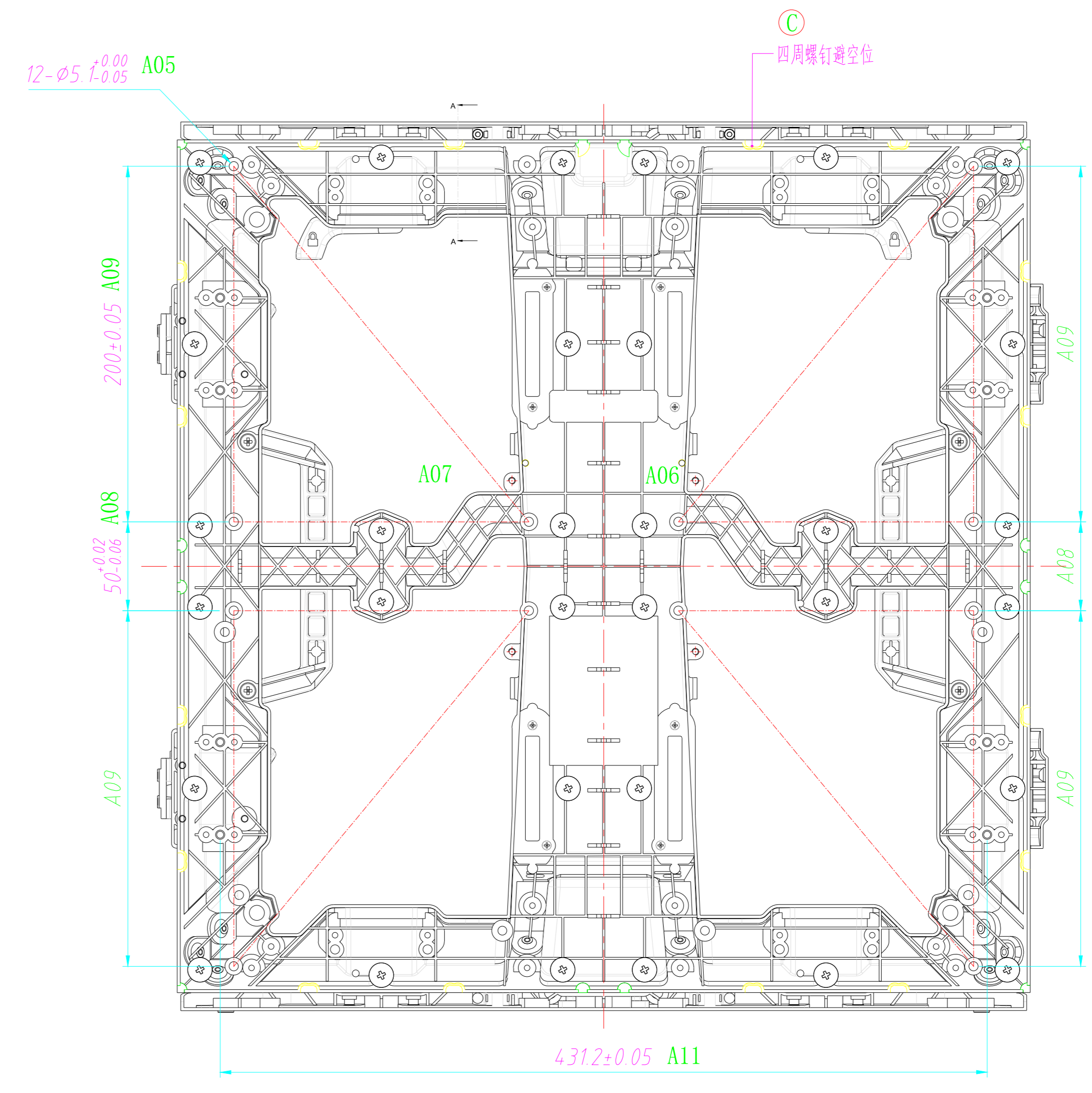
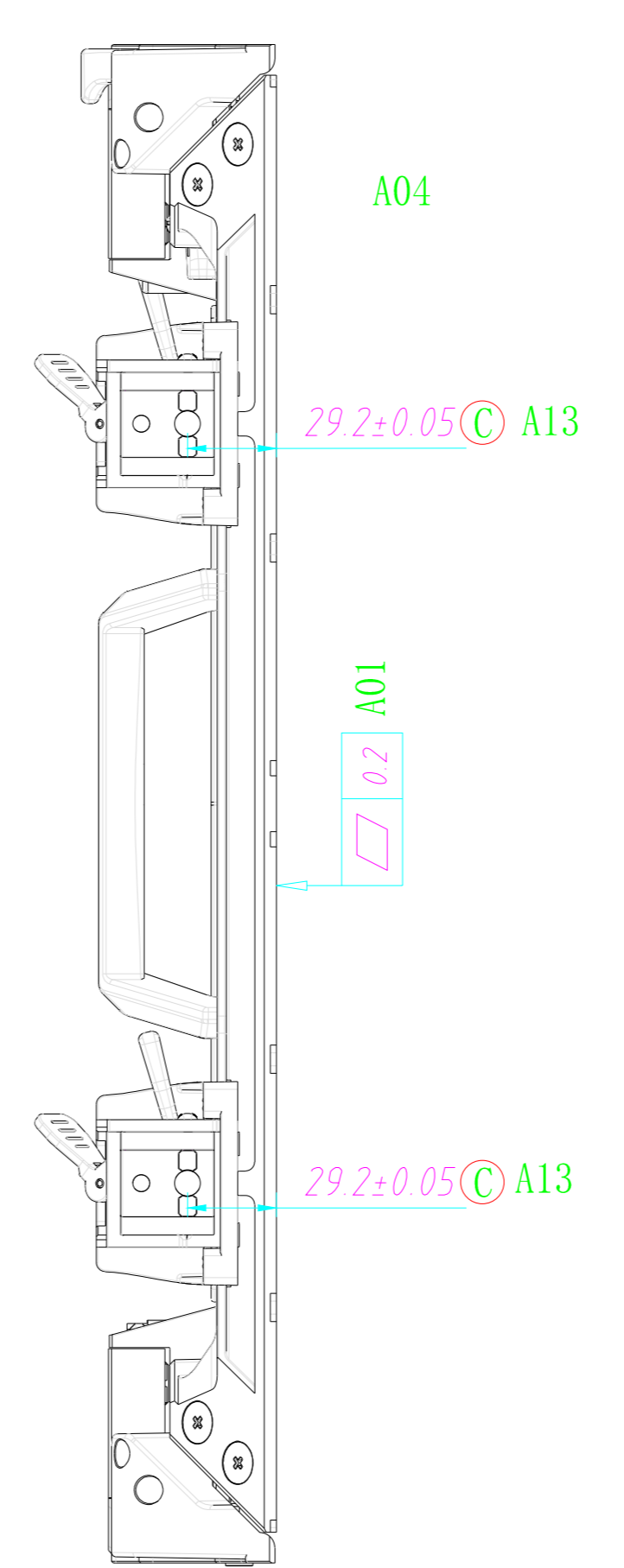
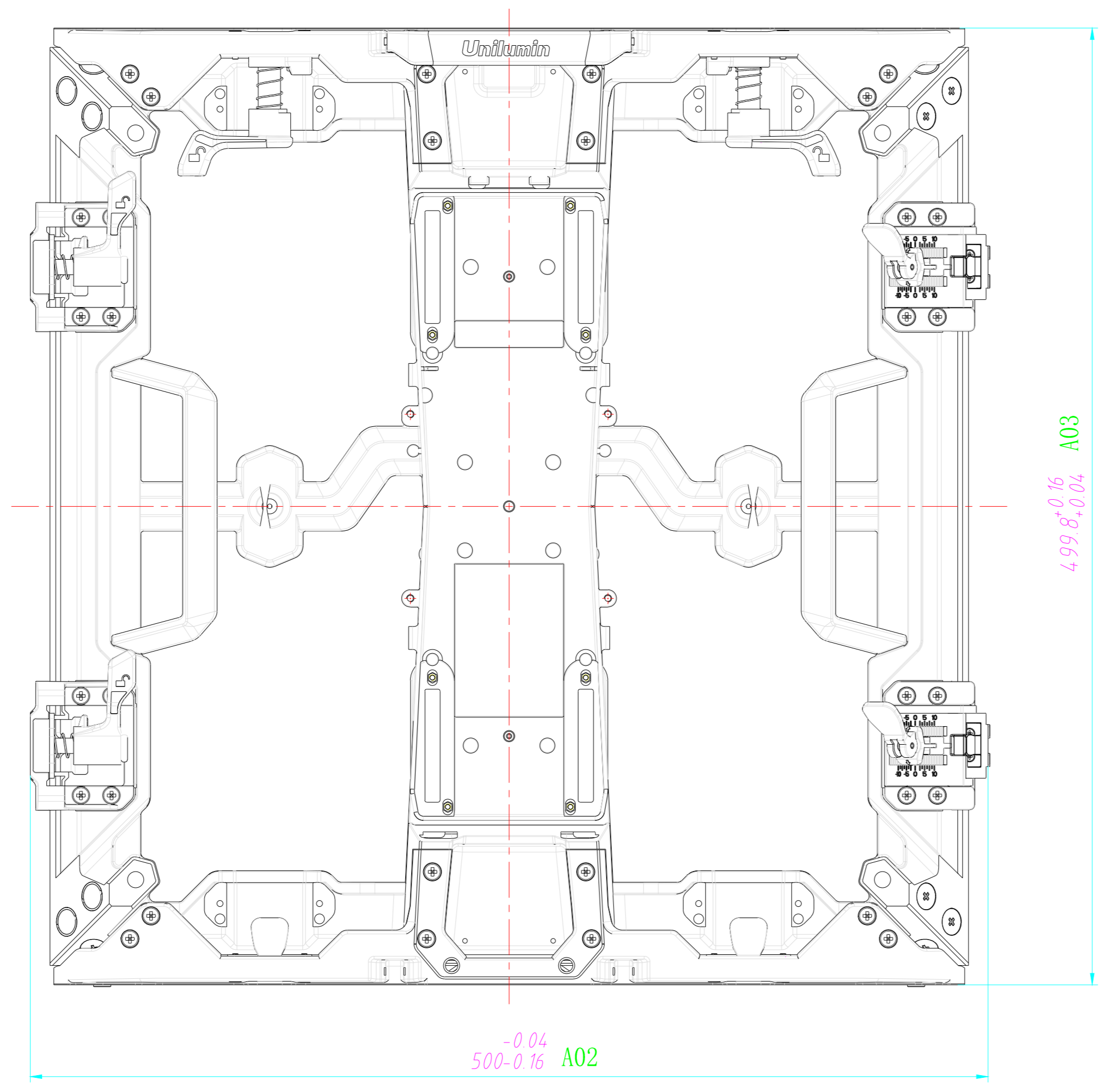
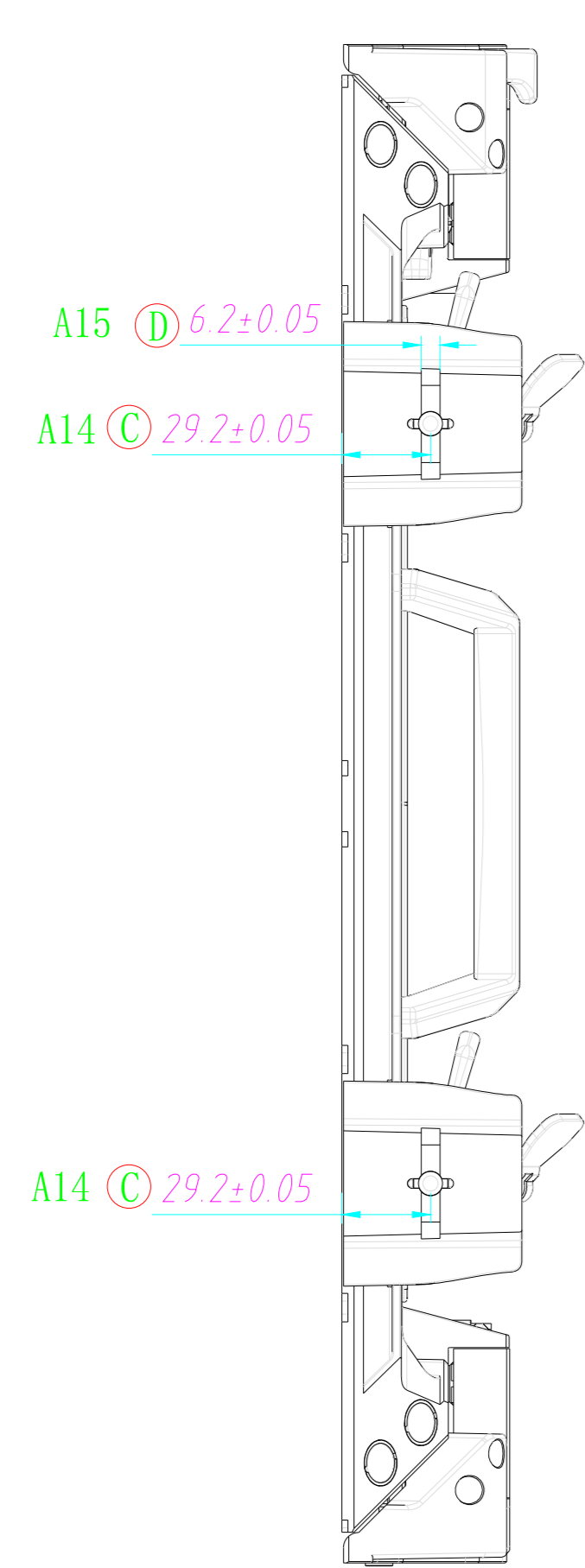
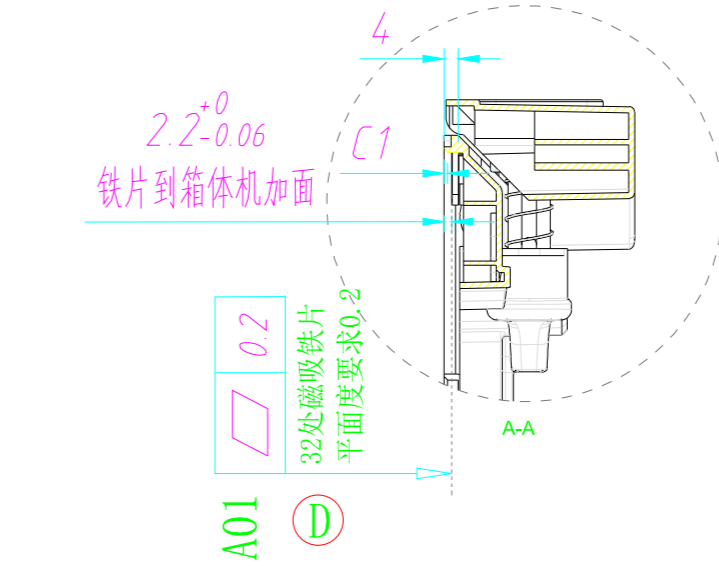
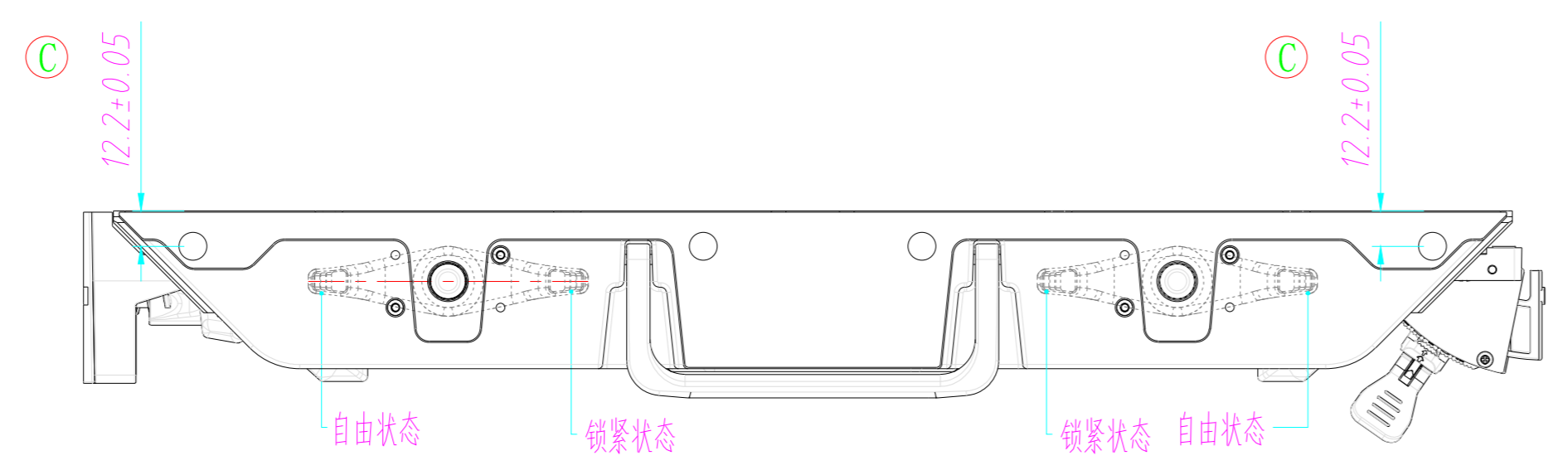


REV. NO.	REVISION NOTE	REVISER	DATE
A	NEW DRAWING	-	2023-06-13
B	箱体外形尺寸公差调整	陈秋生	2023-10-13
C	增加磁空位置	周江峰	2024-03-29
D	增加箱体磁吸铁片平面度,共32处	陈秋生	2024-06-27

注：增加磁吸铁片平面度管控0.2



技术要求:

- 一. 材质: 压铸铝ADC12, 不得添加水口料;
- 二. 表面处理要求:
 - 1. 表面喷粉, 颜色为黑色;
 - 2. 喷粉层厚度: 60-120um;
- 三. 可靠性测试要求:
 - 1. 喷粉层附着测试: 满足ASTM等级4B要求;
 - 2. 喷粉层防腐蚀测试: 盐雾12h后喷涂面无腐蚀、生锈现象。
- 四. 尺寸要求:
 - 1. 几何形状和尺寸需符合图纸要求, 未注尺寸按图纸1:1量取, 所注尺寸为产品成品(喷粉后)尺寸, 请注意各工序产品尺寸公差合理安排;
 - 2. 未注尺寸公差按照洲明《LED显示屏压铸箱体技术规范》要求执行;
- 五. 外观质量要求:
 - 1. 表面干净无油污, 无锐边、锐角、毛刺等;
 - 2. 裂纹, 砂孔, 凹坑, 段差, 批锋, 压划伤, 变形等外观异常标准按照洲明《箱体来料检验规范》执行;
 - 3. 所有非组合螺钉, 均需要打耐落胶;
 - 4. 吊装锁从自由状态至锁紧状态, 手柄最大旋转角度180°;
 - 5. 箱体拼接时, 吊装锁及边锁无卡顿、无法推入的情况;
- 六. 产品使用材质, 包括基材、表面处理、零部件均要求符合RoHS2.0规范;
- 七. 其他未注要求均需符合洲明《LED显示屏压铸箱体技术规范》要求。

A15	6.2±0.05	锁定位槽宽度尺寸, 2处	
A14	29.2±0.05	锁孔到模组支撑面尺寸, 2处	
A13	29.2±0.05	锁孔到模组支撑面尺寸, 2处	
A12	2.2±0.05	避空位12处	
A11	4312±0.05	锁安装板定位尺寸, 2处	需拆解后测量, 见图: 箱体
A10	05±0.05	锁安装板定位孔直径, 28处	需拆解后测量, 见图: 箱体
A09	200±0.05	模组定位孔定位尺寸, 4处	
A08	50±0.05	模组定位孔定位尺寸, 2处	
A07	06±0.05	模组定位孔定位尺寸, 4处	
A06	04±0.05	模组定位孔定位尺寸, 2处	
A05	05±0.05	模组定位孔直径, 12处	
A04	05±0.05	厚外形尺寸, 4处	
A03	499±0.05	高外形尺寸	
A02	500±0.05	宽外形尺寸	
A01	0.2	平面度	箱体支撑面和磁吸铁片面共2处
位号	规格	描述	备注
重点管控尺寸			

DWG NO. (图号)	QTY (数量)	Finish (表面处理)
47201-Y0000367	1	
Part Name (零件名)	Page (页码)	Product Series (产品系列)
压铸箱体半成品		LEDIII-C
Material (材料)	Unit's (单位)	Scale (比例)
	MM	1:1
Designed (设计)	Checked (审核)	Approved (批准)
陈梓江		刘成茂

