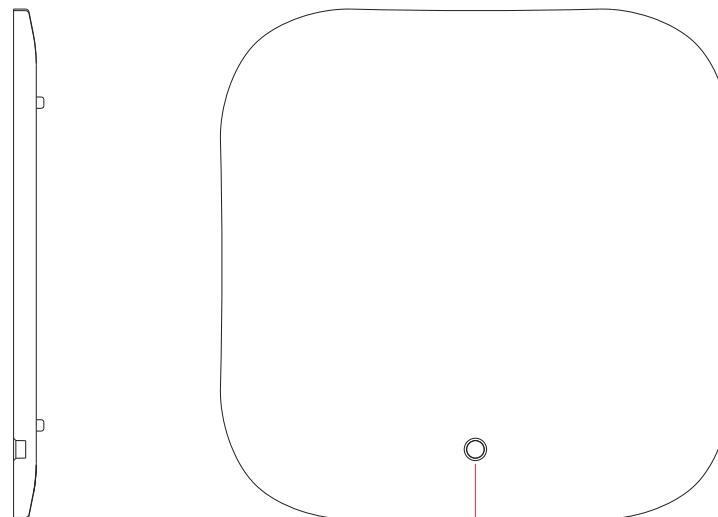


居中丝印



凹点在下

丝印颜色：黑色/红色/蓝色素材丝印冷灰5C

Cool gray 5C

工艺顺序：先丝印 后喷手感油

深圳市朗琴音响技术有限公司	日期	2021.3.3	
技术要求	使用95%酒精试剂以500gf往复擦拭丝印表面50次，丝印完好，不允许有掉落，可允许颜色变淡。		
型号	M200	电子工程师	
版本	澳洲BLUEANT	结构工程师	
制图	严家广	审核	