

刮刀 鑫锋刀具 刮胶刀批发

产品名称	刮刀 鑫锋刀具 刮胶刀批发
公司名称	东莞市万江鑫锋刀具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市万江区莫屋工业区
联系电话	15707690015

产品详情

由于油墨刮刀材料与涂层技术的发展，可承受的切削速度不断提高，对钢来说切削速度可达250m/min，甚至达到350m/min；对铝及铝合金的切削速度可达1,200m/min，甚至1,800m/min（见表1）。机床的主轴转速也在不断提高，由4,000r/min提高到6,000r/min、8,000r/min，特别是近年来主轴的开发，主轴转速可达24,000r/min或更高，这样，对实现高速及超高速切削成为可能。

在主轴设计方面，主轴转速与DN值（主轴轴径X转速），一般可达500,000~1,500,000左右，以ISO30、ISO40及ISO50的主轴为例，目前可达到的水平见表2。

我国油墨市场的发展目标

我国油墨市场的发展目标;我国油墨技术已从国有企业向民营企业。民营企业更适合行业技术转型，跟上市场的发展，有利于产品价格和服务质量的竞争。我国油墨市场的发展目标如下:一，生产出市场适用的油墨产品，主要针对中低端的市场，可以开发出又有竞争力又有质量的产品。二，注重环保意识。将油墨变的更具有环保型，例如无水大豆油胶印油墨、水性油墨等。三，发展具有高附加值的油墨产品，比如工业喷墨产品，导电油墨、防伪安全油墨等等。后，不得不提的- -点就是油墨的技术服务。因为油墨的各个品种比较多,用途范围又比较广,所以服务人员不仅需要熟悉油墨本身还需要了解印刷技术。毕竟，终结果是需要客户满意。

油墨刮刀与压印胶辊的距离油墨刮刀刀片与印版滚筒的刮墨点与压印胶辊的压印点之间的

距离也是印刷浅网版部分时控制的关键所在，距离过长易干版，不上色，后导致堵版；距离过短，印刷后油墨会出现外溢、叠等现象，导致图案不清晰。在调整该距离时应掌握好下列因素：印版滚筒网穴的深度，油墨的工作黏度，印刷机的机速，油墨刮刀的角度，烘箱的温度等。压印胶辊的质量压印胶辊在印刷中也起到了不可忽视的作用，特别是在印刷浅网版过程中，压印胶辊的质量好坏、胶层的软硬度和胶辊表面的清洁度对印品的质量都有很大影响。目前，印刷机上的压印胶辊一般有两种：一种是橡胶胶辊，另一种是聚氨酯胶辊。这两种压印胶辊的本质区别是耐溶剂性能的差异，且价格上也有一定差异。不论采用哪种压印胶辊，只要保持胶辊表面清洁、平滑、励均匀，基本上都能达到要求。如果在印刷中出现条纹现象，尤其是实地部分出现斜条纹，在调整印刷压力后仍无效果时，应考虑更换压印胶辊。