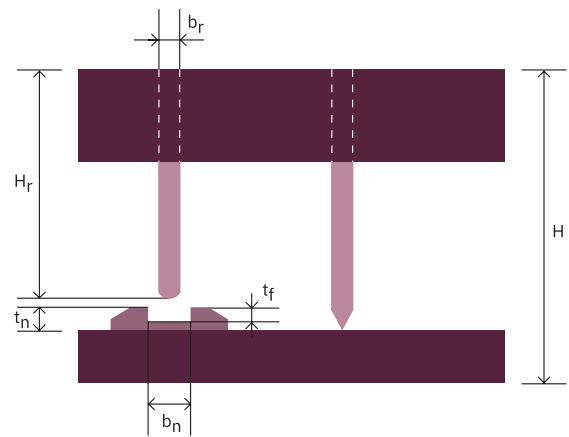


INVERCOTE® FAMILY

Creasing recommendations

Observe that these are general recommendations and adjustments might be necessary in each case.



Height of cutting rule, $H=23.8$ mm Groove depth, $t_f = t_n - 0.1$ mm

Paperboard Thickness (μm)	Groove width, b_n (mm)	Matrix thickness ¹⁾ , t_n (mm)	Creasing rule	
			Height, H_r (mm)	Thickness, b_r (mm)
205	0,9	0,5	23,4	0,70
235	1,0	0,5	23,4	0,70
270	1,0	0,5	23,4	0,70
300	1,0	0,5	23,3	0,70
330	1,1	0,5	23,3	0,70
360	1,2	0,6	23,3	0,70
395	1,2	0,6	23,3	0,70
435	1,3	0,6	23,3	0,70
465	1,3	0,6	23,3	0,70
505	1,4	0,7	23,1	0,70
520	1,8	0,8	23,0	1,0
600	1,9	0,9	22,9	1,0
660	1,9	0,8	22,9	1,0
720	2,2	0,9	22,8	1,4
790	2,4	1,0	22,7	1,4
870	2,6	1,1	22,6	1,4
930	2,7	1,2	22,5	1,4
1010	2,9	1,3	22,4	1,4
¹⁾ Matrix (Pertinax)				