

摇把子顶住，再突然加力将卡切出，精美的 PVC
卡护身符即刻呈现在您的眼前。

2007.3.10

用切卡机制作 PVC 免层压

精美护身符



2007.3.10

摇把子顶住，再突然加力将卡切出，精美的 PVC
卡护身符即刻呈现在您的眼前。

2007.3.10

用切卡机制作 PVC 免层压

精美护身符



2007.3.10

目 录

一、耗材设备准备.....	3
二、PVC 护身符的制版.....	4
三、打印 PVC 转印纸.....	6
四、制作 PVC 护身符精美卡片.....	7

简 介

我们曾见过各类品质精美的银行卡、贵宾卡等，如能将救度众生的护身符也做成这样，那就太



好了。实践证明，不但行，而且成本还不高(如成品照片图)。下面我们详细介绍具体制作步骤:

目 录

一、耗材设备准备.....	3
二、PVC 护身符的制版.....	4
三、打印 PVC 转印纸.....	6
四、制作 PVC 护身符精美卡片.....	7

简 介

我们曾见过各类品质精美的银行卡、贵宾卡等，如能将救度众生的护身符也做成这样，那就太



好了。实践证明，不但行，而且成本还不高(如成品照片图)。下面我们详细介绍具体制作步骤:

四、制作 PVC 护身符精美卡片

1、拿出一张 PVC 的夹心纸，撕下夹心纸两表面层上的薄膜。

2、然后将两张已印好的转印纸粘在夹心纸的正反两面上，注意观察转印纸上面的字是反印的，所以要正过来粘，粘反了，字就成反的了。

3、三张纸合在一起，闯齐，将塑封机的温度加热至 $130^{\circ} \sim 160^{\circ}$ ，将三张一摞的硬板在塑封机里过两遍或两遍以上。

4、出来的这个硬板的正反面上还有两张很薄的膜，也要撕下来，这是需要细心耐心的，如不好撕可借用小刀。

5、用小切刀将刚才的硬板切成三段，每段尺寸约 200 厘米长，90 厘米宽，因为只有这样才能将此硬板放入切卡机内最后切制，否则无法放入切卡机。

6、将切出的三段硬板依次放入切卡机(如图)，放入后仔细对齐卡模和图案，使图案置于卡膜的中心，然后轻轻的用手



四、制作 PVC 护身符精美卡片

1、拿出一张 PVC 的夹心纸，撕下夹心纸两表面层上的薄膜。

2、然后将两张已印好的转印纸粘在夹心纸的正反两面上，注意观察转印纸上面的字是反印的，所以要正过来粘，粘反了，字就成反的了。

3、三张纸合在一起，闯齐，将塑封机的温度加热至 $130^{\circ} \sim 160^{\circ}$ ，将三张一摞的硬板在塑封机里过两遍或两遍以上。

4、出来的这个硬板的正反面上还有两张很薄的膜，也要撕下来，这是需要细心耐心的，如不好撕可借用小刀。

5、用小切刀将刚才的硬板切成三段，每段尺寸约 200 厘米长，90 厘米宽，因为只有这样才能将此硬板放入切卡机内最后切制，否则无法放入切卡机。

6、将切出的三段硬板依次放入切卡机(如图)，放入后仔细对齐卡模和图案，使图案置于卡膜的中心，然后轻轻的用手



种 word 文档兆数可能会较大，所以在生成 PDF 时，我们特别说明一下如何压缩转换，这里是针对 PDF7.0 版本的操作：

打开刚才的 word 护身符文档→文件→打印→（名称）Adobe PDF→关闭→再点文件→打印→属性→编辑→分辨率：视 word 的兆数大小选择 100~600，word 兆数越大，此处数值越选小些，反之则选大些→确定→确定→页码范围填入“1，2”→每页的版数：1 版→“桌面”→保存。

三、打印 PVC 转印纸

1、打开一包 PVC 卡基片，里面有三包纸，两包是透明的被打印的叫转印纸，另一包硬卡纸是夹心纸。

2、拿出两张转印纸放入打印机（此处以 Canon4200 喷墨打印机为例叙述），如买的是白色卡基片则打印转印纸的不发亮光的一面，如买的是金色卡基片则打印转印纸的发亮光的一面。

3、打开 PDF 护身符文件→打印→属性→主要→（介质类型）“T 恤转印介质”→手动→设置→浓度“10~40”不等→确定→“页面缩放方式”一定要选成“无”，否则会造成成品微缩，小于切卡机的规格而报废→确定。

种 word 文档兆数可能会较大，所以在生成 PDF 时，我们特别说明一下如何压缩转换，这里是针对 PDF7.0 版本的操作：

打开刚才的 word 护身符文档→文件→打印→（名称）Adobe PDF→关闭→再点文件→打印→属性→编辑→分辨率：视 word 的兆数大小选择 100~600，word 兆数越大，此处数值越选小些，反之则选大些→确定→确定→页码范围填入“1，2”→每页的版数：1 版→“桌面”→保存。

三、打印 PVC 转印纸

1、打开一包 PVC 卡基片，里面有三包纸，两包是透明的被打印的叫转印纸，另一包硬卡纸是夹心纸。

2、拿出两张转印纸放入打印机（此处以 Canon4200 喷墨打印机为例叙述），如买的是白色卡基片则打印转印纸的不发亮光的一面，如买的是金色卡基片则打印转印纸的发亮光的一面。

3、打开 PDF 护身符文件→打印→属性→主要→（介质类型）“T 恤转印介质”→手动→设置→浓度“10~40”不等→确定→“页面缩放方式”一定要选成“无”，否则会造成成品微缩，小于切卡机的规格而报废→确定。

一、耗材设备准备



1、切卡机：一般市场有售，价格在 120~160 元不等，规格要选“86：54”型的，即切好的成品卡的尺寸为长 86 毫米，宽 54 毫米。注意是一

定要选切卡机。而非切名片的名片卡机，名片卡机切不动这种厚卡（如图为切卡机照片图）。

2、塑封机：中档价格 160~200 元左右（如图）。



3、小型号切纸刀：50~80 元左右（如图）。

4、PVC 免层压卡基片：①每包 50 套，每套包括 100 张转印纸和 50 张硬卡纸；②有白色、金色、银色三种，白色 110~130 元/每包，金色、银色 165~180 元/每包，我们可购用



一、耗材设备准备



1、切卡机：一般市场有售，价格在 120~160 元不等，规格要选“86：54”型的，即切好的成品卡的尺寸为长 86 毫米，宽 54 毫米。注意是一

定要选切卡机。而非切名片的名片卡机，名片卡机切不动这种厚卡（如图为切卡机照片图）。

2、塑封机：中档价格 160~200 元左右（如图）。



3、小型号切纸刀：50~80 元左右（如图）。

4、PVC 免层压卡基片：①每包 50 套，每套包括 100 张转印纸和 50 张硬卡纸；②有白色、金色、银色三种，白色 110~130 元/每包，金色、银色 165~180 元/每包，我们可购用



白色或金色的，白色的成品效果清晰精细，金色的效果高档富丽，银色可以不选；③这种卡基片的规格都是 300 毫米长，200 毫米宽的，现在我们还未买到标准 A4 型，因其规格不是 A4，所以我们在排版及打印时要对其适当处理，不然会使做好的护身符正反面对不齐。④这种 PVC 基片最好先购带正规包装盒的，有的简易包装的打印出来的效果不佳。



二、PVC 护身符的制版

1、因为切卡机切出的尺寸为 86 毫米长，54 毫米宽，且 PVC 卡基片的规格是 300 毫米长，200 毫米宽的，所以以前网上的护身符的打印版就不适用了，我们需对其制作 PVC 的护身符版。

2、如在明慧下载的 word 格式的护身符，可将单张复制粘贴到新打开的 word 中来，如是下载的 jpeg 格式，可按如下操作在 word 中打开这个 jpeg 的图片（一般选用不带边框的图片较易处理）。

打开空白 word 文档→ 插入→ 图片→ 来自文件→ 选定位置及图片→插入（正、反面需选两

白色或金色的，白色的成品效果清晰精细，金色的效果高档富丽，银色可以不选；③这种卡基片的规格都是 300 毫米长，200 毫米宽的，现在我们还未买到标准 A4 型，因其规格不是 A4，所以我们在排版及打印时要对其适当处理，不然会使做好的护身符正反面对不齐。④这种 PVC 基片最好先购带正规包装盒的，有的简易包装的打印出来的效果不佳。



二、PVC 护身符的制版

1、因为切卡机切出的尺寸为 86 毫米长，54 毫米宽，且 PVC 卡基片的规格是 300 毫米长，200 毫米宽的，所以以前网上的护身符的打印版就不适用了，我们需对其制作 PVC 的护身符版。

2、如在明慧下载的 word 格式的护身符，可将单张复制粘贴到新打开的 word 中来，如是下载的 jpeg 格式，可按如下操作在 word 中打开这个 jpeg 的图片（一般选用不带边框的图片较易处理）。

打开空白 word 文档→ 插入→ 图片→ 来自文件→ 选定位置及图片→插入（正、反面需选两

张）。

3、具体制版步骤：

（1）处理正面的图片：

右击该图→点“显示图片工具栏”，出现工具框→“大小”：“□”锁定纵横比（不要选中）→ 高度 8.8 厘米，宽度 5.6 厘米→ 版式 →嵌入型→确定。

（2）调整页面设置：

文件→页面设置→页边距：上 0.5，下 0.5，左 0.9，右 0.1→版式：页眉 0，页脚 0.2→确定→忽略→选中“多版打印 6.20”的“排版辅助”项→图片间距：0.6→自动制作卡片→退出→重新点“文件” →页面设置→页边距→左由 0.5 改为 0.9，右由 0.5 改为 0.1→“对称页边距”改为“普通” →（应用于）“所选节”改为“整篇文档” →确定→忽略。

（3）将护身符反面的图片先修改为“嵌入型”格式，再调整图片大小为：高 8.8 厘米，宽 5.6 厘米，然后将此图复制粘贴到已生成的正面多图后面的 9 个长方格内，共需粘贴 9 次，保存文件。

（4）将 word 文件生成 PDF 文件（因为这

张）。

3、具体制版步骤：

（1）处理正面的图片：

右击该图→点“显示图片工具栏”，出现工具框→“大小”：“□”锁定纵横比（不要选中）→ 高度 8.8 厘米，宽度 5.6 厘米→ 版式 →嵌入型→确定。

（2）调整页面设置：

文件→页面设置→页边距：上 0.5，下 0.5，左 0.9，右 0.1→版式：页眉 0，页脚 0.2→确定→忽略→选中“多版打印 6.20”的“排版辅助”项→图片间距：0.6→自动制作卡片→退出→重新点“文件” →页面设置→页边距→左由 0.5 改为 0.9，右由 0.5 改为 0.1→“对称页边距”改为“普通” →（应用于）“所选节”改为“整篇文档” →确定→忽略。

（3）将护身符反面的图片先修改为“嵌入型”格式，再调整图片大小为：高 8.8 厘米，宽 5.6 厘米，然后将此图复制粘贴到已生成的正面多图后面的 9 个长方格内，共需粘贴 9 次，保存文件。

（4）将 word 文件生成 PDF 文件（因为这