

提供蚀刻喇叭网|手机喇叭网|手机防尘网|金属防尘网|听筒喇叭网1

产品名称	提供蚀刻喇叭网 手机喇叭网 手机防尘网 金属防尘网 听筒喇叭网1
公司名称	深圳市鑫辉铭铭牌有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:苹果 型号:苹果
公司地址	深圳市龙岗区布吉街道德兴社区西环路172号德兴花园2栋三单元601
联系电话	15919812981

产品详情

专业生产各种材质的logo、标牌、铭板、铭牌、金属片、皮套窗口热压金属框；以下为大家大致叙述一下产品的制作工艺及所需设备和材料；产品的生产周期及模板费用、单价，是根据你定做的材质、规格、技术参数、颜色、数量、及当时材料行情等因素来决定的，而非固定的，具体价格烦请您提供需要制作的产品图档或合格样品给到我们做参考，我们报价给您！

：金属logo：

金属薄标厚度可做到0.06-0.2mm（常规厚度为0.1mm左右），客人常用的颜色一般为亮银色或者亮金色，其他颜色也可以做，选用的材料为金属镍或铜，先擦钢板（阴极板），在清洗烘干，喷感光油烘烤100度烤60分钟，再曝光显影，清洗。将阴极板沉积到电铸缸里面做出我们想要的logo，电铸时间常规厚度大约5小时，厚度随时间的增加而增加，电铸完后镀铬，清洗烘烤，然后在logo背面印制3m胶水粘贴用。

制作厚logo，需要制作五金模一套，logo的底板厚度为0.2mm左右，电铸之后落料成型，表面可上其他颜色，背面可备双面胶贴或热熔胶（热压）。

下图使用方法为背面是3m自粘胶水的使用方法，基本上可以粘贴任何物质的面料，通常有塑胶壳，金属面壳，玻璃表面，亚克力表面，等等，总之粘贴面越光滑，贴合度及剥离强度越好；

如果背面是热熔胶需要热压的话，步骤同以下使用方法 相同，第 步则需要热压机（指能升温130-150°温度导热的机器，通常有高周波机，普通热压机）热压几秒钟，具体热压时间根据皮料的不同而不同，判定最佳热压时间则需要热压之后等到logo冷却之后看看是否很难剥离，剥离强度是否能达到预期而决定，通常6秒钟左右的时间已足够；第 步同下图一样：

： 蚀刻铭牌及锌合金压铸制品：

材料可选各种金属板材，如果对铭牌规格要求比较严格的话，同时厚度较厚的，那么就需要先制作一套五金模，用来冲外形及定位孔之类的，铭牌的字体及图案可做凸起或者凹面的都可，蚀刻之后，底面可上各种颜色，同时可电镀表面及过uv或者光油来形成防护层；锌合金制品，则是需压铸模一套，通过压铸机成型，然后落料，抛光，电镀，上色，或者背面还需粘接u型脚等等.....

： 印刷铭牌：

制版之前需要制作五金冲压模一套及菲林，还有需要调好印logo用的相应颜色的油墨，材料可选用各种金属板材或塑胶片都可，具体按客人要求，板材经过前处理之后，选用平印，网印，或者丝印机印刷logo，然后放置烤箱内经过高温烘烤之后，挤凸图案或字体，然后冲压落料logo外形，可串接珠链；背面可贴背胶（logo正面也可加波利（滴胶）厚度视产品大小而定。

： 铝质（批花）标牌：

制版之前，需要制作五金模具一套，然后采用金属铝做原材料.板材经过液压机挤压凸字，厚度一般在0.35mm到3.0mm,当然可以做成其它的厚度,表面字凸起来0.2-1.0mm,立体感效果.然后落料，清洗，烘烤，喷涂（五金烤漆），一般做成黑底，也可做其它颜色作为底色或者沙面底.凸起的字体面，或者是logo最表面用专业的设备制作纹理（条纹的粗细及方向可按客人要求制作）同时后面一般做成两个脚.方便安装.也可以做成后面平的,用双面胶直接贴上去。

： cd纹导航键：

制版之前需要制作冲压模一套，及车纹所用的夹具，导航键可用各种材质做原料，冲压落料成型之后，在cd纹机上车圆纹，表面可制作各种颜色.

本产品的加工定制是是，品牌是苹果，型号是苹果，种类是喇叭配件，材质是不锈钢，规格尺寸是不限（mm），声道数是多声道，加工方式是冲压，加工产品种类是手机听筒网，规格是不限