

手机配件氧化铝打黑 氧化铝打黑 长安祥宁五金加工

产品名称	手机配件氧化铝打黑 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

氧化铝打黑以手机为代表的个人电子产品正极大地改变和便利人们的生活，功能化、智能化和灵巧美观是手机发展的方向。随着微电子工业的技术进步和人们对手机个性化的追求，蓝牙音响氧化铝打黑，精细激光打标加工技术将在手机制造中发挥越来越重要的作用。

氧化铝打黑激光打标机电光转换效率高、输出光束质量好，这是不容置疑的。但也有一小部分人在打标的时候，氧化铝打出来改黑的不够黑、要白的不够白等问题，其实这主要是因为人工的操作不当所导致的。

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，手机后盖氧化铝打黑，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，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，手机配件氧化铝打黑，拥有完整、科学的质量管理体系。

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，氧化铝打黑，喷砂颗粒越细，打黑效果越好。建议阳极铝的膜厚为10-15 μm ，这样总体的黑度效果会更好。

手机配件氧化铝打黑-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。手机配件氧化铝打黑-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。