

## 移印刀片厂家 湛江移印刀片 柯美斯移印材料供应

产品名称	移印刀片厂家 湛江移印刀片 柯美斯移印材料供应
公司名称	东莞市柯美斯精密印刷材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市常平镇陈屋贝奔腾街13号
联系电话	13612699083

## 产品详情

油墨移印刀片的移动印刷中出现线痕时,一是造成版伤,二是油墨

油墨移印刀片的移动印刷中出现线痕时，一是造成版伤，二是油墨移印刀片不锋利。但是，另外有一个原因就是有异物粘在刀刃背后。解决的方法是前后上下移动移印刀片，以使用掉粘着物，如果无法甩掉的话，就只能停机擦移印刀片了。还有一个难题是与移印刀片有关，并且不少人误解为是油墨所致的。这是指有时出现不规则的几十条长短不一的线痕，看上去就像是油墨堆成的一样，它不同于移印刀片线，不是连续的，而是时有时无，这其实是移印刀片的压力过小或移印刀片不够锋利所致。

油墨移印刀片的厚底和硬度应该如何选择

油墨移印刀片的厚底和硬度应该如何选择厚度应选用含有一定比例C、Cr、Mn、Si的移印刀片，移印刀片厚度通常选择0.1~0.18mm。移印刀片太厚没有弹性，刮不干净油墨，反应在印品上，往往呈现出雾状，不但影响下一色套印，而且同一批次印品前后质量会相关很远。油墨移印刀片价格如果移印刀片太薄，移印刀片就容易在印版上留下刀痕，在摩擦力作用下，移印刀片会逐渐磨损，必然影响印品质量。我们注意到，在印刷大面积满版白底时，使用太薄的移印刀片常常会出现纵向条痕。移印刀片的硬度也影响到印刷品质量。移印刀片是铁的，而凹版是铜滚筒表面镀铬，由于铜的硬度为HV200~HV300，铬的硬度为HV700~HV900，所以好选择硬度为HV450~HV600的移印刀片，这样即不伤印版，又不易留下刀痕，还可以刮除版面多余的油墨。

移印刀片对印刷品颜色的影响移印刀片与印版滚筒的接触位置决定了移印刀片版接触点与压印点的距离。一般来说，该距离长，网的油墨越容易变干，油墨的转移率越低，其印刷效果来说就相当于油墨被部分减少。相反该距离较短时，油墨的转移率相对较高，但同时也会使版面上一些小的纹路反映到承印基材上。印刷距离的长短应根据印刷速度、油墨黏度、网穴深度、版面质量来调整。大多数移印刀片安装在印版滚筒上部1/4左右的位置上。

。