

通体发光字边条制作流程 通体发光字边条价格

产品名称	通体发光字边条制作流程 通体发光字边条价格
公司名称	河北华迅橡胶制品有限公司
价格	4.00/普通
规格参数	
公司地址	河北邢台市清河县城西工业园区38号
联系电话	0319-8055365 13293132806

产品详情

通体发光字边条制作流程 通体发光字边条价格尊敬的各位发光字制作同行，感谢您对我们的关注。此亚克力发光字制作流程及相关视频说明非教程，仅用于与各位发光字制作同行的交流及我公司发光字工具的推广，以此抛砖引玉，诚请业内高手批评指正。视频说明中的水印可能对您的观看略有影响，敬请谅解，我们也是为保护自己的劳动成果，便于大家与真正作者的交流。亚克力发光字制作流程 一、材料：1、亚克力字面板 2、亚克力字边条 3、支撑块（5mm透明亚克力） 4、瞬间502胶水 5、透明建筑结构胶及胶枪 6、建筑防水密封膏及胶枪 7、厚4mmPVC底板 8、LED发光模组 9、护套电源线 二、工具：1、亚克力字弯角器（亚克力字烙铁） 2、亚克力字弯弧器 3、勾刀 4、壁纸刀 5、剪刀 6、汽车贴膜用热风枪 7、手电钻（夹5mm山形钻头） 三、流程 1、准备亚克力发光字面板。60CM以下的字，或发光字字体笔画较细的一般用足2.5mm以下亚克力板，60CM—100CM的字，或字体笔画较粗的，一般用足3mm的亚克力板就可以。 2、准备支撑块（5mm透明亚克力板，宽5mm长10mm）一般用激光切割机切割，也可用机械雕刻机开出5mm宽的条，用钳子掰着用。 3、准备亚克力发光字边条，用雕刻软件（文泰V8、TYPE3等）计算发光字边条长度数量，或按经验算法大约计算，1比6，例如：70厘米的字X6=4.2米边条。用机械雕刻机按「型顺序（切割时板子不容易错位）切割出需要的边条规格。80厘米以下的字，一般选用足2mm的亚克力板做边条就可以满足字壳所需强度，80厘米以上的字，边条厚度可选2.5-3mm亚克力板。提示：过厚的边条只会增加工、料成本和字壳过 四、弯字 按面板笔画结构，找出边条起点、接点位置，先里后外，用502胶水（也有叫3秒胶水的）将边条垂直固定在面板上，用弯角器将亚克力边条按面板笔画角度热弯折角，或用弯弧器将亚克力边条按面板笔画弧度热弯折弧，再用胶水固定，如遇较大弧度也可用热风枪软化边条。边条可用勾刀切断，用折角器加热软化后可用剪刀、壁纸刀切 五、打透明结构胶 因502胶水在字壳受热、受冷时偶尔出现开裂，所以需要打透明结构胶。将做好的字壳内部清理干净，在边条与面板接角处打透明结构胶，胶要打匀、打细，过多的胶层会降低粘接强度，还会遮光。如没有透明结构胶，用酸性透明玻璃胶代替时，须等胶层固化后再装底板，玻璃胶在固化时释放的酸性气体会腐蚀LED发光模组的线路板www.qhhuaxun.com 六、粘支撑块 如将底板装在字壳内，需要在字壳内侧距边条边缘6mm（pvc底板厚度加2mm，就是底板装入字壳后要比边条低1.5mm左右，便于打密封胶）左右粘上支撑块，将502胶水滴在玻璃板上，取支撑块沾胶水粘将字壳内部灰尘杂质清理干净，把装好灯的底板扣入字壳，用502胶水缝隙较小处固定，再沿以60厘米亚克力发光字计算 2.8mm亚克力板210元 4mmPVC底板45元=255元，可出8个字，折32元/字 2.2mm亚克力板180元，可出7.7cm宽边条36米，折5元/米 每米字约用6米边条 LED发光模组0.6元/组 每平方米字约用60组 折36元/平方米字