

手机后盖氧化铝打黑 氧化铝打黑 长安祥宁五金加工

产品名称	手机后盖氧化铝打黑 氧化铝打黑 长安祥宁五金加工
公司名称	东莞市长安祥宁五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙社区湖景路2号
联系电话	18824370538

产品详情

东莞长安祥宁激光加工厂是氧化铝打黑，激光镭射、激光点焊、蚀刻加工等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。

影响阳极铝打黑的因素和参数设置：1.材料因素，基材材料，氧化层厚度，表面处理工艺；2.打标工艺因素，聚焦镜焦距，振镜精度，正交/离焦，填充方式；3.设备和环境对阳极铝打黑的影响，设备/人员：人员经验，设备干扰，环境干扰。

影响阳极氧化铝表面打黑的因素

1、材料因素：

主要包括阳极氧化铝其氧化层的膜厚，以及表面处理工艺，手机中板氧化铝打黑，一般来讲，膜厚在5-20um，膜的厚度直接决定打黑的效果和效率，一般膜厚在10-20um较容易打黑，手机壳氧化铝打黑，膜厚小于8um时，氧化膜太薄，容易打破，出现白点的现象，需要提高脉冲频率和提高填充密度（见下表）。另外阳极氧化铝表面处理工艺将直接影响打黑效果，喷砂以及表面拉丝是常见的工艺，喷砂的粗细度对于打标出来的效果会产生不同的影响，喷砂颗粒越细，打黑效果越好。建议阳极铝的膜厚为10-15um，这样总体的黑度效果会更佳。

2、激光器的安装和参数设置影响

1) 激光器的安装和调光

在开启光纤激光器之前，首先请确保电源、控制板卡等部件都已经正确连接，调整好振镜和工作平台，确保振镜与工件表面是在平行的水平位置，激光器的入射光斑光轴同振镜激光入射口光轴重叠，氧化铝

打黑，出射光斑位于出光孔中心的位置。光路的偏差将直接导致打黑的不均匀。

2) 功率和频率

激光参数的设定将直接影响阳极铝打黑的质量和效果，对于30W智能激光器打黑来说，主要的激光参数是功率设置和频率设置，频率越高，脉冲宽度越短，需要的功率也就越高，由于材料以及膜厚的不同，客户在测试时还要根据具体情况来调整参数，以达到佳效果。

东莞长安祥宁激光加工厂是氧化铝打黑，激光镭射，激光点焊，手机后盖氧化铝打黑，蚀刻加工等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。

氧化膜硬度高，特别是纯铝比较明显，阳极氧化，但对铜含量较高的铝合金（CY12）例外。因为含铜量较高的铝合金易生成 $CuAl_2$ 的化合物，这种化合物在氧化时溶解速度较快，极易烧毁铝零件。所以一般不适合用低浓度的硫酸电解液，必须在高浓度（ H_2SO_4 在300~400g/L）中进行氧化处理或采用交直流电叠加法处理。

手机后盖氧化铝打黑-氧化铝打黑-长安祥宁五金加工(查看)由东莞市长安祥宁五金加工厂提供。手机后盖氧化铝打黑-氧化铝打黑-长安祥宁五金加工(查看)是东莞市长安祥宁五金加工厂（www.dgxiangning.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：施先生。