

Atelier (FBB1) Rill- und Faltempfehlung

- Breite/ Dicke der Vorrillung basierend auf 2 Didot-Punkten, d. h. 0,71 Millimeter, da bessere Ergebnisse erzielt werden, wenn der Rillwulst nach innen zeigt
- Best Practice sollte im Flachbettverfahren (Bobst) erfolgen oder alternativ mit einem HB-Zylinder
- Empfohlen für Vorrill-Rollen/ Rotationsrillwerkzeuge werden z. B. Reihenfalz- und -bindemaschinen
- Möglichst großen Druck auf das Rillwerkzeug ausüben
- Die Rillbreite kann wie folgt berechnet werden: 2-fache Papierdicke + Werkzeugbreite
- Rilltiefe: etwa 1- bis 1,5-fache Papierdicke
- Falzrichtung: konkave Rillung ist Außenseite des Falzes
- Raumklima: Luftfeuchtigkeit ca. 50 %
- Werkzeug in der Mitte der Nut
- Lackierte Flächen vorzugsweise nicht rillen

Best Practice: Rillkonfiguration basierend auf der Dicke

Flächengewicht	Rillbreite (mm)	Rilltiefe (mm)	Rillwerkzeugbreite (mm)
220	1,30–1,50	0,30–0,40	0,71
240	1,40–1,60	0,35–0,45	0,71
260	1,45–1,65	0,40–0,50	0,71
280	1,50–1,70	0,45–0,55	0,71
300	1,60–1,80	0,50–0,60	0,71
320	1,70–1,90	0,55–0,65	0,71
350	1,80–2,00	0,60–0,70	0,71

Berechnungen

- Rillbreite:** $0,71 + (2\text{-fache Papierdicke} \pm 0,1 \text{ mm})$
Rilltiefe: Papierdicke, maximal jedoch 1,5-fache Dicke
Rilldruck: so groß wie möglich

