

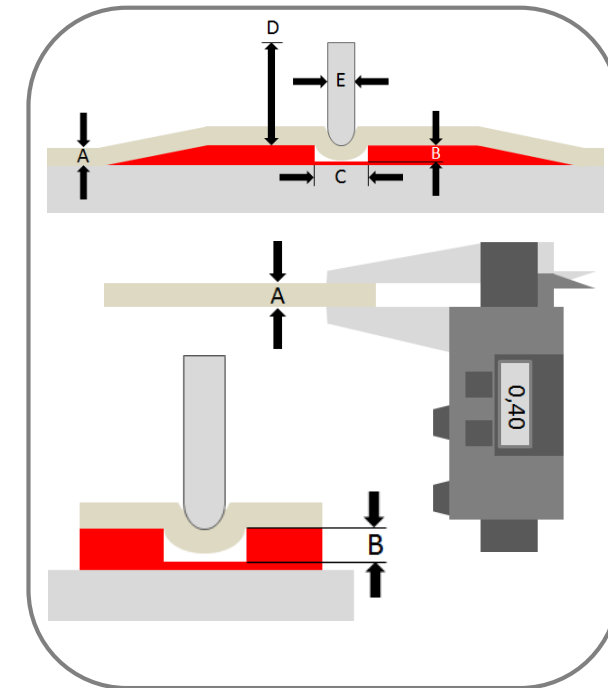
Recommendation for Creasing WLC

Mayr-Melnhof Karton

A Caliper of cartonboard mm	B Depth of creasing channel mm	C Width of creasing channel mm		D Height of creasing rule mm		E Width of creasing rule mm/p
		across the grain	along the grain	Pertinax counter	strips	
to - 0,30	0,30	0,9 - 1,0	0,8 - 0,9	23,40	23,50	0,53 / 1,5
- 0,35	0,40	1,1 - 1,2	1,0 - 1,1	23,30	23,40	0,71 / 2
- 0,40	0,40	1,2 - 1,3	1,1 - 1,2	23,30	23,40	0,71 / 2
- 0,45	0,50	1,3 - 1,4	1,2 - 1,3	23,20	23,30	0,71 / 2
- 0,50	0,50	1,4 - 1,5	1,3 - 1,4	23,20	23,30	0,71 / 2
- 0,55	0,60	1,5 - 1,6	1,4 - 1,5	23,10	23,20	0,71 / 2
- 0,60	0,60	1,5 - 1,6	1,4 - 1,5	23,10	23,20	0,71 / 2
alternative - 0,55	0,60	1,8 - 2,0	1,7 - 1,9	23,10	23,20	1,05 / 3
- 0,60	0,60	1,9 - 2,1	1,8 - 2,0	23,10	23,20	1,05 / 3
- 0,65	0,70	2,1 - 2,3	2,0 - 2,2	23,00	23,10	1,05 / 3
- 0,70	0,70	2,1 - 2,3	2,0 - 2,2	23,00	23,10	1,05 / 3
- 0,75	0,80	2,2 - 2,4	2,1 - 2,3	22,90	23,00	1,05 / 3
- 0,80	0,80	2,7 - 2,9	2,6 - 2,8	22,90	23,00	1,42 / 4
- 0,85	0,90	2,7 - 2,9	2,6 - 2,8	22,80	22,90	1,42 / 4
- 0,90	0,90	2,9 - 3,1	2,8 - 3,0	22,80	22,90	1,42 / 4
- 0,95	1,00	2,9 - 3,1	2,8 - 3,0	22,70	22,80	1,42 / 4
- 1,00	1,00	3,0 - 3,2	2,9 - 3,1	22,70	22,80	1,42 / 4

Height of cutting rule: 23,80 mm

For steel counter plate: height of creasing rule 23,80 mm, width of creasing channel values (C), depth of creasing channel value (B) + 0,10 mm



A= Caliper of cartonboard
 B= Depth of creasing channel
 C= Width of creasing channel
 D= Height of creasing rule
 E= Width of creasing rule