

模切冲型加工砂纸减震静音防撞 泡棉垫片拼图地垫3M胶垫可定刀模

产品名称	模切冲型加工砂纸减震静音防撞 泡棉垫片拼图地垫3M胶垫可定刀模
公司名称	大连亿时光科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	辽宁省大连保税区黄海西二路1-5层A座一层（注册地址）
联系电话	18098882652

产品详情

选择合适的模切刀是制作[激光刀模](#)

的第一步，而模切刀的选择是根据模切材料的特性决定的。模切材料一般分为普通纸板，硬质胶板，柔韧材料和回收纸，以下就各种材料选刀方法作扼要分析：

普通纸板

普通纸板包括常见的卡纸，瓦楞纸等。模切这类纸板选用普通的激光刀（刃角52°）就可以了，假如模切外形复杂，则需要选用刀身硬度稍低，弯曲机能较好的刀料。在模切过程中，假如需要模切压力小，则可以选择刃角为42°的刀料。小的模切压力可减少刀刃磨损，延长模切寿命。

硬质胶板

硬质胶板包括PVC，PET，电子板，高密度材料，垫片等。模切这类材料需选用硬度大的刀料。普通的激光刀刀身硬度为39HRC，刀刃硬度为57HRC，若模切硬质胶板，则需选用刀身硬度达47HRC，刀刃硬度达59HRC的刀料。刃角越小，刀刃硬度越大的刀料，则耐磨性越好。

柔韧材料

柔韧材料包括铝箔，腹膜材料，软性塑胶等。模切这类材料需选用刃口经精细磨制的刀料，这类刀料刃面光滑，所需的模切压力小，能等闲穿过粘性材料，并减少切边拉丝起毛的题目。

回收纸

模切回收纸非常轻易产生纸粉，因此，应选择能减少模切过程中刀刃与纸的摩擦力的刀料。刃面经由抛光或涂层处理的刀料，非常光滑的，能适应这一要求；若刃角达到42度，则能进一步减少模切压力，从而令模切粉尘达到起码。

