

江西保护膜模切加工工厂

发布日期：2025-09-22

模切行业技术发展趋势（一）智能化、人性化、自动化、数字化、高精度是大势所趋2011年春节刚过，各地劳务市场却亮起了红灯，“用工荒”难题已从东部沿海企业扩至中西部地区。面对不断扩大的劳动力缺口，其背后反映的不仅是企业招不到工人的单方面问题，更是产业升级、企业转型等各方面的矛盾日益凸显的问题。用工荒正在倒逼企业改造升级，降低企业对劳动力的依赖。作为电子信息制造业，在购买先进的生产线来替代人工之时，也对为其做配套加工的模切行业提出了新的要求：1、目前从事模切机操作的专业技工同样也存在缺口，模切设备只有设计得更智能、人性化，使用户不需要掌握太多计算机知识，按照说明书就可以实时控制要求、修改程序，才能适应市场变化，赢得市场需求。2、自2011年调整底薪以来，企业人力资源成本不断提高，电子信息制造业在购买模切机器时，都很希望模切设备能节省工作时间，使之能高效、快速适应复杂的加工程序；更希望多个可编程控制器之间的数据通讯LCD智能操作显示屏、人机对话、数字伺服等机械精密制造技术都将不断运用到新一代模切设备上，使模切加工、排废等应用程序一起成为模切数字化流程中不可缺少的环节。如何解决模切加工中的质量问题？江西保护膜模切加工工厂

模切加工产品都用在哪些领域，模切加工工艺以及技术要点又有着怎么样的要求呢，其他的应用：车标的安装，抗高温喷涂遮蔽纸，安全气囊的密封，扬声器盖，临时性保护胆等。模切机主要用于纸品包装装潢工业中的商标、纸盒、贺卡等的模切加工、压痕和冷压凸作业，是印后包装加工成型的重要设备。模切加工产品：电路板固定双面胶工艺设计模切结构：从上往下数：层是离型膜，第二层是一边是黑胶一边白胶，黑白两种双面胶紧密连在一起，留有，第三层是白色的PET离型膜料带，带有阅读孔。模切产品说明：此产品客户采用贴标机自动化贴合，以阅读孔定位形式。模具选择：由于产品采用机器自动化贴合，采用平刀生产无法保证料带的垂直度，故选用圆刀模具生产。模切加工产品要求：保证洁净度，产品无变形无积压无溢胶等不良现象。江西保护膜模切加工工厂模切刀精度越高，模切机调压时间越短，机械磨损越低，出产速度越快，模切效果越好。

光学胶模切加工存放条件A光学胶环境：比较好直接保存在无尘室，每卷材料用膜包覆B光学胶温度：温度 $22^{\circ}\pm 4^{\circ}\text{C}$ 光学胶湿度40%-60%D模切加工中光学胶的放置：竖立放置或悬挂放置，避免光学胶受到重压造成压痕不良。光学胶模切加工中光学胶的辅材注意事项！这里主要针对需要换膜的产品光学胶提出的要求。不管是分切光学胶还是分条光学胶，光学胶材料断面比较好不要有毛丝、毛屑等，在使用前，先清洁材料断面，清理过多的毛丝、毛屑等，避免因静电吸附造成异物、脏污不良。对于光学胶换膜所使用的轻离型膜也有一定要求，高洁净度、高平整度、还要在离型面不能有划痕等伤痕。

底板的制作是指按模切产品的设计要求，采用一定的方式，在底板上绘出或画出冲模轮廓，再经不同的工艺处理，按轮廓线锯出窄槽。底版的制作中，冲模轮廓图的绘制以及锯缝优劣是影响印版质量的关键。底版的制做，起初全部由人工完成，冲模的精确度完全取决于个人的技术水平，必须先用手在板上画出冲模图形再用线锯人工沿图形线条锯缝；目前已出现了激光制版系统，在这个系统中，自动化作业直到一个工序，操作中只要把待模切产品的外形尺寸、纸张厚度等参数输入电子计算机，电子计算机便可控制底板制作系统，使底板按照冲模图形在激光束下自动地移动。钢刀（线）的铡切及成型加工钢刀（线）的铡切及成型加工，是指按设计的规格与要求，将模切用钢刀、钢线铡切成比较大的成型线段，然后将其加工成所要求的几何形状的过程。刀型成型时，钢刀、钢线的选择应十分注意，硬性钢刀机械强度高、弹性差，尽量用作直线排刀，不可弯曲过大；软性钢刀，弹性好，尽量用作弯曲度大的弧线排刀。钢刀、钢线选择时，还应考虑被模切产品材质的厚度以及压痕线的宽度等因素。一般规律是：模切产品材质的厚度不同，其钢线的高度及厚度应有所区别，随纸张厚度的减少，钢线的高度增加，厚度降低。只要用于模切加工的材料都属于模切材料！

模切产品加工工艺：1. 在圆刀机上把两层双面胶重叠复合，把黑色双面胶搭在白色双面胶上，双面胶自带离型纸不去掉。2. 采用把模具，即分条刀，从黑色和白色之间直接分条并模切黑色的小孔和一个小框框，半断处，采用模具落孔转贴废料。3. 排掉双面胶重合之间的废料，再排掉双面胶自带离型纸，然后复合75g重离型的透明离型膜，4. 模切整体外框和内框。采用吸气盒洗掉内框框废料，机器排掉外款废料，收卷。5. 手工检查产品有无溢胶，掉片，尺寸不良，包装出货。模切加工技术要点既然不干胶标签材料的各项性能，如不干胶面材的强度、黏合剂的特性和底纸的强度对标签的模切质量有一定的影响，则在选择不干胶材料和标签加工中，就应有一定的要求，采用高质量的材料或相应的模切工艺，以提高标签模切质量。笔者通过多年实践，并将工作中遇到的问题进行了归纳总结，提出正确选择不干胶材料，有效提高模切质量的几个注意事项。(1) 不要使用模切过纸张类材料的模切版模切薄膜材料，因为刀刃已经磨损，不适合再模切薄膜。(2) 平压平模切时，尽量减少模切面积，尤其是满版小标签，因为版面大、排刀多，质量很难保证。(3) 平压平模切时垫版要经常更换，尤其是加工长版活。模切加工中会遇到哪些问题？江西保护膜模切加工厂

模切加工的发展怎么样？江西保护膜模切加工厂

模切机模切加工技术在电脑范畴运用带来的优势。面板夹层：无污染、放松动、防碰击噪音、防黏着□LED周围：防漏光、吸收冲击、进步气密性□PCB下面周围：吸收冲击、吸收轰动、添补空隙、隔热作用；键盘垫片：反弹性、无污染、尺度稳定性好；电池周围：无污染、吸收冲击音、进步气密性；脚垫：性好、无污染、尺度稳定性好；磁碟机尾部护垫：吸收轰动、避免碰击噪音、进步气密性；垫片：性好、无污染、尺度稳定性好；盘盖软垫：吸收轰动、遮断马达噪音、防尘、进步气密性；喇叭边围：避免杂音、添补空隙□LCD周围：防尘、吸收冲击、添补空隙、进步遮光性。江西保护膜模切加工厂