

丝印软刮胶 柯美斯 湛江刮胶

产品名称	丝印软刮胶 柯美斯 湛江刮胶
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

丝印刮胶接触角度刀片与网纹辊接触的角度

丝印刮胶接触角度刀片接触角度就是刀片与网纹辊接触的角度。刀片与网纹辊圆周的理想接触角度应以30°切角较好，如果角度小于30度，刀片边缘的大部分将会与网纹辊接触，而接触面太大就难以刮墨得当；相同的情况如果接触面大于30度，刀片也不能进行好的刮墨。丝印刮胶安装得当，就能与网纹辊保持平衡一致的接触，刀片调整得当只要在网纹辊上施加较轻的压力，便能产生始终如一的除墨效果，推荐的压力为25磅~30磅或1.7巴~2巴。刀片安装时须从中间向两端收紧，夹具夹紧时切勿过紧，否则会造成刀片弯曲。如果刀片安装压力过大，就会受力弯曲而失去与网纹辊的良好接触点。

胶印机丝印刮胶的安装方法

胶印机丝印刮胶的安装方法在装刮胶之前要注意将衬刀与刀板清洗干净，不能有一丝的油墨或污渍，以免会出现刀装不平，有波浪的形状。装好后从中间锁紧，注意刚开始不能锁得太紧，轻微锁一下然后再两边来回锁。同时，刮胶要保持平直，不然会有波浪出现。注意各个螺丝不要锁得太紧，为的是下一步工作的需要。锁好各螺丝后要注意测量三点的高度是不是平衡，不能一边高一边低，可以用专用的尺子或用内六角的一端来测量，一定要做到三点高度一致。

胶刮弯曲会引起两方面的变化：胶刮与丝网间的角度变化；传递到承印物上的印刷压力减小。例如将胶刮比作一组弹簧，当弹簧成一定角度受力时，弹簧开始弯曲，所传的力越来越小。胶刮印刷角度减小，印刷压力不足，印刷效果不理想。印刷角度小、印刷压力减小，下墨量大，墨层增厚。（在这种情况下，印刷操作者会加大印刷压力，胶刮弯曲度增加，得到的墨层依然不理想。解决办法是胶刮硬度增加、胶刮角度增加。）这就是胶刮的有效宽度对胶刮四大功能的影响。