

氧化铝打黑 祥宁五金加工 手机壳氧化铝打黑

产品名称	氧化铝打黑 祥宁五金加工 手机壳氧化铝打黑
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

阳极铝打黑常见问题以及解决方案：

问题1：打标的整体效果不均匀，出现一边黑，一边偏黄。原因1：工作平台与振镜不平行。解决方法：调整工作平台与振镜，手机后盖氧化铝打黑，使它们的水平度一致。原因2：如果是单向填充，开光或关光延时设置不正确。解决方法：调整开光或关光延长时设置。

问题2：打标效果从偏白逐渐恢复到正常黑度。原因：打标材料未在焦点上。解决方法：使用水平仪器调整好工作平台、振镜头，使材料的打标平面处于焦点位置。

问题3：打的黑度不均匀，有些地方出现没标刻的白点。原因：功率的参数设置偏低。解决方法：在其他参数不变的情况下，激光功率升高1-4%（具体数值根据打标效果而定）。

问题4：打标的整体效果偏黄或偏白。原因：激光体设置的功率偏高。解决方法：在其他参数不变的情况下，激光功率稍微降低（具体数值根据打标效果而定）。

问题5：打标效果出现没标刻到的长条。原因：振镜控制线或USB连接线受外界干扰。解决方法：检查振镜控制线是否接地和使用带磁环具有屏蔽作用的USB线来连接控制板卡。

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。

手机件的氧化膜则形成了极易失效的脆弱面，手机件力学性能的不均匀性恰恰就是由于这些氧化膜的存在而引起的，黑色硬质阳极氧化，如果没有这些氧化膜，不均匀性就会减少，手机件性能的重复性就会优于锻件，用X射线检查时，这些氧化膜通常是不可见的，黑色硬质阳极氧化，但必须做到事前预防而不要等事后发现时再去修补。

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，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，氧化铝打黑，一般膜厚在10-20um较容易打黑，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，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。

氧化铝打黑-祥宁五金加工-手机壳氧化铝打黑由东莞市长安祥宁五金加工厂提供。氧化铝打黑-祥宁五金加工-手机壳氧化铝打黑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。