

# 手机按键氧化铝打黑 祥宁五金 望牛墩氧化铝打黑

产品名称	手机按键氧化铝打黑 祥宁五金 望牛墩氧化铝打黑
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

### 调试氧化铝打黑的注意事项

- 1, 首先市场大部分MOAP光纤机的脉宽宽度都是, 2, 4, 6, 10等4个区分的, 这4个参数都可以用在氧化铝打黑上。
- 2.脉宽调试, 1-1000, 调试幅度因控制在 100-360范围 正常的配比是 脉宽2/4/6时频率200-300 /脉宽10时频率100
- 3.功率部分1-100调试幅度大概在20-50, 这个要跟据客户的产品来定, 氧化厚度越厚的产品速度和功率可调范围越大, 原则就是激光表面不能反白为佳。
- 4速度部分, 速度有两个调节面  
, 一个是激光速度, 望牛墩氧化铝打黑, 一个是线间距, 这个也按比例的比例 比如  
线间距为0.002时速度应控制在400-800/min/mm, 线间距为0.0008是速度可以适当放大在1200-2000合适。

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。

金属打黑一般是针对不锈钢而言的, 不锈钢打黑, 一般的激光打标机都能做到, 半导体激光打标机, 光纤激光打标机这些都能做到。但是对于铝来说, 情况就不一样了, 铝可以打成灰色或黑灰色, 但无法打得更黑。氧化铝打黑 得用专用的激光器。

### 激光打标打铝的产品怎么调数值?

- 1) 阳极铝, 打黑的话, 一般得用高频窄脉宽激光器, 脉宽越低越好, 频率越高越好, 填充比较密, 0.005

Mm左右，速度可以比较快，手机按键氧化铝打黑，几百毫米每秒。

2) 常规铝打标，看要什么效果，精细打标，先用大功率低频率低速烧，再用低功率高频率高速扫。

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。

铬酸阳极氧化得到的膜较薄，只有2 - 5um，按键氧化铝打黑，能保持工件原有的精度和表面粗糙度；孔隙率低难染色，不做封孔也可使用；膜层软，耐磨性较差但弹性好；耐腐蚀力较强，铬对铝的溶解度小，使\*\*\*和缝隙内残留液对部件的腐蚀较小，适于铸件等结构件，蓝牙音响氧化铝打黑，该工艺在军事上用得较多。同时可以对部件质量进行检验，在裂纹处褐色电解液就会流出，很明显。

手机按键氧化铝打黑-祥宁五金-望牛墩氧化铝打黑由东莞市长安祥宁五金加工厂提供。手机按键氧化铝打黑-祥宁五金-望牛墩氧化铝打黑是东莞市长安祥宁五金加工厂（[www.dgxiangning.com](http://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。