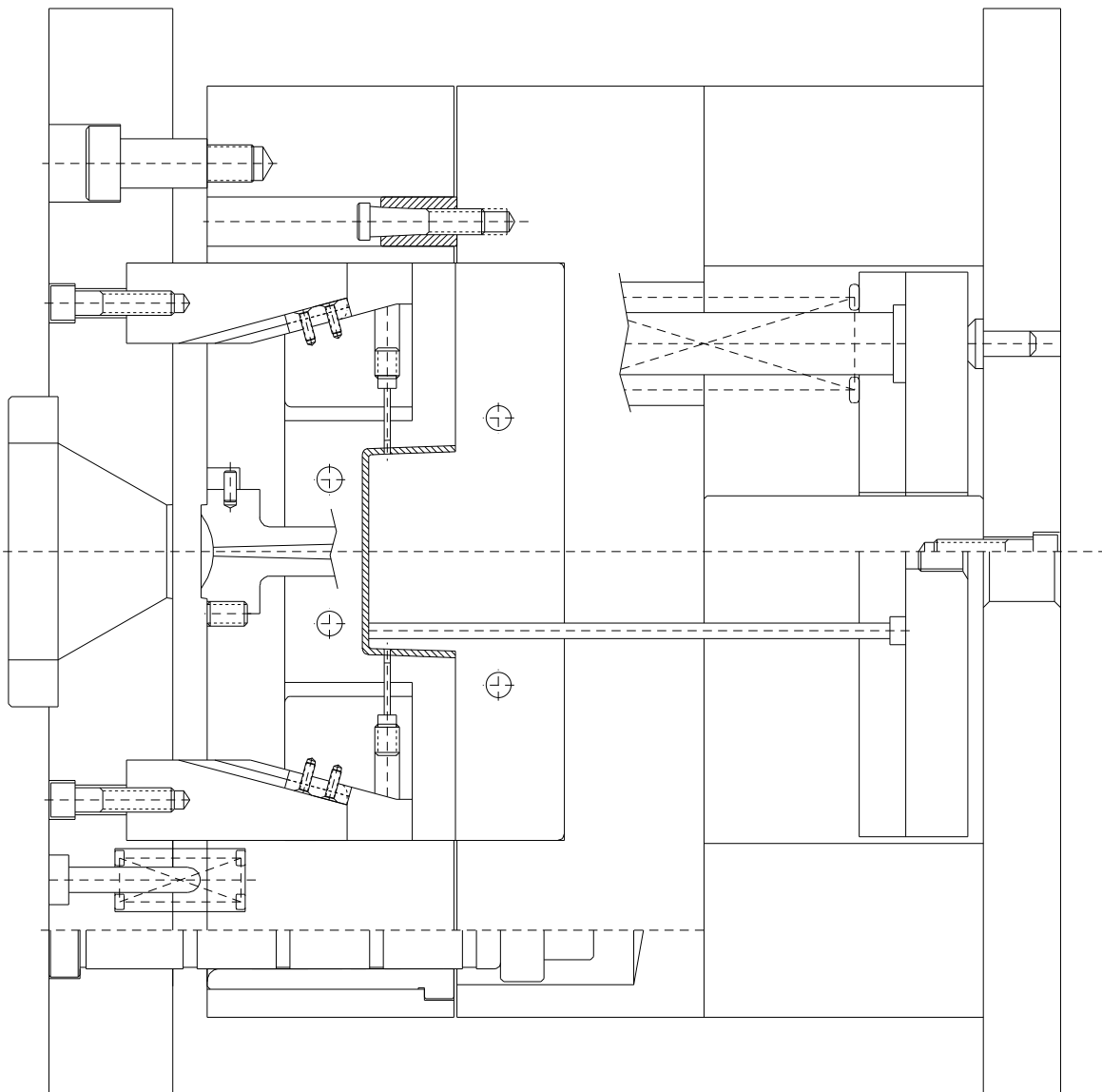


圖 (一)

接下頁

16.0 模具例子

16-05B 前模行位-開模步驟 1



發表日期: 99年6月

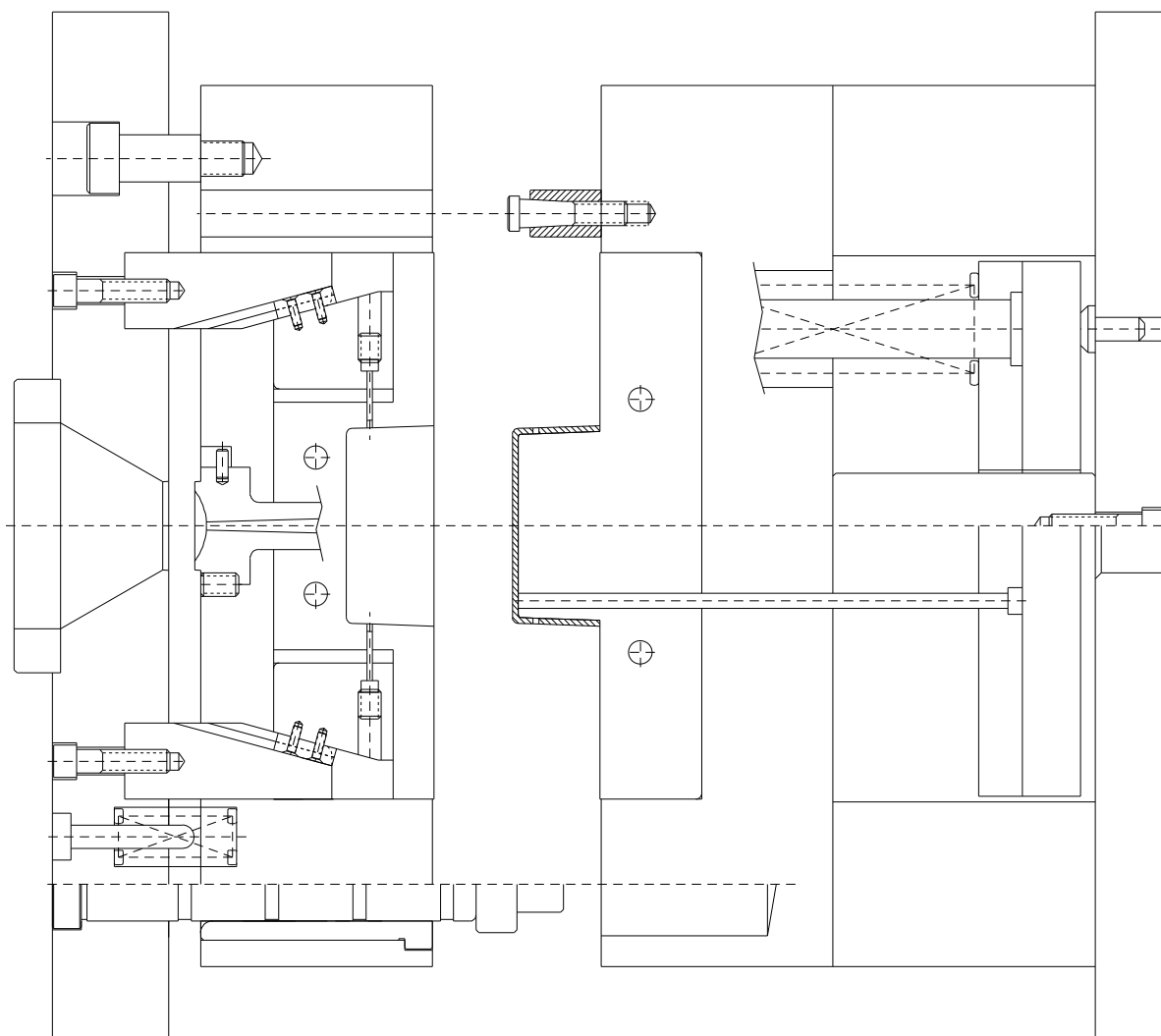
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

16-05C 前模行位-開模步驟 2



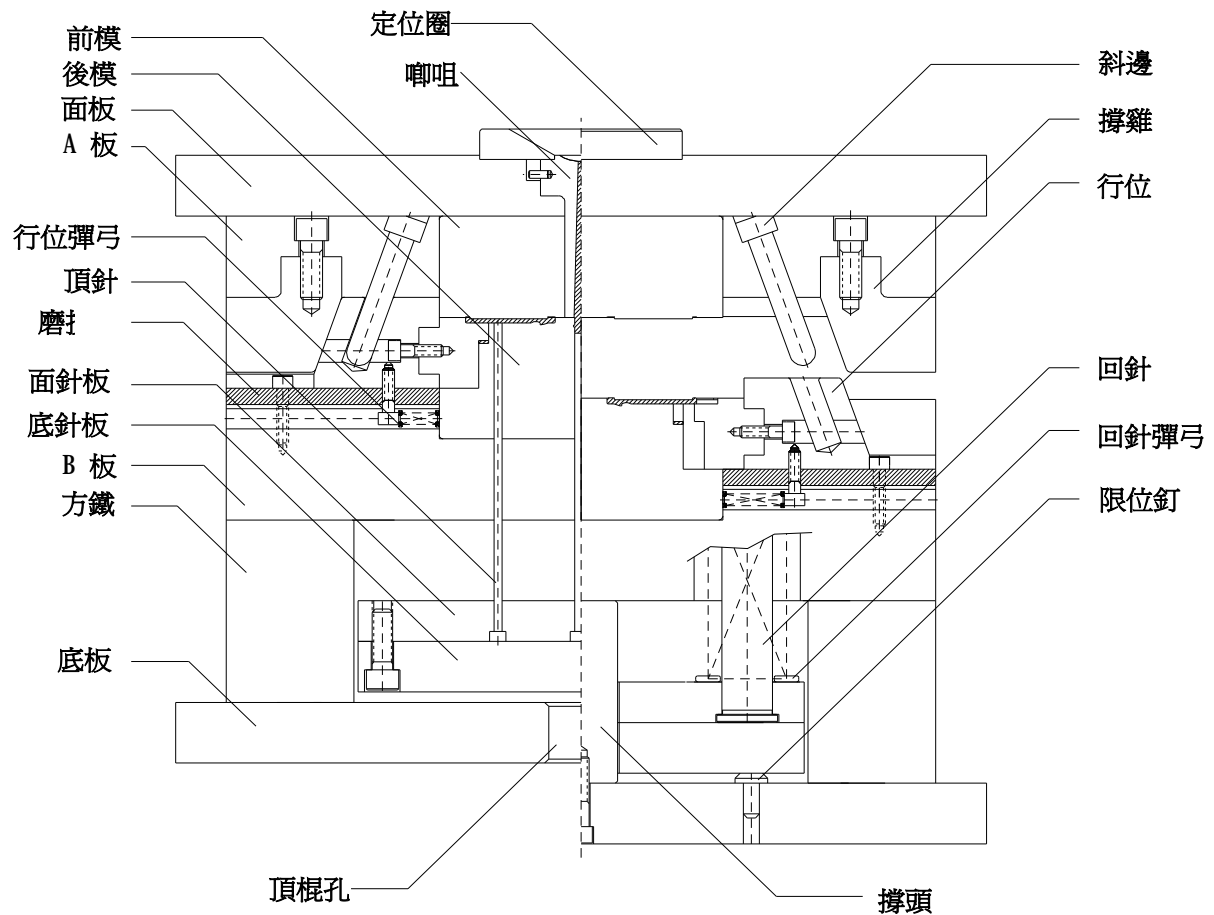
發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

16.0 模具例子

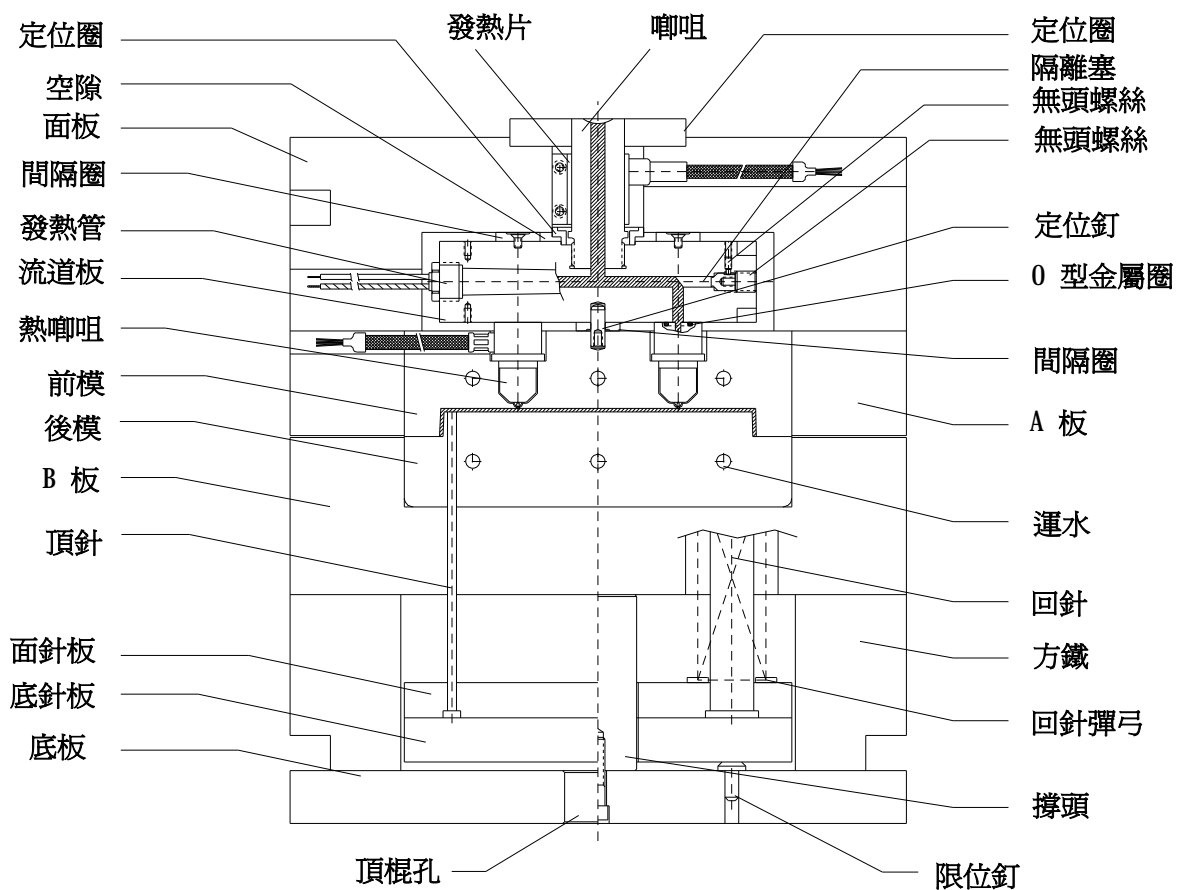
16-06A 後模行位模

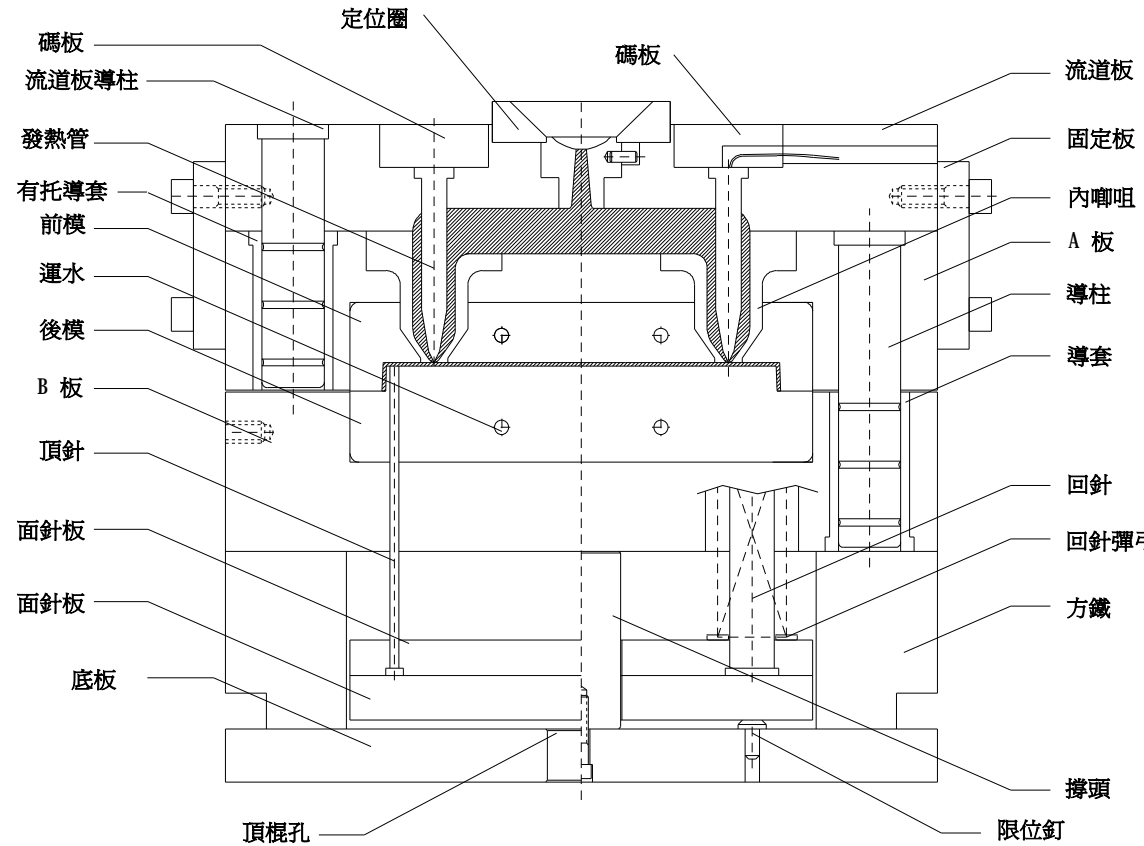


			GG- DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-

16.0 模具例子

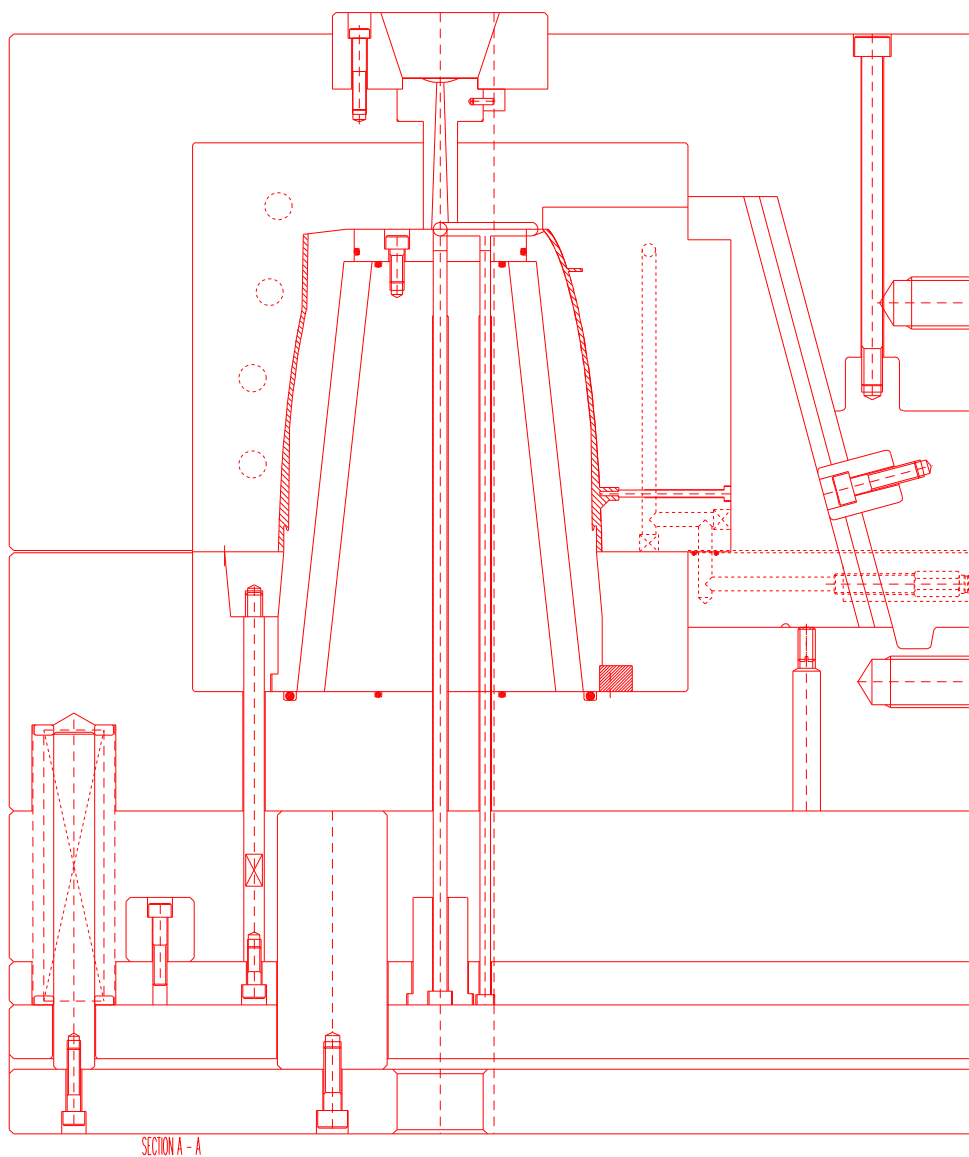
16-07A 熱唧咀模-熱流道



			GG- DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
16.0 模具例子			
16-08A 熱唧咀模-冷流道			
 <p> 碼板 流道板導柱 發熱管 有托導套 前模 運水 後模 B 板 頂針 面針板 面針板 底板 頂棍孔 定位圈 碼板 流道板 固定板 內唧咀 A 板 導柱 導套 回針 回針彈弓 方鐵 撐頭 限位釘 </p>			

16.0 模具例子

16-08A 行位運水設計



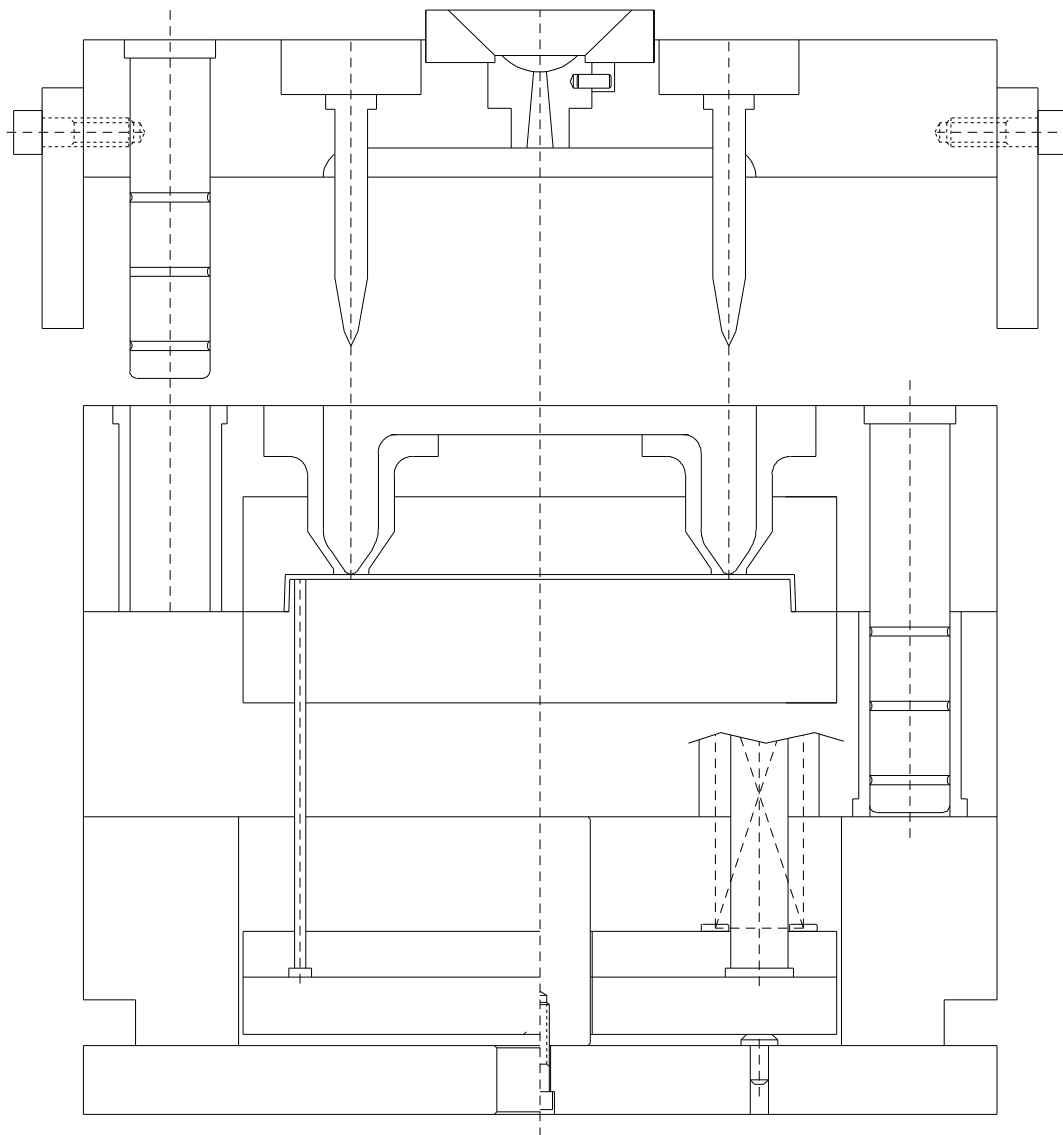
聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

16.0 模具例子

16-08B 熱唧咀模-清除冷流道



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

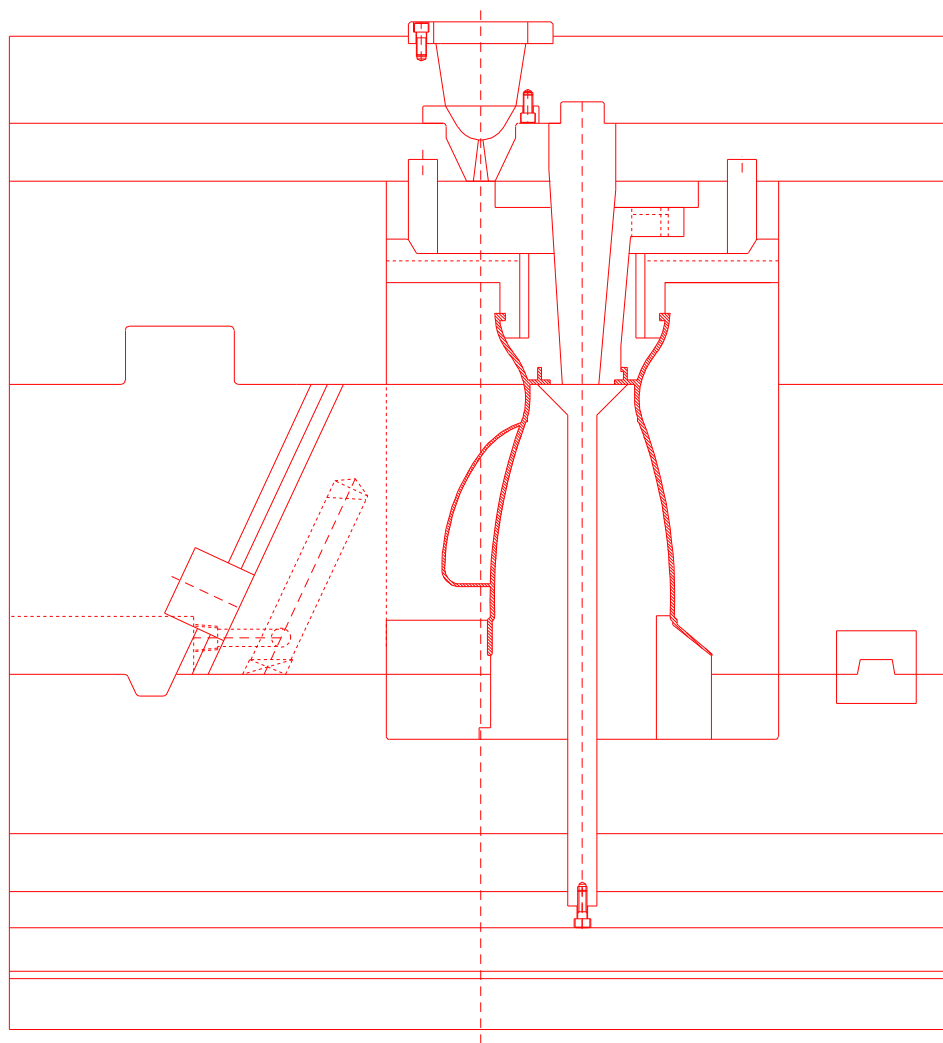
發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

16.0 模具例子

16-08B 前模內行位設計



圖（一）

接下頁

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

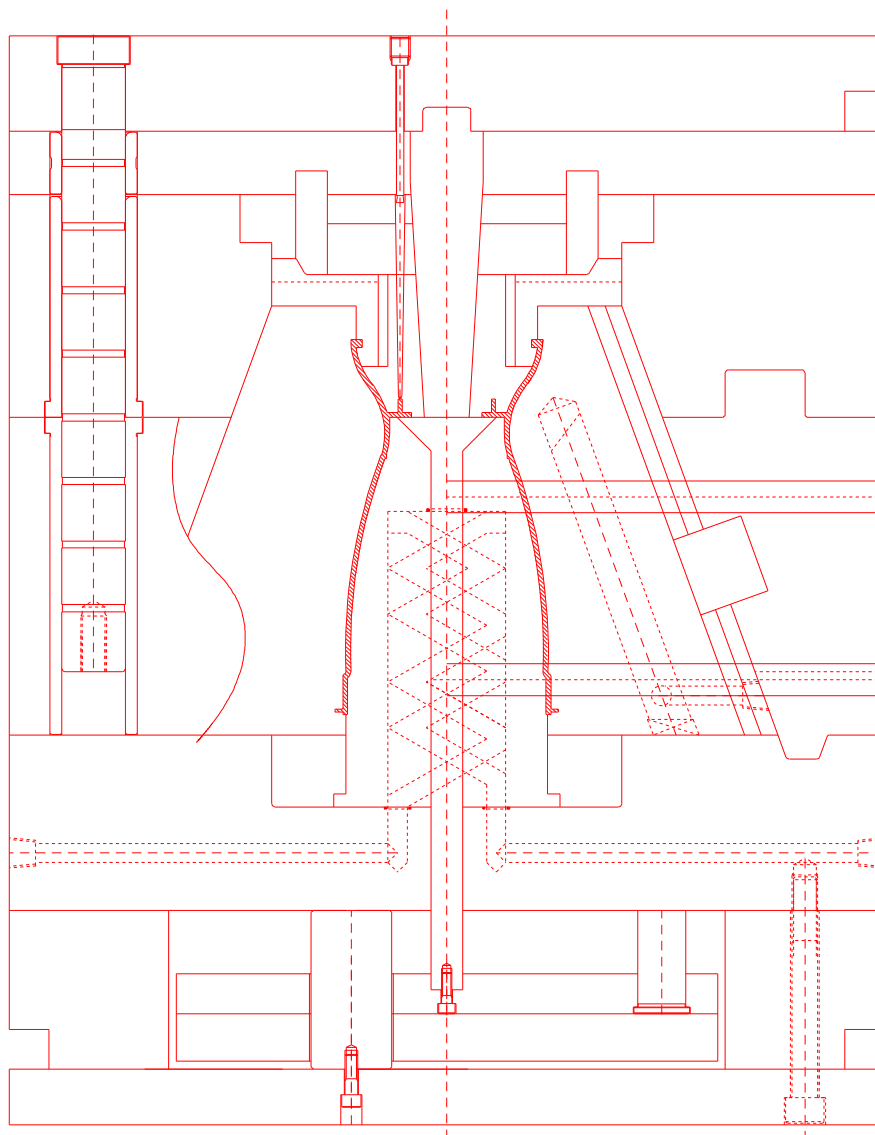
發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16-08B 前模內行位設計



圖（一）

接下頁

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

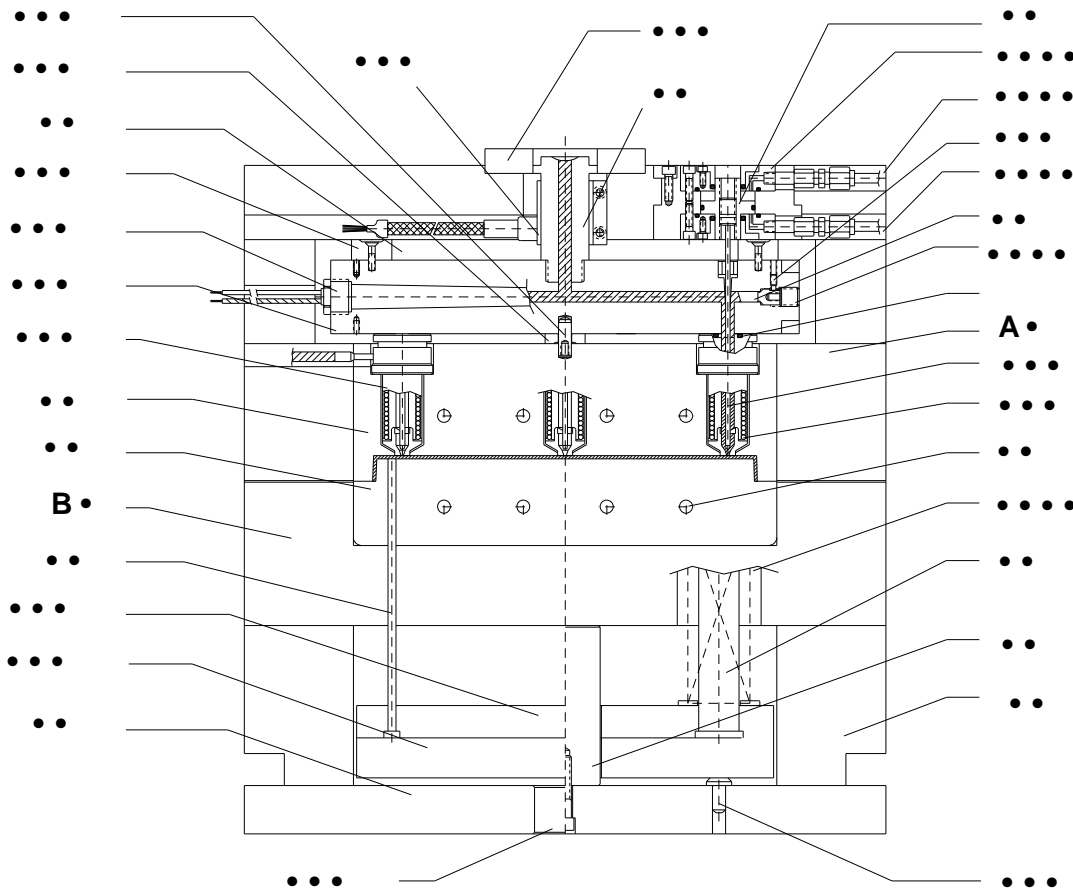
發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

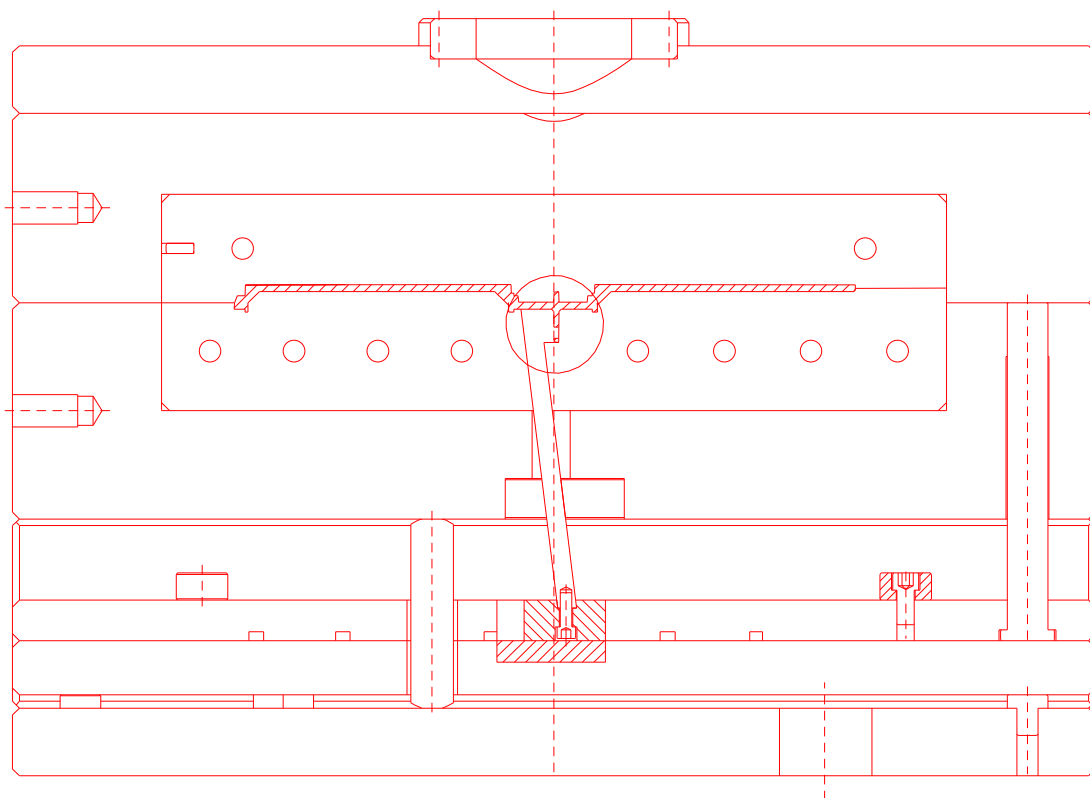
發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

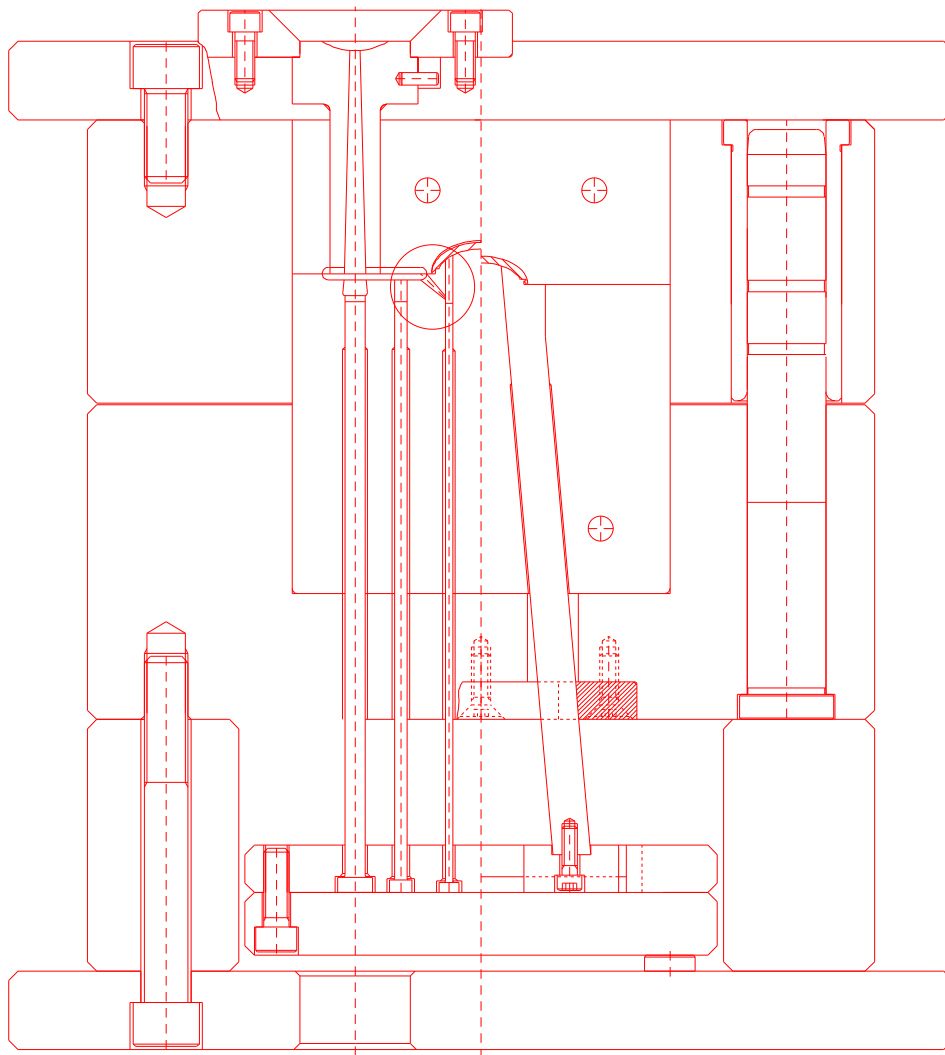
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

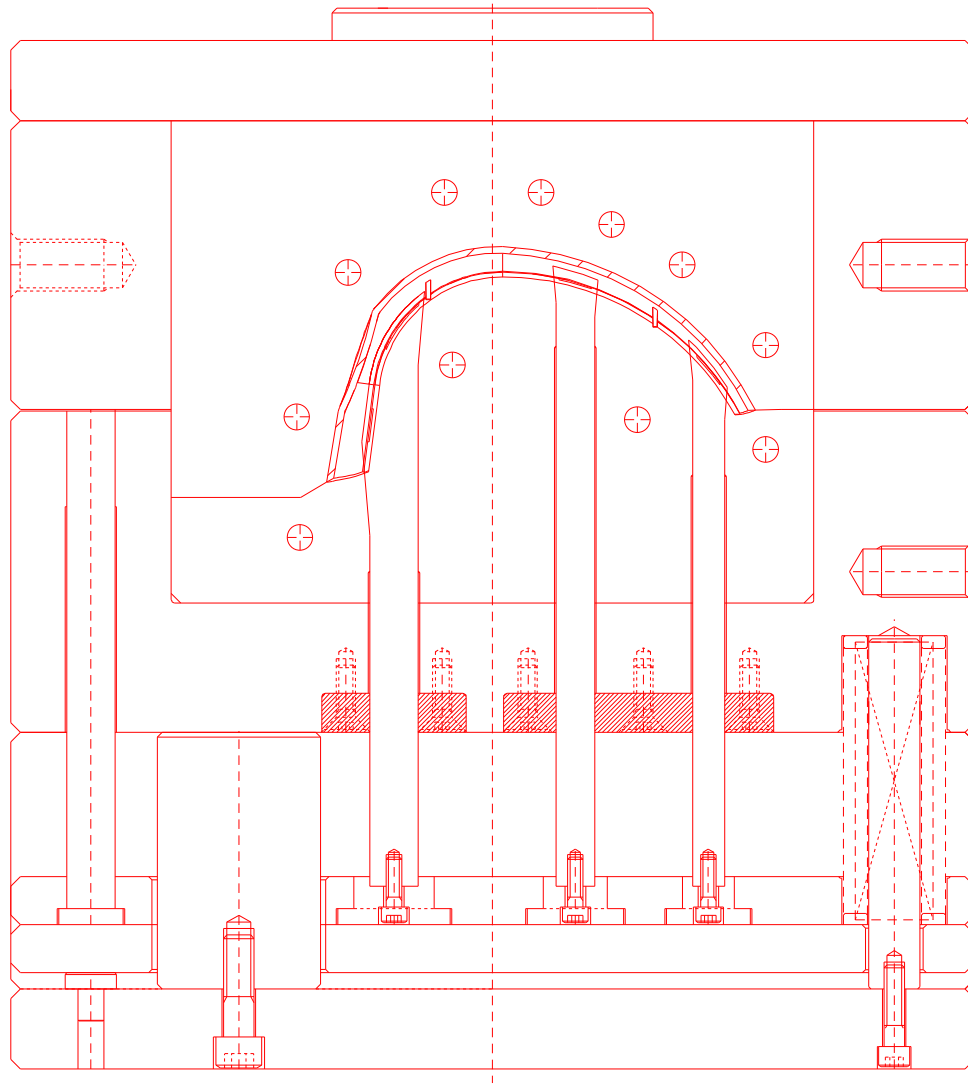
16-09B 斜頂設計



圖（一）

接下頁

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司			模具設計指引
			GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	✎ 受管制抄本: #22	-
16.0 模具例子			
16-09B 斜頂設計			



圖（二）

接下頁

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG- DI

發表日期: 99年6月

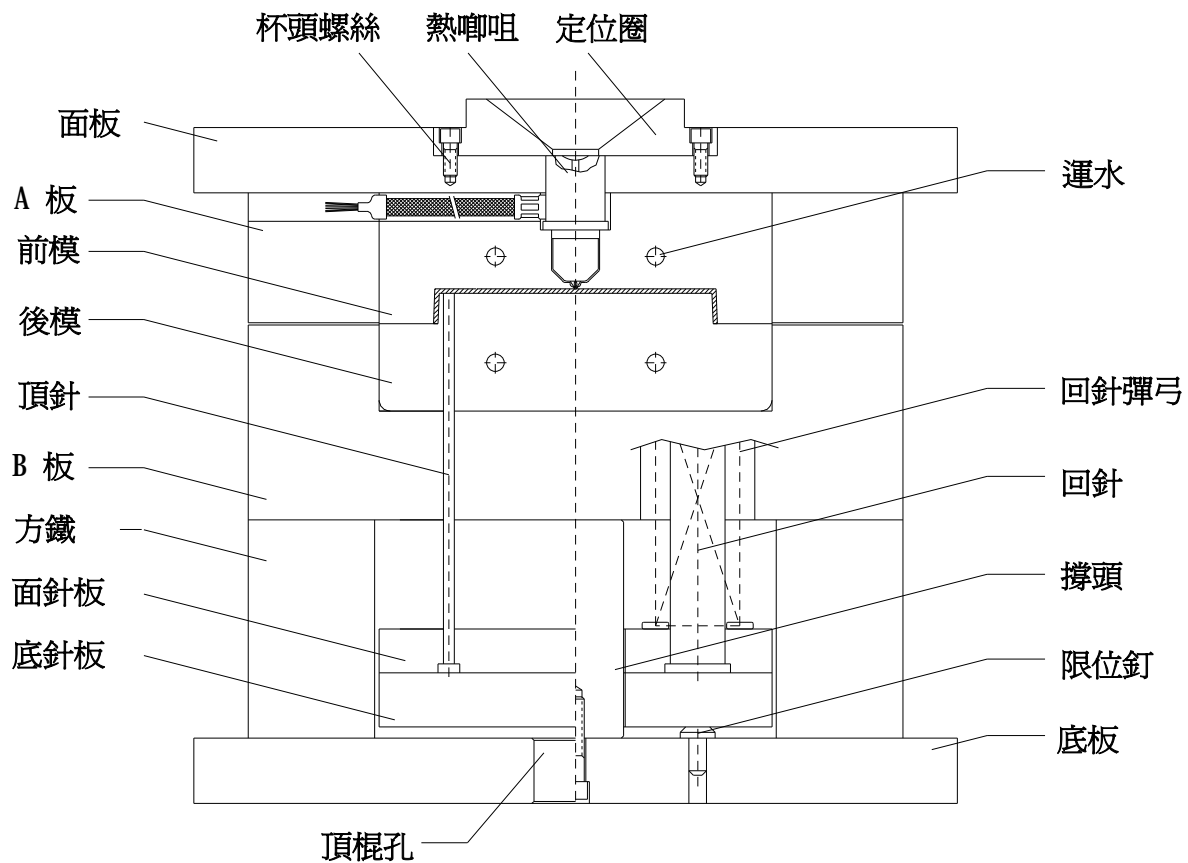
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

16-10A 熱啣咀模-無流道



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG- DI

發表日期: 99年6月

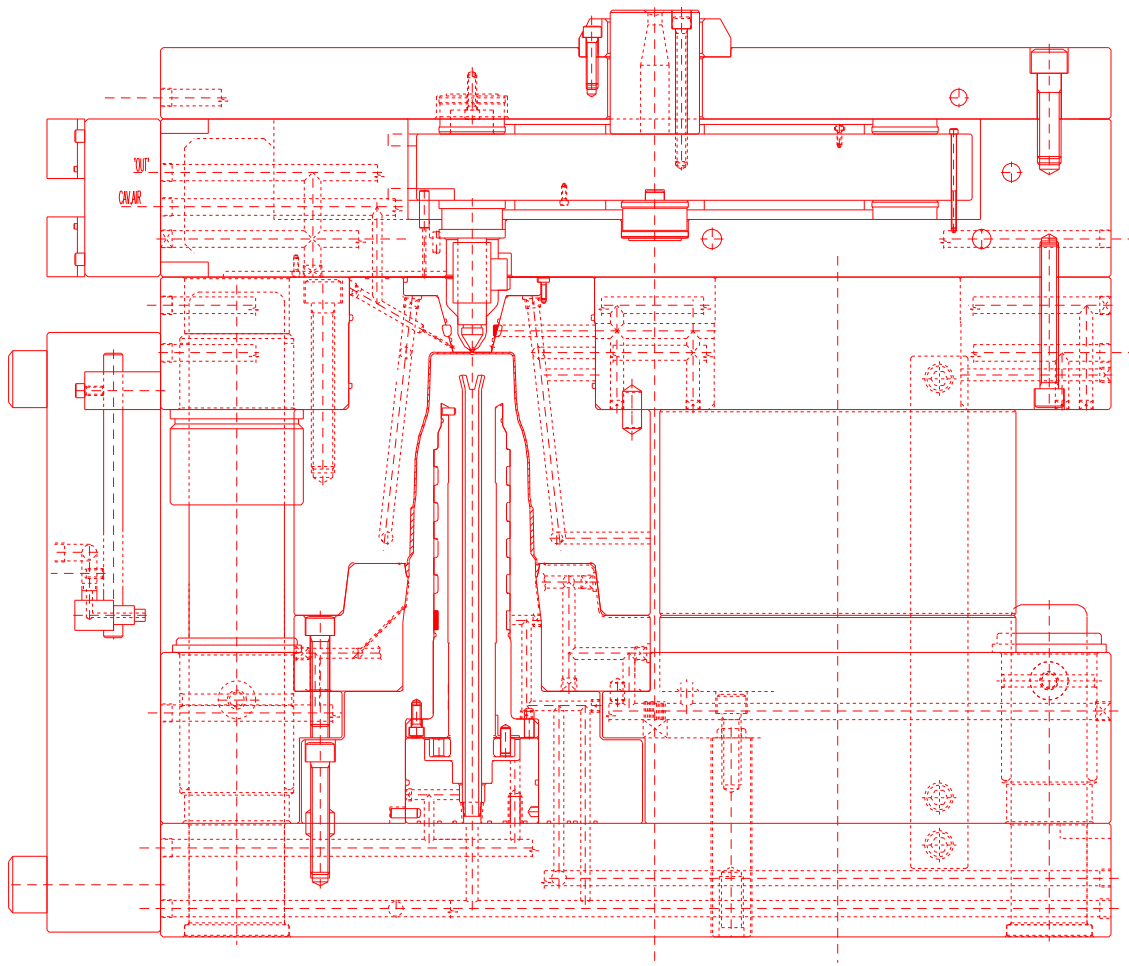
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

16-10B 閉鎖式熱流道設計



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG- DI

發表日期: 99年6月

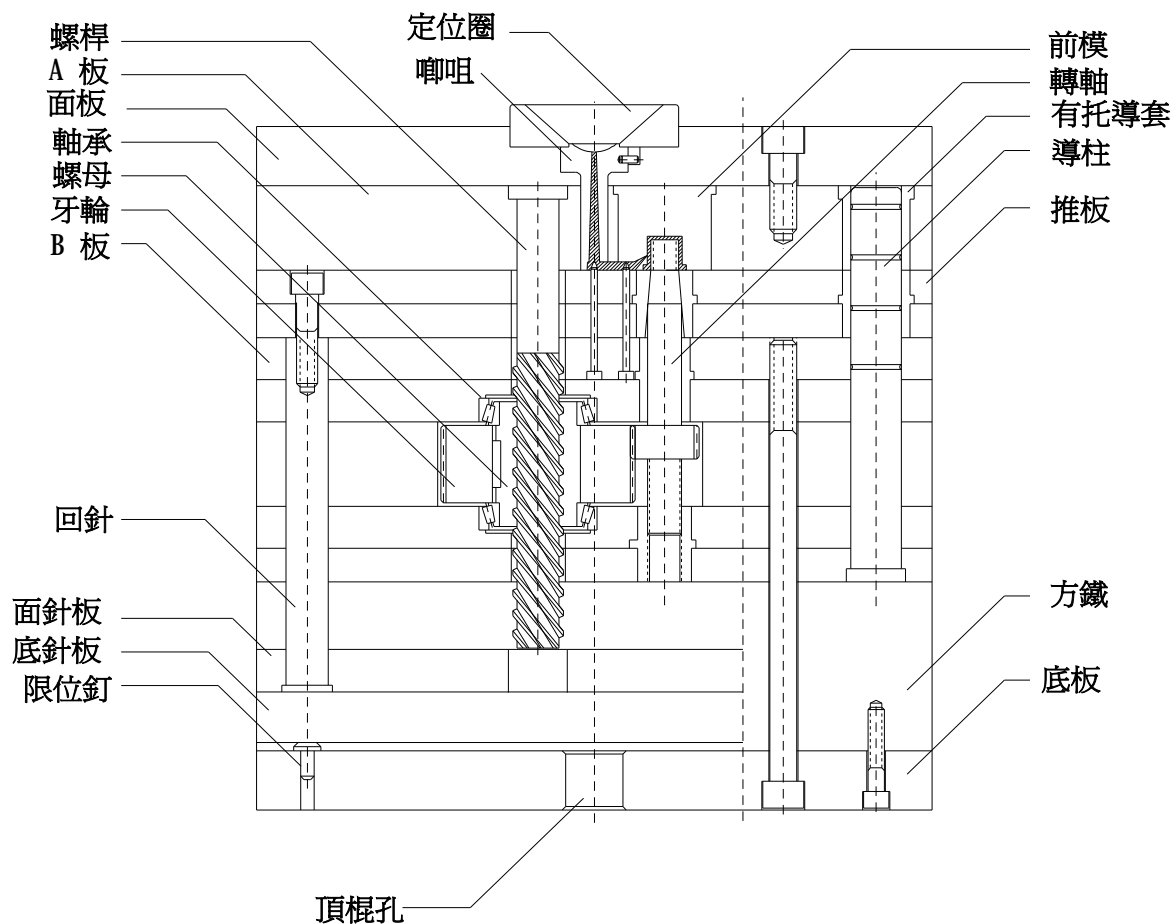
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

16-11A 螺桿模



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

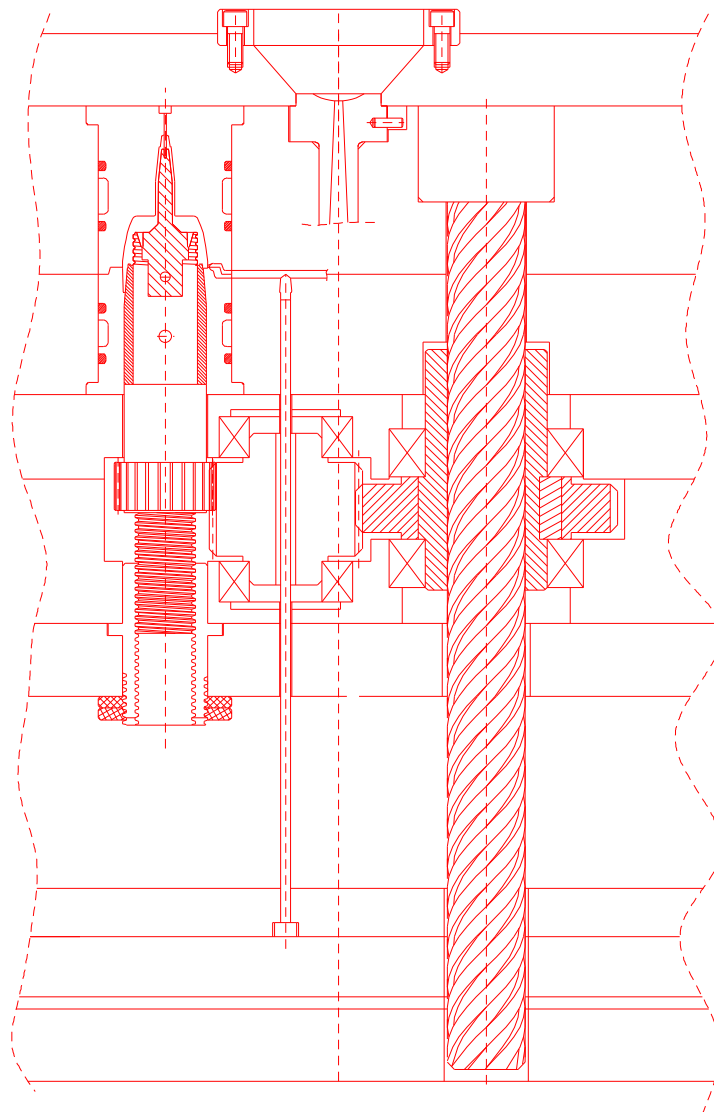
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

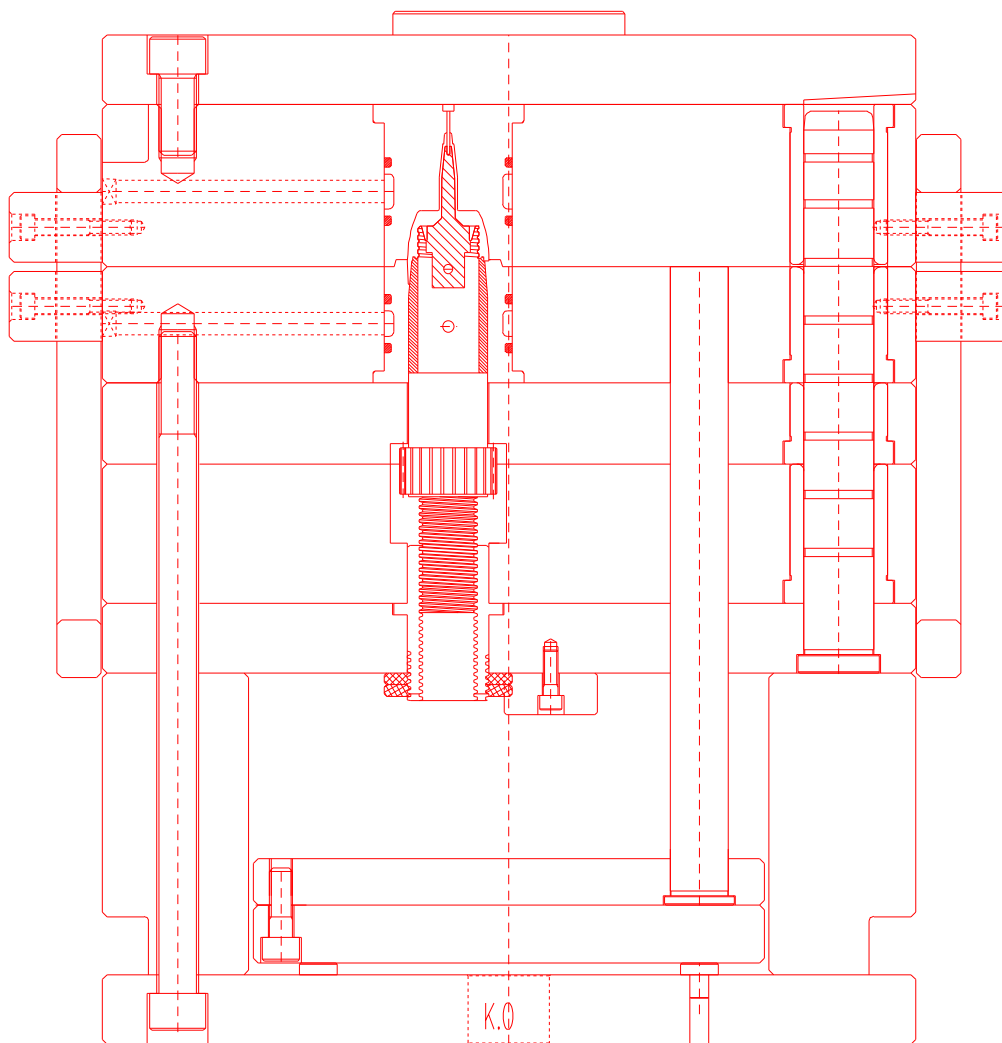
16-11A 螺桿模設計



圖（一）

接下頁

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司			模具設計指引
			GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
16.0 模具例子			
16-11A 螺桿模設計			



圖（二）

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

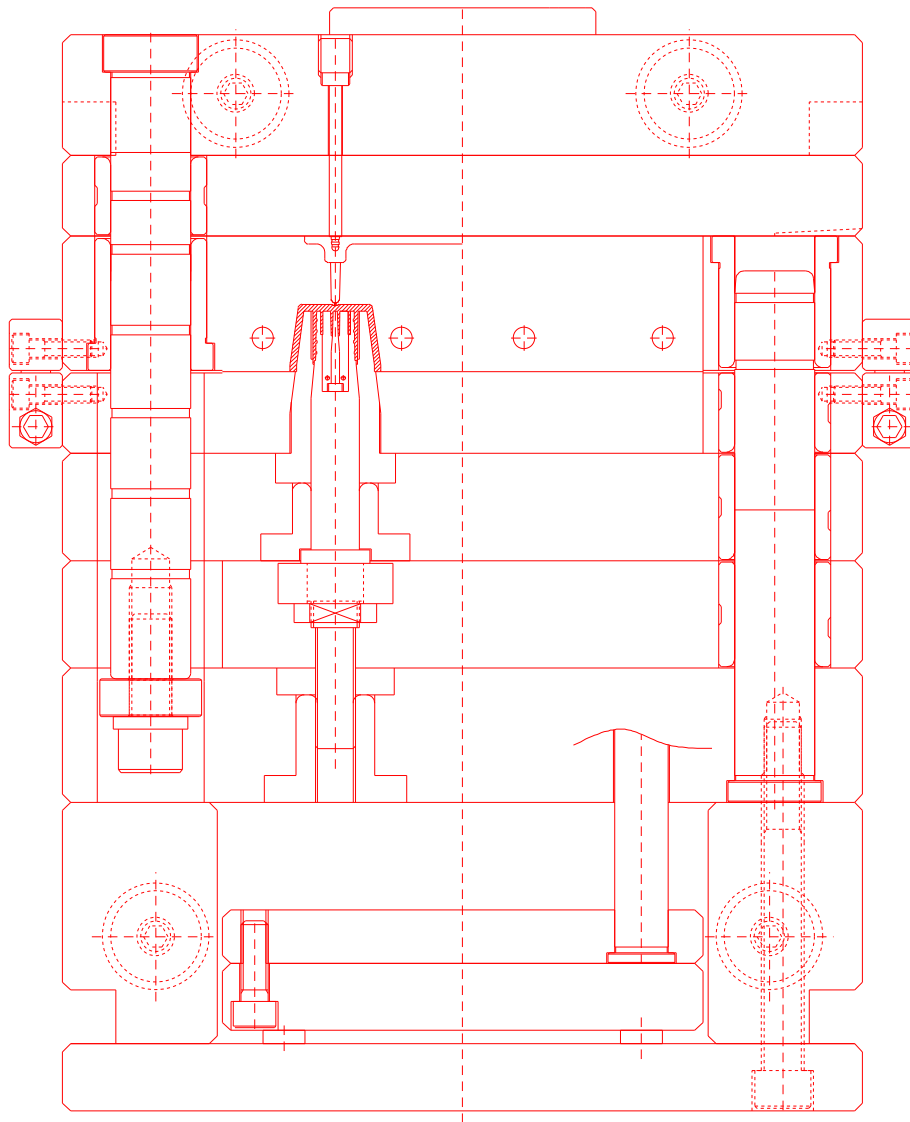
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

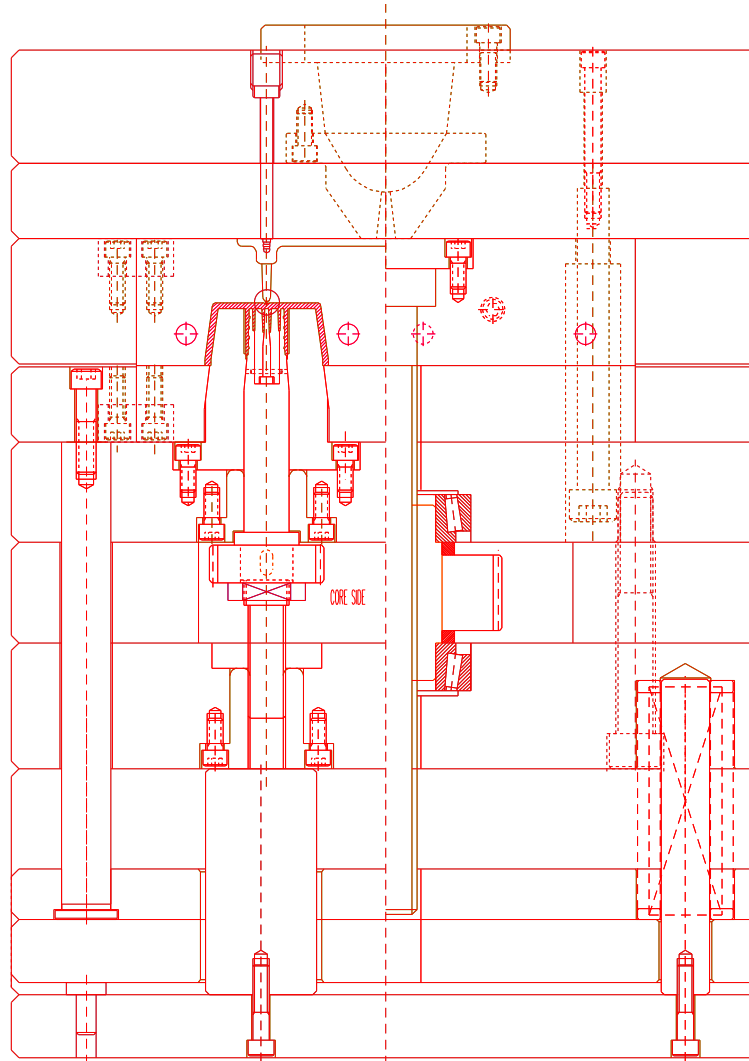
16-11B 螺桿模設計



圖（一）

接下頁

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司			模具設計指引
			GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
16.0 模具例子			
16-11B 螺桿模			



圖（二）

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG- DI

發表日期: 99年6月

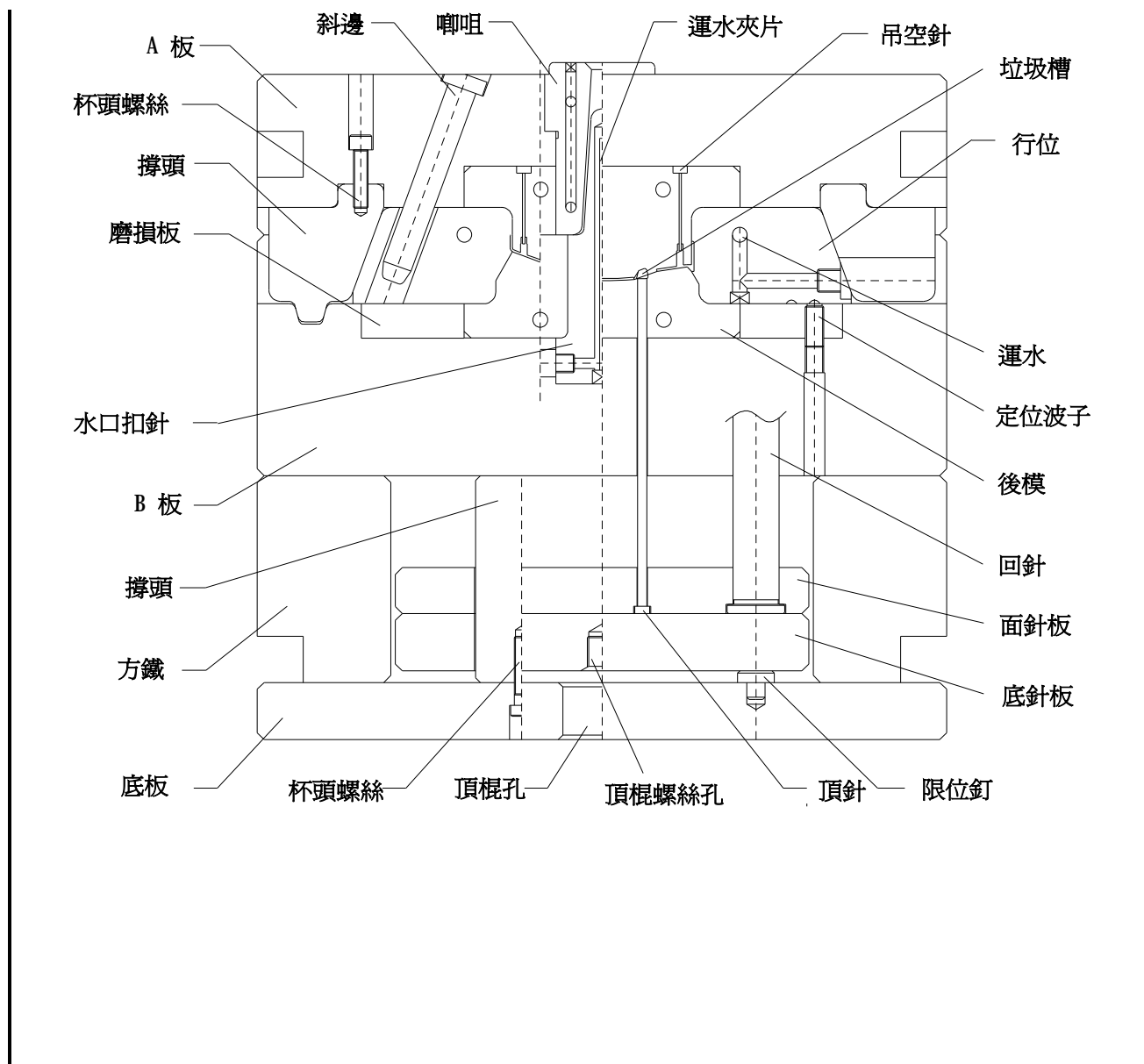
版本編號: #01

受管制抄本: #22

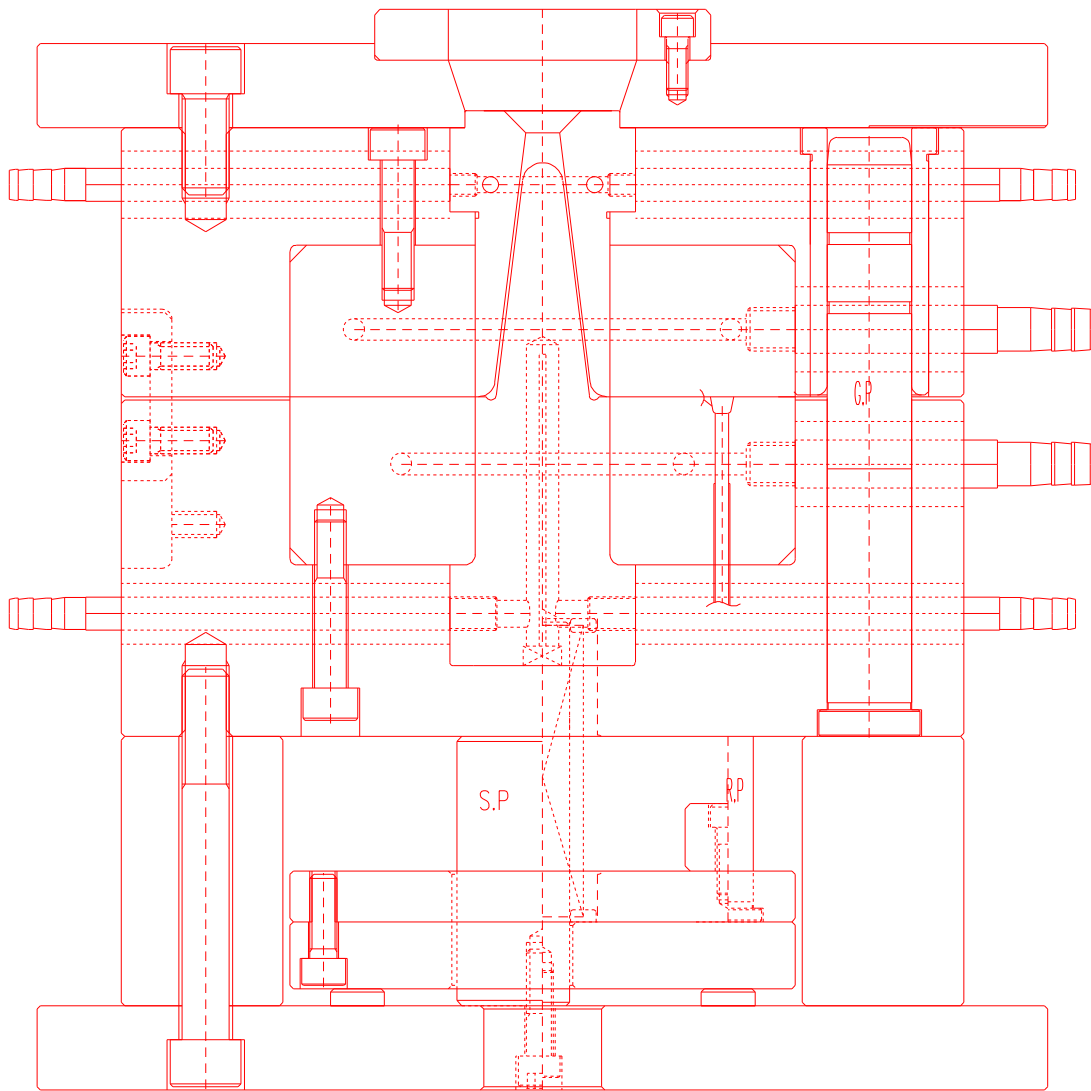
-

16.0 模具例子

16-12A 合金模-後模行位



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司			模具設計指引
			GG-DI
發表日期: 99年6月	版本編號: #01	受管制抄本: #22	-
16.0 模具例子			
16-12A 鋅合金模設計			



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

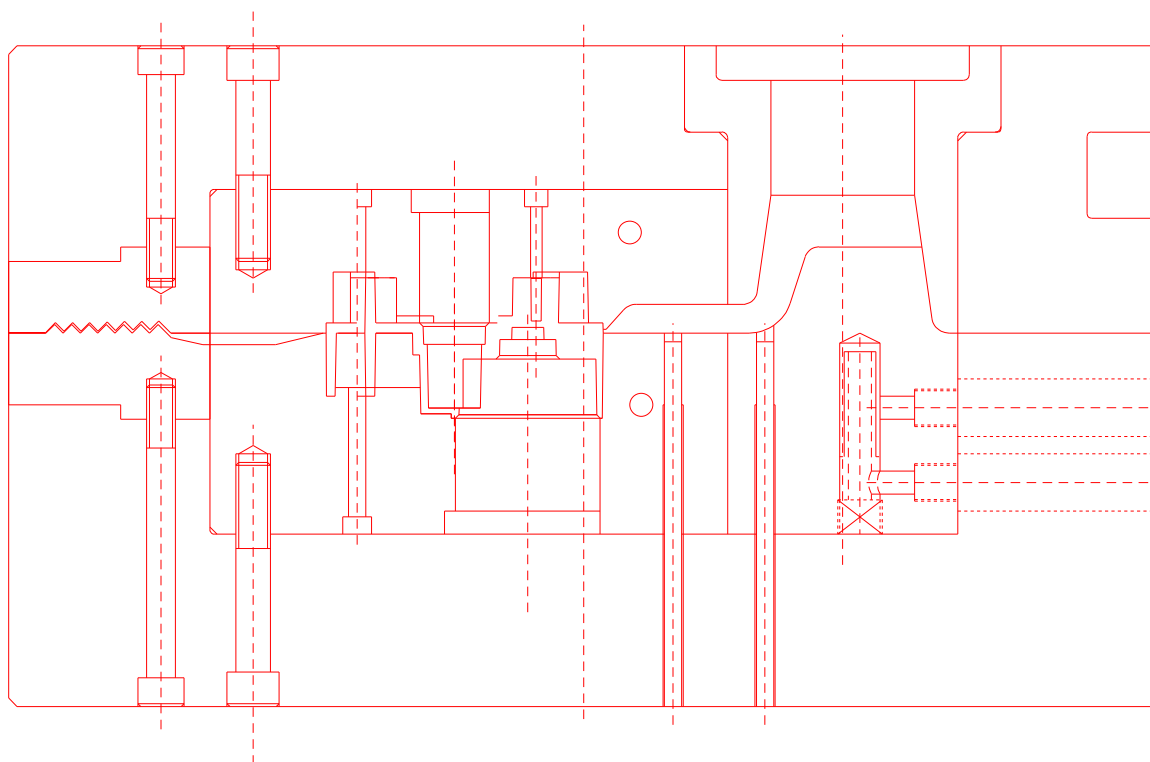
版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 模具例子

16-12C 鋁合金模設計



聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 附錄 A 常用注射成型塑料名稱及成型特性

物 料 名 稱		縮寫代號	密度 (g/cm3)	收縮率 (%)	成型溫度(*C)	
					模具溫度	料筒溫度
低密聚乙烯 (日旭這公司)	M6625	LDPE	0.915	4~6(參考)	<60	205~300
	M6645		0.915	4~6(參考)	<60	205~300
高密聚乙烯	日 1300J	HDPE	0.965	2~5	50~70	180~250
	美 DMD 7904		0.94~0.95	2~5	50~70	180~250
中密聚乙烯 (日三井公司)	45300	MDPE	0.944	3~5(參考)	工藝參數介于 LDPE與HDPE之間	
	45150		0.944	3~5(參考)		
	4060J		0.944	3~5(參考)		
聚丙烯 (美菲利浦公司)	HGH-050-01	PP	0.905	1.2~2.5	40~60	200~280
	HGN-120-01		0.909	1.2~2.5	40~60	200~280
	HLN-120-01		0.909	1.2~2.5	40~60	200~280
	HGV-050-01		0.905	1.2~2.5	40~60	200~280
增強聚丙烯 (日三井公司)	K-1700 10%	GFR-PP	0.96	0.6	50~60	180~250
	V-7100 20%		1.03	0.4	50~60	180~250
	E-7000 30%		1.12	0.3	50~60	180~250
阻然聚丙烯 (日恩喬伊公司)	E-185	PP	1.19	0.8~1.0	50	180~230
	E-187		1.19	0.8~1.0(參考)	50	180~230
聚4-甲基戊烯-1 (日三井公司)	RT-18	TPX	0.835	1.5~3.0	20~80	270~330
	DX-810		0.83	1.5~3.0	20~80	270~330
	DX-836		0.845	1.5~3.0	20~80	270~330
苯乙烯-丙烯晴共聚物 (日制鐵公司)	AS-20	S/AN	1.08	0.4	65~75	180~270
	AS-41		1.06	0.4	65~75	180~270
	AS-61		1.06	0.4	65~75	180~270
苯乙烯-丁二烯共聚物 (美菲利浦公司)	KR-01	BS	1.01	0.4~0.5	38	204~232
	KR-03		1.04	0.5~1.0	38	204~232
丙烯晴-丁二烯- 苯乙烯共聚物	美240	ABS	1.07	0.4~0.6	40~80	190~250
	美440		1.06	0.4~0.6	40~80	190~250
	美740		1.04	0.4~0.6	40~80	190~250
	HR850		1.06	0.4~0.6	40~80	190~250
	日 S-10		1.05	0.4~0.6	40~80	190~250
	日 S-40		1.07	0.4~0.6	40~80	190~250
增強 20%~40%	ABSAFILG-1200/20	GFR-ABS	1.23	0.1~0.3	40~80	175~260
	ABSAFILG-1200/40		1.36	0.1~0.2	40~80	175~260
	AF-1004 (20%)		1.2	0.15	40~80	175~260
	AF-1006 (30%)		1.28	0.1	40~80	175~260

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

16.0 附錄 A 常用注射成型塑料名稱及成型特性

• • • • •		• • • • •	• •	• • •	• • • • • (°C)	
			(g/cm3)	(%)	• • • • •	• • • • •
• • • • (• •)		PA				
• • -6	• • • • • • • B3S		1.13	0.8~1.5	20~90	• • 240~300
	• • • • • • • 2314		1.13~1.14	0.8~2.0	20~90	• • 230~390
	• • • • • • • P40CD		1.13		20~90	• • 210~260
	• • • • • • • B114		1.13		20~90	• • 210~250
• • -66	• • • • • • • 101L		1.14	1.5	20~90	• • 240~310
	• • • • • • • BK10A		1.15	1.5	20~90	• • 240~300
	• • • • • • • A100		1.14	1.6~2.3	20~90	• • 240~300
	• • • • • • • A150		1.14	1.4~2.2	20~90	• • 230~280
• • • • • • • 1300S		1.14	1.3~2.0	20~90		
• • • • -6	• • • • • • • G3/30	GFR-PA	1.4	0.3~0.5	• • • • • • • • • 10~30° C	
	• • • • • • • J-3/30		1.4	0.3~0.5		
	• • • • • • • G-13/40		1.47	0.2~0.4		
• • • • -66	• • • • • • • 70G13L		1.22	0.5	• • • • • • • • • 10~30° C	
	• • • • • • • 70G43L		1.51	0.2		
	• • • • • • • 70G13L		1.18	0.6		
• • • •		POM				
• • • •	• • • • • • • M25A		1.59	0.4~1.8	75~90	155~185
	• • • • • • • M50		1.41	5	75~90	155~185
	• • • • • • • F10-10		1.14		75~90	155~185
	• LNP• • KFX-1002(10%• •)		1.47	0.8	75~90	155~185
• • • •	• • • • • • • D-900		1.42	2	80	170~180
	• • • • • • • D-500		1.42	2	80	170~180
	• • • FG0100 (30%• •)		1.63	0.5	80	170~180
	• • • • • • •		1.42		80	170~180
• • • • • • • • •	• TORAY• • 1401	PBT	1.31	0.07~0.023	40	240~250
	1101-G30		1.53	0.02~0.08	40	240~250
	1401	GFR-PE	1.48	0.017~0.023	40	240~250
	• • • • • • • 3300		1.54		30~80	160~230
	• • • • • • • 3200		1.41		30~80	160~230
• • • • • • • • • • (• •)	• • • • • • • 530	GFR-PET	1.56	0.2	120~140	250~280
	• • • • • • • 545		1.69	0.2	120~140	250~280
	RE5069		1.81	0.2	120~140	250~280
	• • • • • • • B1030		1.63		120~140	250~280

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG- DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 附錄 A 常用注射成型塑料名稱及成型特性

.....	
.....		PTFE	(g/cm3)	(%)
.....	PCTFE	2.1~2.2	≤ 1	130~150
.....	300/302		2.1~2.2	0.5~0.8	230~310
.....	• 3M• F81				
..... 1008	PVDF	1.78	3	60~90
..... 1000		1.76~1.78	3.0~3.5	60~90
..... 1100		1.76~1.78	2~3	60~90
.....		1.75~1.78	3	60~90
..... (..... FEP-100	FEP	2.12~2.17	4~6	205~235
.....)•..... FEP-160		2.12~2.17	4~6	205~235
.....	• 3M• • 360	PAS	1.36	0.8	230~260
..... • 200P/300P	PES	1.37	0.6	110~130
.....	PEEK	1.32	1.1	160
..... U-100		1.21	0.8	120~140
..... U-1060	PAR	1.21	0.8	120~140
.....	• • KL-1-9300		1.44		120
..... 8060/8030		1.18	0.004	50~60
.....	8100		0.78	0.004	50~60
..... (.....)	• LNP• • %ZF1004D	GFR-PPO	1.2	0.2	80~100
.....	• LNP• • 1006D 30%		1.28	0.1	80~100
.....	• LNP• • 1008D 40%		1.38	0.1	80~100
.....	8700J	PF	1.4	1.1~1.3	165~175
(.....)	8800J		1.41	1.1~1.3	165~175
PM8000J• •	8750J			1.0~1.2	165~175
	8601J		1.4	1.3~1.5	165~175
.....	192A	TPU	1.23	0.9• •	• •
(• TEXIN)	480A		1.2	0.9• •	• •
	591A		1.22	0.9• •	• •
	355A		1.23	0.9• •	• •
.....	TPX100	AK	2.0~2.05	0.5~0.6	150~185
(.....)	TPX300		1.9~2.0	0.5~0.6	150~185
	MPX100		1.9~2.0	0.6~0.7	150~185
	MPX300		1.8~1.9	0.6~0.7	150~185
	AP301BE		1.9~2.0	0.4~0.5	150~185
.....	VILEM1000	PET	1.27	0.5~0.7	50~120
(.....)	VILEM2100		1.34	0.4	50~120
	VILEM2200		1.42	0.2~0.3	50~120
	VILEM2300		1.51	0.2	50~120
..... (EKONOL)	2000		1.42	0.5	100~160
(.....)	200BL		1.69	0.56	100~160
.....	130K	PMMA	1.18	0.2~0.6	• •
(.....)	147K		1.19	0.3~0.7	• •
..... 191	PC	1.19	0.5~0.7	70~110
 940		1.21	0.5~0.7	70~110
 101		1.2	0.5~0.7	70~110
 7022R		1.2	0.5~0.7	70~110
 7025R		1.2	0.5~0.7	70~110
 7025NB		1.24	0.5~0.7	70~110
.....	7025G10	FRPC	1.25	0.2	90~100
(.....)	7025G30		1.43	0.2~0.3	90~100

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 附錄 B 常用鋼材

• • B • • • • •

CLASSIFICATION • •	TYPE • •	GS GRADE • • • • •	AISI/SAE • • • • •	HRC • • • • • • •	CHARACTERISTICS • •
PLASTIC MOULD STEELS • • • • •	Pre-Hardened • • • • •	GS-711	P20+1.7Ni	36 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-738	P20+1Ni	33 HRC	• • P20• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-808	P20+VAR	40 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-318	P20+Ca	30 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-312	P20+S	32 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
	Through Hardened • • • • •	GS-379	D2	60 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-343EFS	H11	53 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-344EFS	H13	50 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-344ESR	H13 ESR	52 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-767	6F7	55 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
CORROSION RESISTANCE STEEL & MIRROR POLSHING STEEL FOR PLASTIC • • • • • • • • • • •	Pre- Hardened • • • • •	GS-316	420 Mod	30 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-316ESR	420 ESRMod	32 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-083H	420	30 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-083M	420 ESR	32 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-128H	Super 420	40 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
	Through Hardened • • • • •	GS-083	420	52 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
COLD WORK STEEL • • •	Through Hardened • • • • •	GS-510	O1	60 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-842	O2	60HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-363	A2	60 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-379	D2	60HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-436	D6	62HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-388	M2	64HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GSP-323	M4	64HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-247	M42	65HRC	8%• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-767	6F7	52HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-821 ESR	Super D2	62HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
Hot work STEEL • • •	Zinc Lead Alloy• • • (Diecasting)• •	GS-344EFS	H13	48HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-344 ESR	H13 ESR	50HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
	Aluminium Alloy• • • (Diecasting)	GS-344M	H13+Mo	48HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-344 ESR	H13 ESR	46HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
	Copper• & Copper Alloy• • • (Diecasting)	GS-336 VAR	SUPER H 13 VAR	45HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-365	H10	45HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-885	H10A	45HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
• • •	• • • • •	GS-714	6F3	45HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
		GS-787ESR		32HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
CARBON STEEL• • •	• • • • •	GS-050	1050	180 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
NON-FEMOUS METAL • • • • •	Aluminium Alloy• • •	AL-T651	7075	200 HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •
	EDM Copper• • • • •	CU			• • • • • • • • • • • • • • • • • •
	Elmedur Copper• •	B2		35HRC	• • • • • • • • • • • • • • • • • •

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #22

-

16.0 附錄 C 各種螺絲牙度及所用之鑽咀

• • • • •	• •	• •	• • • • •	• • • • •	• •	• •	• • • • •
1 "A" CAVITY PLATE			• • •		1 FAN GATE		• • • • •
2 ALIGNMENT STRIP			• •		2 FILLET		• •
3 ANGLE			• •		3 FIRST ANGLE		• • • • •
4 ANGLE PIN			• •		PROJECTION		
					4 FLAT HEAD SOCKET	F.H.S.S.	• • • •
1 "B" CAVITY PLATE			• • •		SCREW		
2 BALL CATCH			• • • •		5 FREE LENGTH		• • • •
3 BERYLLIUM COPPER			• •		6 FULL SCALE	F.S.	• • •
4 BLADE EJECTOR			• •				
5 BOTTOM CLAMPING			• • •		1 GUIDE BUSH		• •
PLATE							
6 BRASS			• •		1 HARDNESS	HB	• • • •
7 BRIDGE PIECE			• • •		BRINELL		
8 BRONZE			• •		2 HARDNESS	HRC	• • • •
9 BRITISH STANDARD	BSF		• • • • (• •)		ROCKWELL "C"	(HRC)	
FINE THREAD					3 HEEL BLOCK		• •
10 BRITISH STANDARD	BSP		• • • •		4 HELIX SPINDLE		• •
PIPE THREAD					5 HOSE CLIP		• • •
11 BRITISH STANDARD	BSW		• • • • (• •)		6 BUBBLER		• • • •
WHITWORTH THREAD					7 JIGGLE		• •
12 BUSH			• •		(JIGGLE WITNESS LINE)		• • • • •
1 CAVITY			•		1 IN		• •
2 CENTER DISTANCE	CRS		• • • •		2 INSERT		• •
			(• • • • •)		3 INSIDE DIAMETER	I.D.	• •
3 CENTER LINE			• • •		4 ITEM		• •
4 CHAMFER			• •				
5 CLAMP			• •		1 LEADER PIN		• •
6 CONTOUR			• •		2 LENGTH		• •
7 COPPER			• •		3 LOCATION RING		• •
8 CORE			•		(FLANGE)		
9 CORE PIN			• •				
10 COUNIERBORE			• •		1 MATERIAL	MAT'L	• •
					2 MOCK-UP		• •
1 DATUM			• •		3 MOLD BASE		• •
2 DEPTH			• •		4 MOLD NUMER.		• •
3 DETAIL			• • / • •				
4 DIAMETER	DIA.		• •		1 NATIONAL PIPE	NPT	• • • •
5 DIE CAST			• • • •		THREAD		
6 DIMENSION	DIM.		• •		2 NOT TO SCALE	N.T.S.	• • • • •
7 DOWEL PIN			• •		3 NUMBER	NO.	• •
8 DOWN			•		4 NOT APPLICABLE	N.A.	• • •
9 DRAFT ANGLE			• • •				
					1 "O" RING		• •
1 EJECTION HOLE			• • •		2 OUT		• •
2 EJECTOR PIN			• •		3 OUTSIDE DIAMETER	O.D.	• •
3 EJECTOR PLATE			• • •		4 OVER FLOW		• • •
4 EJECTOR RETAINER			• • •				
PLATE					1 PART LINE		• • •
5 EJECTOR SLEEVE			• • • •		2 PATTERN		• •
6 ENGRAVE			• •		3 PERSENTAGE		• • •
7 EPOXY			• •		4 PIN POINT GATE		• • •
8 EQVAL SPACING			• • • •		5 PRESSURE PLUG		• •
9 EYE BOLT			• •		6 PRESSURE SPRING		• • • •

聯盛(番禺)塑料五金模具有限公司

模具設計指引

GG-DI

發表日期: 99年6月

版本編號: #01

受管制抄本: #17

-

16.0 附錄 D 常用模具零件名稱

附錄D：常用模具零件名稱

	• • • • •	• • •	• • • • •		• • • • •		• • • • •
1	QUANTITY	QTY.	• •				• • / • •
		QUAN.	• •				• • •
							• •
1	RADIUS	RAD.	• •				• • • • • •
2	REFERENCE	REF.	• •				
3	REMARK		• •				
4	RETURN PIN		• •				
5	REVISION	REV.	• •				
6	RUNNER		• •				
1	SCALE		• •				• • • • • •
2	SCALE 1:1		• • •				• • • • • • •
	(FULL SIAE)						
3	SCALE 1:2		• • • •				
4	SCALE 2:1		• • • •				
5	SCRAP SECTION		• • • • •				
6	SECTION X-X		• • X-X				
7	SET SCREW		• • • •				
8	SHRINKAGE		• •				
9	SIDE GATE		• • •				
10	SLIDE		• •				
11	SLIDE RETAINER		• • • •				
12	SOCKET HEAD CAP SCREW	S.H.C.S.	• • • •				
13	SPACER BLOCK		• • •				
14	SPECIFICATION	SPEC.	• •				
15	SPRING		• •				
16	SPRING PLUNGER		• • •				
17	SPRUE BUSH		• •				
18	SPRUE PULLER		• • / • •				
			• •				
19	SPRING WASHER		• • • •				
20	SQUARE	SQ.	• • •				
21	STANDARD	STD.	• • • •				
22	STEEL		• •				
23	STEPPED EJECTOR/ PIN		• • • •				
24	STOP PIN		• • • / • • •				
25	STRIPPES PLATE		• • / • • • •				
26	SUBMARINE GATE		• • •				
27	SUPPORT PILLAR		• •				
28	SUPPORT PIN		• •				
	STRIP						
29	SUPPORT PLATE		• •				
30	SURFACE FINISH		• • •				