

鸡西侧贴 贴侧窗膜 诺泰盈电子

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 鸡西侧贴 贴侧窗膜 诺泰盈电子 |
| 公司名称 | 苏州工业园区诺泰盈电子有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 苏州工业园区东富路8号东景工业坊4号厂房 |
| 联系电话 | 18626298608 |

产品详情

苏州工业园区诺泰盈电子有限公司是一家专业从事EMI材料/绝缘材料/缓冲泡棉材料/散热型材料及各种双面胶材料深加工的企业。

模切压痕线位置与印刷产品位置不相符

(1) 模切压痕与印刷的格位未对正。解决方法是根据产品要求，重新校正模切版，套正印刷与模切压痕格位。另外，也可通过调整纸张输送侧定位规矩或前定位规矩来校正，贴侧窗膜，使模切压痕线与印刷格位套准。

苏州工业园区诺泰盈电子有限公司是一家专业从事EMI材料/绝缘材料/缓冲泡棉材料/散热型材料及各种双面胶材料深加工的企业。

常见的模切压痕问题

压痕处爆线（爆色）爆线是指产品在模切时或成品折叠时，压痕处纸张开裂。这是模切中经常出现的问题，尤其是在天气干燥的情况下，经常发生。应根据具体情况具体分析：

(1) 纸张脆，含水量低，特别是经过高温磨光的纸张，模切时爆线。这时，在模切前先把纸张调湿，鸡西侧贴，可用过水机给纸张背面过水，增加其含水量，使级稍柔韧，再上模切机。模切后若贴盒时爆线，可在折痕处擦水，以缓解爆线状况。

模切加工起毛起尘解决方案

解决方法：首先要根据纸张选用不同类型的模切刀。模切刀包括直纹刀和横纹刀，两种纹路的刀锋又有

高矮之分，刀锋形成的纹路和高矮不同，直接关系到模切质量和模切刀的使用寿命。在避免模切起毛方面，直纹刀比横纹刀好；在使用寿命方面，矮锋刀比高锋刀好。在模切覆膜卡纸时，应选用直纹高锋刀，侧贴的质量，且要求刀锋是磨制的，不要采用压凹凸一次成型工艺，否则压力太大会对模切产生很大影响；而在加工普通卡纸时宜选用矮锋刀，并根据纸张纤维的质量来确定刀锋的纹路。

鸡西侧贴-贴侧窗膜-诺泰盈电子(推荐商家)由苏州工业园区诺泰盈电子有限公司提供。苏州工业园区诺泰盈电子有限公司在绝缘材料这一领域倾注了诸多的热忱和热情，诺泰盈电子一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李小姐。同时本公司还是从事pet模切，pet分切，pet分切厂家的厂家，欢迎来电咨询。