

Rillkanalbreite
 Width creasing
 channel
 Largeur du chanel

Rilllinienstärke (Rillstahlbreite) / Width of creasing knife / Calibre du filet rainure

[mm]	2p	2p	2p	2p	2p	2p	3p	3p	3p	3p	4p	4p	
3,2												CD	
3,1											CD		
3,0												MD	
2,9											MD		
2,8													
2,7										CD			
2,6									CD				
2,5								CD		MD			
2,4							CD		MD				
2,3								MD					
2,2							MD						
2,1													
2,0						CD							
1,9					CD								
1,8				CD		MD							
1,7			CD		MD								
1,6		CD		MD									
1,5			MD										
1,4	CD	MD											
1,3													
1,2	MD												
1,1													
1													
	0,38-0,44	0,45-0,46	0,47-0,53	0,54-0,60	0,61-0,66	0,67-0,70	0,71-0,74	0,75-0,81	0,82-0,87	0,88-0,89	0,90-0,96	0,97-1,00	Dicke Karton Caliper of cartonboard Calibre du carton [mm]

CD Quer zur Faserlaufrichtung / cross direction / sens travers machine
MD Mit der Faserlaufrichtung / machine direction / sens machine

Rillkanaltiefe (Aufzugsstärke) = Dicke Karton
 Crease Depth (height of make ready) = caliper cartonboard
 Graviteur de contrepartie = Calibre du carton

UV-Lack: Rillkanalbreite (B) **0,1-0,2 mm breiter** / UV-Varnish: Crease Width (Width of female B) + **0,1-0,2 mm** / UV-Laquer: Largeur du chanel + **0,1-0,2 mm**

Bei Fertigmatrixen (z.B. Pertinax) ist die Rillstahlhöhe (Rilllinienhöhe h) um 0,1 mm niedriger zu wählen.

Using ready matrixes (e.g. Pertinax) the creasing rule height (height of the creasing knife (h) has to be reduced by 0,1 mm.

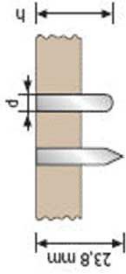
Pour matrices achevées (p.e. Pertinax) la hauteur de lignes de rainure (h) doit être choisies 0,1 mm plus bas.

Diese Werte stellen Richtwerte dar und sind keine Garantie. Wir empfehlen bei Erstgebrauch unseres Materials Vorversuche.

The figures are guidelines and not a guarantee. We recommend trialruns before using our material the first time.

Ces valeurs sont données à titre indicatif et ne sont pas une garantie. Nous conseillons de procéder à des essais avant toute production en série.

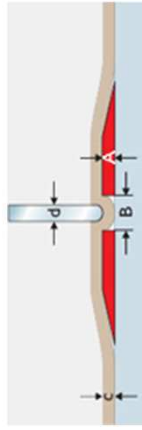
Formel zur Berechnung der Rillstähle (Formula for selecting the correct creasing rule)



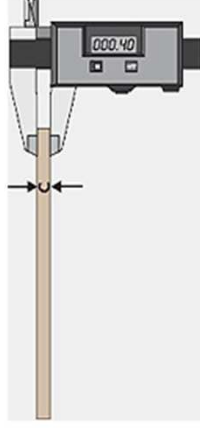
Rillstahlhöhe h = Schneidlinienhöhe (23.8 mm) - Materialstärke
 creasing rule height h = cutting rule height (23.8 mm) less material thickness

Rillstahlbreite d = 2,0 pt./0,71 mm für Material bis 0,7 mm
 (creasing rule width d) = 3,0 pt./1,05 mm für Material bis 0,9 mm
 = 4,0 pt./1,42 mm für Material bis 1,40 mm

Formel zur Berechnung der Rillkanäle (Formula for selecting the correct creasing system)



A = c
 B = (c x 1,5) + d



A = Rillkanaltiefe (crease depth)
 B = Rillkanalbreite (crease width)
 c = Materialstärke (caliper of board)
 d = Rillstahlbreite (caliper of creasing rule)