

**UNIBOARD-S**  
**UNISTAR**

11/2015

Flächen- gewicht Substance	Rillnutbreite Width of creasing channel		Rillnuttiefe Depth of creasing channel	Rillmesserbreite Breadth of creasing knife	Rillmesserhöhe Height of creasing knife
	in FLR Groove in MD	quer zur FLR Groove in CD			(bei Einsatz von Kanalnuten, z.B. CITO)
g/m <sup>2</sup>	mm	mm	mm	mm	mm
250	1,0	1,1	0,35	0,70	23,50
280	1,1	1,2	0,35	0,70	23,40
300	1,2	1,4	0,40	0,70	23,40
320	1,3	1,5	0,45	0,70	23,40
350	1,4	1,6	0,45	0,70	23,30
380	1,5	1,7	0,50	0,70	23,30
400	1,6	1,8	0,50	0,70	23,30
450	1,7	1,9	0,60	0,70	23,20
	1,9	2,1	0,60	1,05	23,20
500	2,1	2,3	0,65	1,05	23,20
550	2,3	2,5	0,70	1,05	23,10

FLR = Faser-Lauf-Richtung

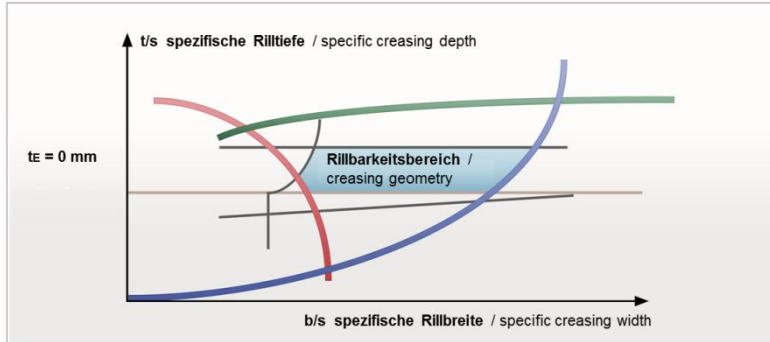
Beim Einsatz von Rillmatrizen bitte Rillmesserhöhe um 0,1 mm geringer wählen

MD = Machine Direction                      CD = Cross Direction

Note: Please consult our customer service if UV-varnish is used.

If Pertinax-matrixes are used, please choose height of creasing knife in 0.1 mm lower.

**Rillung von Karton – Theoretische Grundlagen**  
Creasing of cartonboard – Theoretical principles



**Legende / Legend**

**t** = Rilltiefe / Creasing depth

**b** = Rillbreite / Creasing width

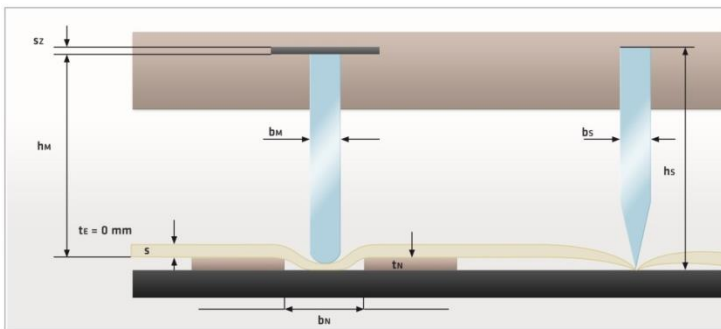
**s** = Kartondicke / Cardboard thickness

**t<sub>E</sub>** = Eintauchtiefe / Immersion depth

- technologisch nutzbarer Rillbarkeitsbereich**  
technical suitable creasing geometry
- technisch bedingte Grenzen**  
technical limitations
- Grenzlinie für Deckenrisse**  
Border line for outside cracking
- Grenzlinie für deformierte Wulst**  
Border line for crumbled ribs
- Grenzlinie für Innenrisse**  
Border line for cracking in the rib

**Rillgeometrie – Prinzip der Rillung von Karton**

Creasing geometry – Principle of creasing cartonboard



**Legende / Legend**

**t** = Rilltiefe / Creasing depth

**b** = Rillbreite / Creasing width

**t<sub>N</sub>** = Tiefe der Rillnut / Depth of creasing channel

**b<sub>N</sub>** = Breite der Rillnut / Width of creasing knife

**t<sub>E</sub>** = Eintauchtiefe / Immersion depth

**h<sub>M</sub>** = Rillmesserhöhe / Height of creasing knife

**h<sub>S</sub>** = Schneidmesserhöhe / Height of cutting knife

**s** = Kartondicke / Cardboard thickness

**s<sub>Z</sub>** = Dicke der Zurichtung / Thickness of make ready

**t** = t<sub>E</sub> + s

**Soll-Einstellungen / Target settings**

**Rillnuttiefe t<sub>N</sub> = Kartondicke s**

Depth of creasing channel t<sub>N</sub> = Cardboard thickness s

**t<sub>E</sub> = 0 mm wenn h<sub>S</sub> - h<sub>M</sub> = t<sub>N</sub>**

**(Rillmesser wird bis zur Kante der Rillnut abgesenkt)**

t<sub>E</sub> = 0 mm if h<sub>S</sub> - h<sub>M</sub> = t<sub>N</sub>

(creasing knife is lowered to the edge of the creasing channel)

**Rillmatrizen: Rillmesserhöhe um 0,1 mm kürzer wählen**

creasing matrixes: choose creasing knife height 0.1 mm lower