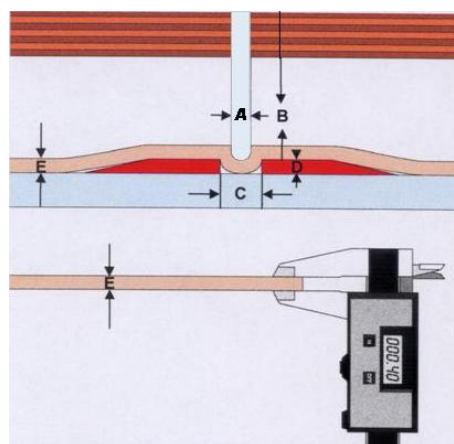


# Rill-Empfehlung

## für Matrizen (Pertinax) und CITO-Streifen

E Kartonstärke in mm	A Stärke des Rillstahls in mm	B Höhe des Rillstahls in mm	C Breite der Zurichtung		D Höhe der Zurichtung in mm
			quer zur Lafrichtung	mit Lafrichtung	
0,28 - 0,35	0,5	23,4	0,9 - 1,0	0,8 - 0,9	0,3
0,36 - 0,39	0,7	23,3	1,1 - 1,2	1,0 - 1,1	0,4
0,40 - 0,45	0,7	23,3	1,2- 1,3	1,1 - 1,2	0,4
0,46 - 0,49	0,7	23,2	1,3 - 1,4	1,2 - 1,3	0,5
0,50 - 0,55	0,7	23,2	1,4 - 1,5	1,3 - 1,4	0,5
0,56 - 0,59	0,7	23,1	1,5 - 1,7	1,4 - 1,6	0,6
alternativ 0,56 - 0,59	1,0	23,1	1,7 - 1,9	1,6 - 1,8	0,6
0,60 - 0,65	1,0	23,1	1,9 - 2,1	1,7 - 1,9	0,7
0,66 - 0,69	1,0	23,0	2,1 - 2,3	1,9 - 2,1	0,7
0,70 - 0,75	1,0	23,0	2,3 - 2,5	2,1 - 2,3	0,8
0,76 - 0,79	1,0	22,9	2,5 - 2,7	2,3 - 2,5	0,8
0,80 - 0,85	1,5	22,9	2,7 - 2,9	2,5 - 2,7	0,9
0,86 - 0,89	1,5	22,8	2,7 - 3,0	2,5 - 2,7	0,9
0,90 - 0,95	1,5	22,8	3,1 - 3,3	2,8 - 3,0	1
0,96 - 1,00	1,5	22,7	3,4 - 3,5	3,0 - 3,2	1

Höhe der Schneidlinie: 23,8 mm



- A = Rilllinienstärke
- B = Rilllinienhöhe
- C = Rillnutbreite
- D = Aufzugstärke
- E = Kartonstärke

Bei Verwendung von gefrästen oder von Hand geschnittenen Zurichtungen (kein Pertinax oder CITO) muss die Höhe des Rillstahls (B) um 0,05 bis 0,1 mm erhöht werden.