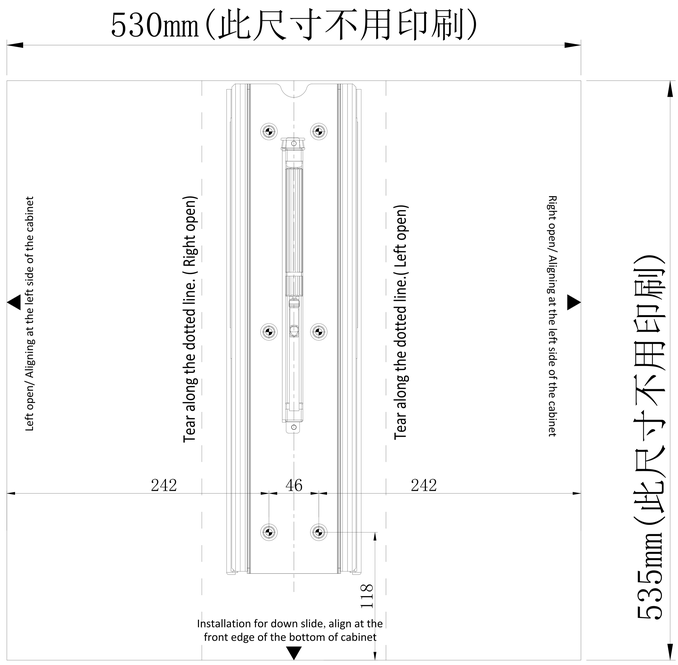
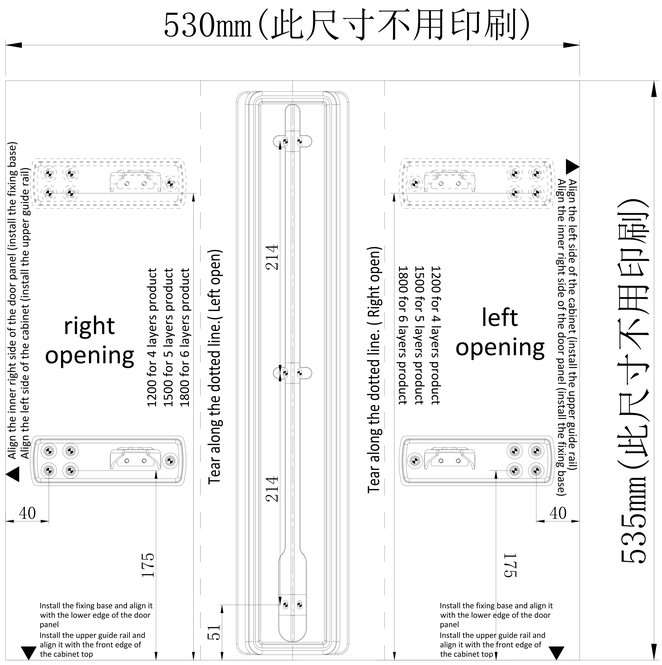
1.3.18.01.568



正面



背面

技术要求:

1. 按1：1(印刷文档按CorelDRAW文档)单面印刷,材质200克双铜白卡(由于各供应商叫法不一样，具体要求按样板),所有单位：mm；
2. 标注线与外围框线不需要印;
3. ″— — —″代表珠坑线,珠坑线压坑时允许偏离珠坑线条(按印刷文件)单边0～0.5,统一偏左或统一偏右,不允许在同一产品有偏左偏右现象,可手撕下来;
4. ″◔″代表啤通孔;
5. 对折时边框允许最大偏差斜边为0.5;
6. 整个产品外型为矩形,并确保四角为90°；
7. 回货时按要求验收,注意尺寸公差,具体按样板;

注意 ″— — —″ 珠坑线压坑,可手撕

″◔″ 啤通孔

借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签 字	
日 期	

标记	处数	更改简述	签名	日期
设 计			标准化	
校 对			批 准	
工 艺				
审 核			日 期	

太空舱3.0(500柜)
安装模板

530*535mm/(200克双铜)

1.3.18.01.568

第一视觉	重量	图框	比例
		4A0	1:1

共 1 张 第 1 张

悍高 HIGOLD