

刮胶 柯美斯丝印刮胶厂家 丝印软刮胶

产品名称	刮胶 柯美斯丝印刮胶厂家 丝印软刮胶
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

丝印刮胶如何才能提高加工效率和延具寿命?

丝印刮胶如何才能提高加工效率和延具寿命？首先，充分的冷却、适当的加工线速度、有效的断屑、合理的丝印刮胶包角对于控制刀尖温度非常有效。对于同时具有内冷却的CNC机床和刀具，应该尽量使用利于降温的内冷却功能，以便使强有力的高压水流带走大量的切削热，确保加工区域保持在一定的温度范围内。即使没有内冷却功能的机加工设备，也建议使用外传内冷却刀柄，同时增强冷却压力，改善冷却效果。其次，适当地控制丝印刮胶的切削力和切削速度，也是降低加工区域温度、延具寿命有效的方法之一。通常加工难加工材料一般均采用精磨的刀具刃口、较小的切削深度和切削宽度。根据不同的难加工材料、零件结构和加工设备等因素，选用合理的切削线速度非常重要。在通常加工中镍基合金应控制在20~50m/min，钛合金应控制在30~110m/min，PH不锈钢应控制在50~120m/min。

丝印机印刷刮胶如何选择

丝印机印刷刮胶如何选择：丝印机用的刮墨版亦称丝印刮胶或者刮胶，是丝印网印印刷的重要工具。印刷中使用的刮墨版有印刷刮墨版和回墨之分。丝印印刷刮墨版的作用是挤压油墨，使之通过丝印机的网印版的开孔并转移到承印物的表面上。回墨版的作用是将刮印后的油墨刮回到印刷的起始位置，以备下一次印刷操作之用。在手工印刷时，印刷刮墨版和回墨版可用同一个刮板；以备印刷机都备有一个印刷刮墨版和一个回墨版。印刷刮墨版通常用橡胶材料制成，回墨版用铝或其他金属材料制成。确定刮墨版的长度时，以使刮墨

两侧的空白网版区域尽可能大为原则。这个区域是网框的内侧到刮墨版端部的距离，如果这个区域不够大，会影响网印版的弯曲和剥离功能。

胶刮分类1、软性胶刮。一般在印刷压力始中，丝网开孔大和油墨黏度低的条件下使用软胶刮，软胶刮是印刷不规则物体和在不平印刷平台上印刷的选择。使用软胶刮印刷，油墨附着量大，印刷图像精细度适中，一般用于大面积印刷及玻璃、陶瓷印刷。软性胶刮的硬度一般在55-65肖氏度。2、中硬度胶刮。印刷压力较大时，使用中硬度胶刮，任何目数的丝网和各种油墨都可以选择中硬度胶刮进行印刷。使用中硬度胶刮印刷，油墨附着量大，图像解像力高，适于各类承印物材料印刷。中硬度胶刮的硬度一般在65-75肖氏度。3、硬胶刮。当印刷压力和油墨黏度很高时，使用硬胶刮。油墨附着量小，图像解像力相当好，通常进行精细网版印刷时可以选择硬胶刮，它印刷的油墨层很薄。硬胶刮的硬度一般在75-95肖氏度。