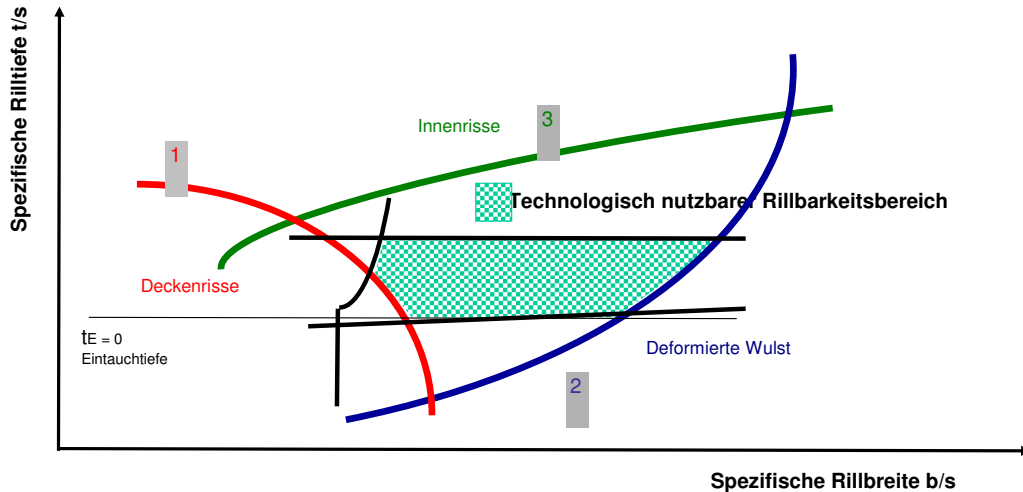


Rillung von Karton

Theoretische Grundlagen

Rillbarkeitsbereich

Fehlerbezogene und geometrisch (technisch) bedingte Grenzen beim Hohlrillen mit Bandstahlschnittwerkzeugen



Legende

t = Rilltiefe
b = Rillbreite
s = Kartondicke

Grenzlinie 1

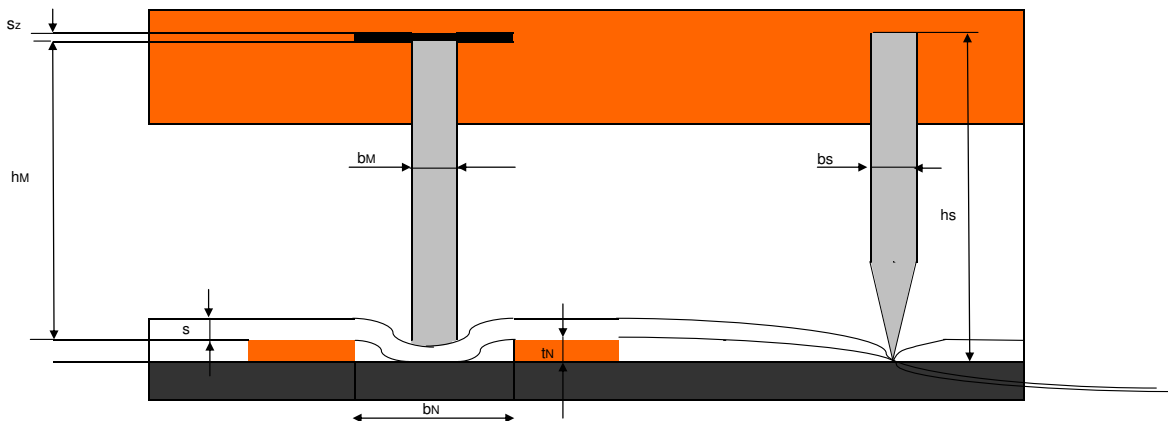
Grenzlinie 2

Grenzlinie 3

Deckenrisse beim Falten der Rille
mangelhafte Delaminierung und Wulstbildung
beim Formen und Falten der Rille
Risse an der Innenseite beim Formen der Rille
technisch bedingte Grenzen
max. und min. mögliche Rilltiefe, bzw. -breite

Rillgeometrie

Prinzip der Rillung von Karton



Legende

t = Rilltiefe
b = Rillbreite
tN = Tiefe der Rillnut
bN = Breite der Rillnut
tE = Eintauchtiefe
bM = Breite des Rillmessers
hm = Rillmesserhöhe
hs = Schneidmesserhöhe

Soll-Einstellungen

Rillnuttiefe $t_N =$ Kartondicke s

$t_E = 0$ mm wenn $h_s - h_M = t_N$
(Rillmesser wird bis zur Kante der Rillnut abgesenkt)
bei Rillmatrizen : Rillmesserhöhe um 0,1 mm kürzer wählen

s = Dicke des Kartons
sz = Dicke der Zurichtung
t = $t_E + s$

Rillempfehlung

Sorten Uniboard-S und Unistar

Flächengewicht	Rillnut			Rillmesser	
	Breite		Tiefe	Breite	Höhe <small>(bei Einsatz von Kanalnuten, z.B. CITO)</small>
	in FLR	quer zur FLR			
g/m ²	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

Sorte Unipack

Flächengewicht	Rillnut			Rillmesser	
	Breite		Tiefe	Breite	Höhe <small>(bei Einsatz von Kanalnuten, z.B. CITO)</small>
	in FLR	quer zur FLR			
g/m ²	mm	mm	mm	mm	mm
300	1,2	1,4	0,40	0,70	23,40
330	1,3	1,5	0,45	0,70	23,30
360	1,4	1,6	0,50	0,70	23,30
390	1,5	1,7	0,55	0,70	23,25
420	1,7	1,9	0,60	0,70	23,20
450	1,8	2,0	0,60	0,70	23,20
	1,9	2,1	0,60	1,05	23,20

FLR = Faser-Lauf-Richtung

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