

bic移印刀片 柯美斯 湛江移印刀片

产品名称	bic移印刀片 柯美斯 湛江移印刀片
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。

油墨移印刀片的使用角度

油墨移印刀片的使用角度？印品色彩常常出现不一致、或深或浅的现象，这是大多数彩印公司常常碰到的故障现象，特别是挂网版即层次版，除与油墨转移性有关外，其移印刀片的使用角度也不可忽视。移印刀片角度小，刮墨效果差，印品墨层深光泽好，但易出现移印刀片刮不干净，图文模糊现象，一般角度在35°-45°之间为宜。但要调整到佳角度，还要根据印版的网穴深度来调整，如果印版网穴过深，其移印刀片的角度应调大，反之印版网线浅则移印刀片角度应调小。同时还要根据机速和移印刀片与压印胶辊的距离更进一步调整好。使移印刀片厂家干净地刮去多余油墨，使网穴里的油墨得到饱和均匀转移到薄

膜上才能得到好的印品，印品的挂网墨部分受到移印刀片的影响十分明显。

移印刀片的种类移印刀片的种类有很多，像是不锈钢移印刀片和标准移印刀片等都是其中有代表性的两种，虽然种类不同但是同样具有各自的优点。其中像是标准移印刀片的特点就是具有完全一致的刀锋厚度，在该类产品的使用寿命之内，和其滚筒的接触面积会时刻保持一致，而且在色调上也是完全的一致，另外在刀锋的部分通过独特有效的抛光技术处理之后，在印刷开始的时候可以使得移印刀片和滚筒贴合，这样就可以在很大程度上减少了浪费。