

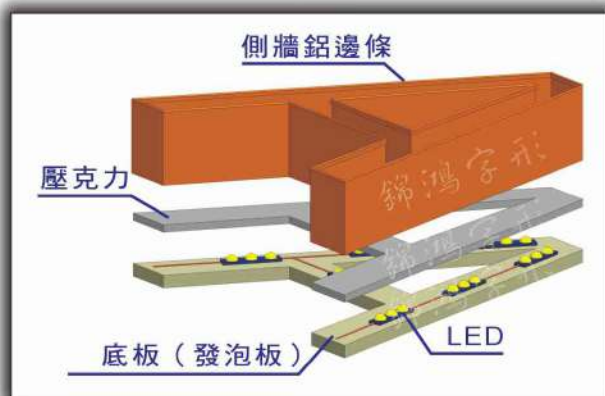
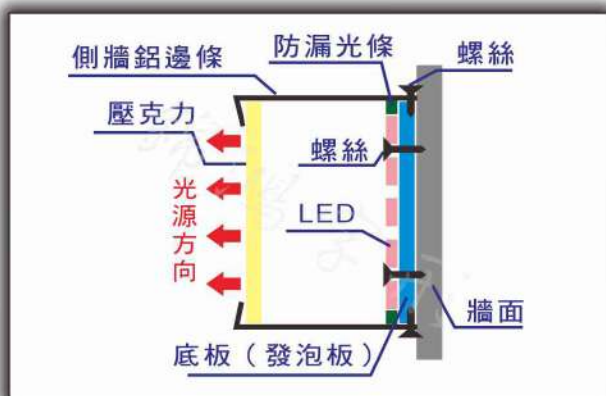
品質保證

仟納倫燈箱字

台灣製造 交貨準時

錦鴻字形廣告有限公司

歡迎同業代工



固定方式：依客戶現場需求承製

使用材質：鋁邊條、10 mmt 發泡板、壓克力板、防漏光條

焊接方式：3 秒膠＋壓克力膠＋西力康

表面處理：鋁邊條有紅／黑／白三種基本色等（可依客戶指定色彩烤漆生產）

* 三燈模組（07w～1w）密度，建議每才10～12 片，視需求及模組功率而增減。

* 壓克力板厚4～5 mmt，PC 板厚 3 mmt。（可依客戶指定板厚生產）

建議字體與側高關係

字高(cm)	45以下	46～80	100以上
側高(cm)	6.0	8.0	12.0

品質保證

仟納倫燈箱字

台灣製造 交貨準時

錦鴻字形廣告有限公司

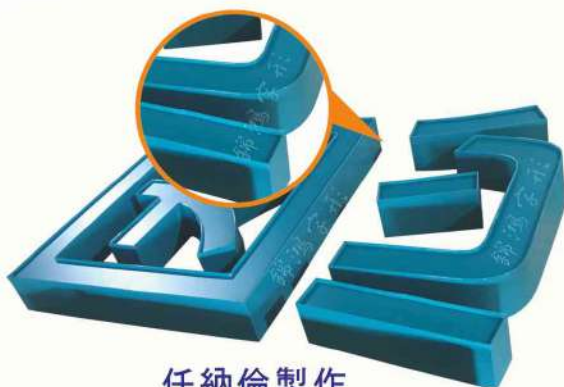
歡迎同業代工



仟納倫
製作外圍



製作外圍---盡量仿造一筆一畫製作



仟納倫製作
一筆一畫



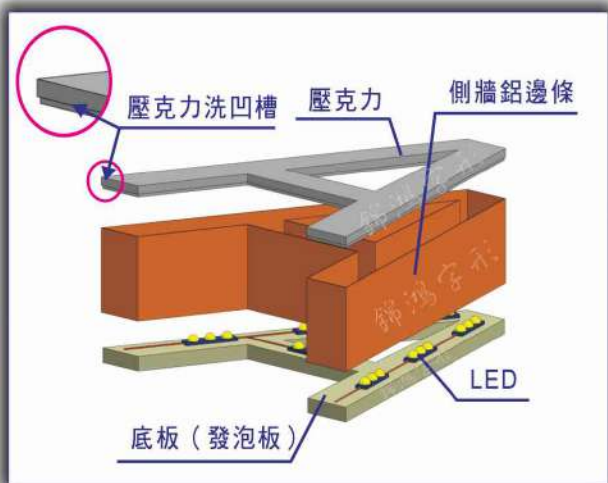
製作一筆一畫, 需視字形大小



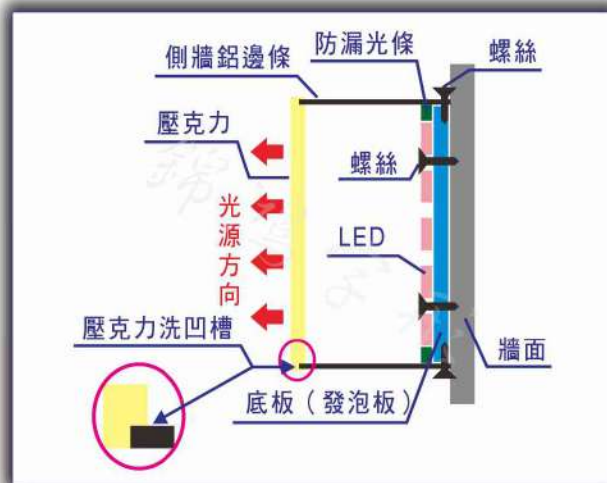
實體正面圖



實體背面圖



內部分解圖



固定方式：請參考第 003 頁安裝方式簡介

固定方式：依客戶現場需求承製

使用材質：鋁邊條、10 mmt 發泡板、壓克力板、防漏光條

焊接方式：3 秒膠+壓克力膠+西力康

表面處理：鋁邊條有紅／黑／白三種基本色等（可依客戶指定色彩烤漆生產）

* 三燈模組（07w~1w）密度，建議每才 10~12 片，視需求及模組功率而增減。

* 壓克力板厚 4~5 mmt。（可依客戶指定板厚生產）

建議字體與側高關係

字高(cm)	45以下	46~80	80~100	100以上
側高(cm)	4.0	6.0	8.0	12.0

品質保證

無框燈箱字

台灣製造 交貨準時

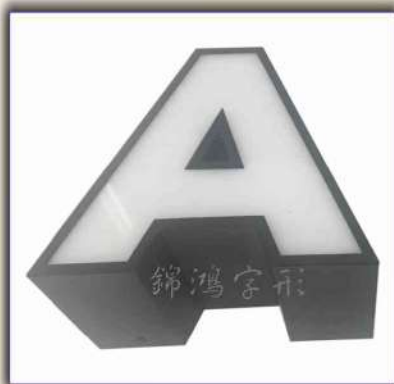
錦鴻字形廣告有限公司

歡迎同業代工

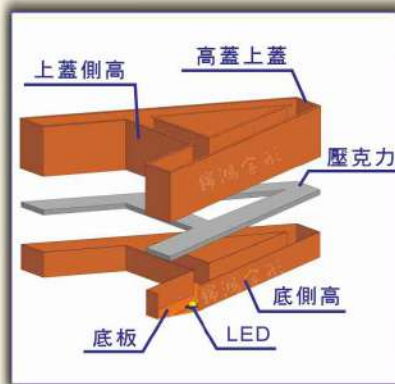


英文字和下方
橫條的密合度

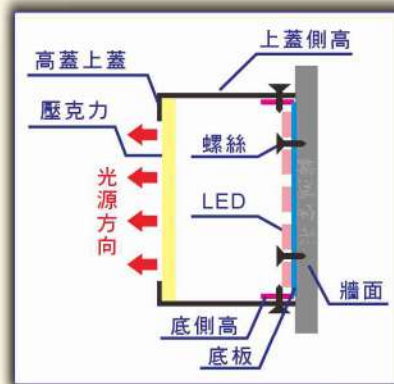
無框燈箱字



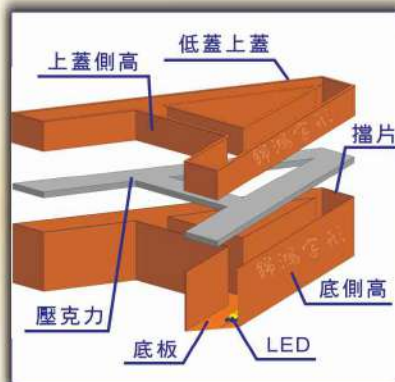
高蓋燈箱字實體圖



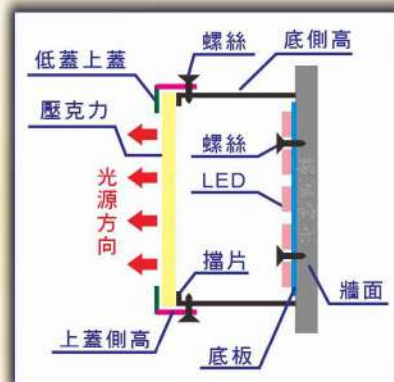
高蓋燈箱字較適合90cm以下尺寸製作



低蓋燈箱字實體圖



傳統低蓋燈箱字適合一般尺寸製作，堅固易安裝好維修



固定方式：請參考第 003 頁安裝方式簡介

L 型浮腳、圓棒、牙條、耳朵……等

使用材質：304 不鏽鋼、鋁板、鋁板、黑鐵板

正面板厚 0.8~1.5 mmt 側面板厚 0.5~0.8 mmt

焊接方式：鑄焊、氬焊、錫焊

(可依客戶指定板厚及側高生產)

表面處理：鏡面、亮面、毛絲、鍍鈦、烤漆……等

* 三燈模組 (07w~1w) 密度，建議每才 10~12 片，視需求及模組功率而增減。

* 高蓋燈箱字底側高 3 cm，上蓋側高 6~12 cm。

* 低蓋燈箱字底側高 6~12 cm，上蓋側高 3 cm。

* 燈箱字依字型強度，內補強方管。

* 壓克力板厚 4~5 mmt，PC 板厚 3 mmt。

品質保證

精品無框燈箱字

台灣製造 交貨準時

錦鴻字形廣告有限公司

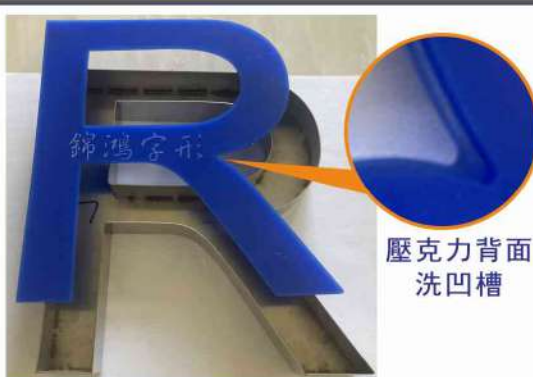
歡迎同業代工



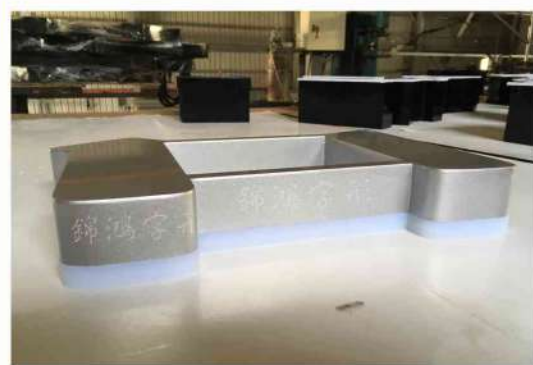
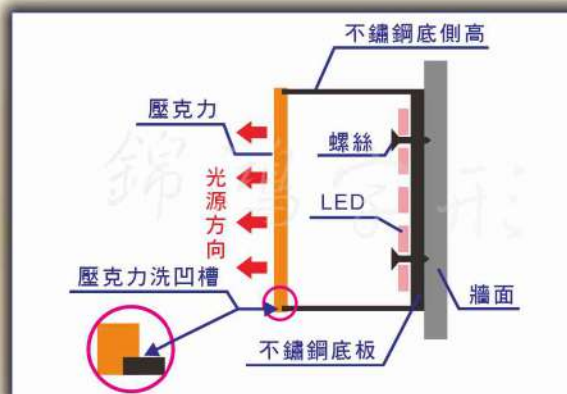
壓克力為正面實體圖



金屬為背面實體圖



壓克力背面洗凹槽



建議字體與側高關係

字高(cm)	45 □□	46~80	80以上
側高(cm)	2.5~4.0	4.0~6.0	6.0~8.0

固定方式：依客戶現場需求承製

使用材質：不鏽鋼、鋁板、壓克力板、防漏光條

焊接方式：鐳射焊接 + 3 秒膠 + 壓克力膠 + 西力康

表面處理：依客戶指定色彩烤漆、刨光、毛絲不鏽鋼鍍鈦板……等生產。

* 三燈模組 (07w~1w) 密度，建議每才 10~12 片，視需求及模組功率而增減。

* 壓克力板厚 4~5 mmt。 (可依客戶指定板厚生產)

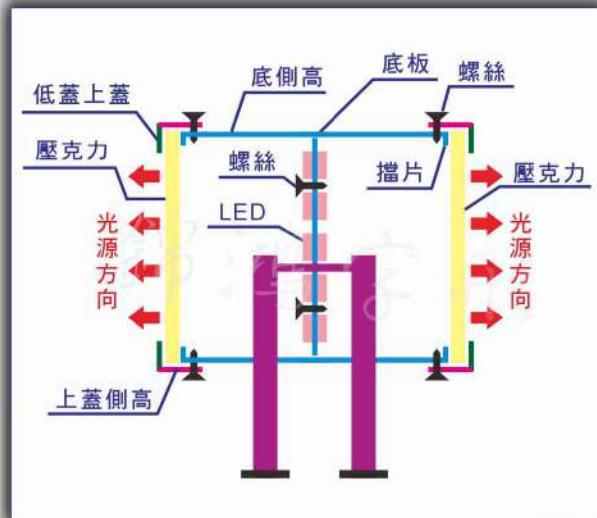
品質保證

雙面燈箱

台灣製造 交貨準時

錦鴻字形廣告有限公司

歡迎同業代工



固定方式：依客戶現場需求承製

使用材質：304 不鏽鋼板、鋁板、鐵、鋁

底板板厚、側面板厚、側面厚度等，可依客戶需求承製。

(可依客戶指定板厚及側高生產)

焊接方式：氬焊

表面處理：鏡面、亮面、毛絲、鍍鈦、鏽蝕、烤漆……等。

*三燈模組 (07w~1w) 密度，建議每才 10~12 片，視需求及模組功率而增減。

*燈箱字依字型強度，內補強方管。

*壓克力板厚 4~5 mm，PC板厚 3 mm。