

鑫锋刀具 刮刀批发 刮刀

| | |
|------|----------------|
| 产品名称 | 鑫锋刀具 刮刀批发 刮刀 |
| 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

油墨刮刀相关的印刷质量问题

油墨刮刀相关的印刷质量问题(1)刀线刀线主要有两种:一种是明线,坚硬异物被版辊带到油墨刮刀刃口处,欲出不能,同时会将网的油墨刮掉,在印品上表现为无墨的明线;另一种刀线为暗线,刮刀刀片下面粘有纸屑、油墨结晶颗粒等软性异物,终影响印刷效果,形成暗线。暗线在印品上的可别程度视夹杂异物的大小与质地而不同。通常情况下,刀线都可以用牙签剔除,其中,软性异物若能清理及时,不会对刮刀造成损伤,但坚硬的异物对油墨刮刀的损伤程度较重。值得注意的是,单纯由油墨结晶颗粒造成的暗线表现为长短不一的直线,遇到此种情况应及时更换油墨配方。(2)拖尾如果油墨刮刀刃口虽受硬伤但未破口,只是在刃口形成小的凸起,油墨刮刀经过网穴后,凸起下面的残余油墨就会形成“拖尾”。此时虽然可以利用牙签进行修复,但是在外力重复冲击下,该问题随时可能出现。(3)共振线这种情形表现为在承印物上出现连续的、有规律的小墨点,此时观察油墨刮刀刃口可能并无明显损伤,但是更换油墨刮刀后问题便可解决。(4)墨点油墨刮刀损伤后|起的甩墨主要出现在油墨刮刀两端。主要原因是油墨刮刀在左右移动时,版辊倒角部位会严重磨损油墨刮刀。(5)色不均这种情况主要出现在油墨刮刀压励是由单一气缸控制的凹版印刷设备上,在用双气缸控制的油墨刮刀系统的凹版印刷设备上,很少出现此类问题。艷不均在地印刷时用肉眼不易察觉,在印刷四文时表现较为明显。在发现版面两端相同图案存在明显墨色差异时,应该考虑油墨刮刀的压力是否均匀。

钢球增力分切油墨刮刀 液压油墨刮刀

在油墨刮刀设计中，采用适当的机械增力机构与液压传动技术相结合，可以有效地降低液压系统的工作压力，延长其使用寿命。但是，将常见的杠杆增力机构、铰杆增力机构和斜楔增力机构用于液压油墨刮刀时，往往造成油墨刮刀结构不紧凑，或摩擦损失较大。我们研究的钢球增力式液压油墨刮刀，则基本克服了上述缺点。

钢球增力分切油墨刮刀液压油墨刮刀

双钢球增力机构与无杆液压缸

工作原理

图1所示为双钢球增力机构与无杆液压缸组成的液压油墨刮刀，其工作原理是：当换向阀在图示位置，压力油通往液压缸左腔，活塞向右运动，置于活塞中部孔中的钢球推动在其右上方的钢球向上运动；其右上方的钢球以输出力 F 推动油墨刮刀上的夹紧元件来对工件进行夹紧。当换向阀切换至右位工作时，活塞向左运动，使工件松开。