

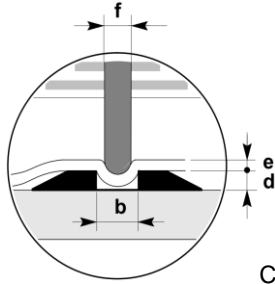
Creasing recommendation

Application practice shows, the generally valid calculation of the creasing channel geometries cannot be applied the same way to all board materials or does not guarantee identical creasing results for all board materials.

The following creasing data are considered as a recommendation for all customers who convert our board.

The creasing recommendations were created in cooperation with Bobst Meerbusch and Karl Marbach, Heilbronn, and refer to the two common creasing methods with dedicated cutting plates or Pertinax matrices.

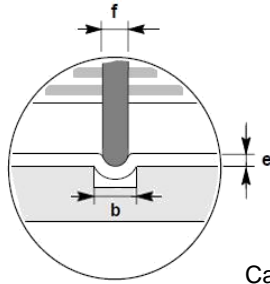
The recommendations in the following tables refer to the board qualities of the Buchmann board mill and have been optimized accordingly.



Creasing Recommendation

Pertinax - Matrix

Quality	Substance	Carton Caliper	Creasing Channel in machine direction			Creasing Channel in cross direction			Creasing		theoretical gap to channel bottom	
			Width	x	Depth	Width [b]	x	Depth	Height	x		Width [f]
	[g/m ²]	[μm]	[mm]		[mm]	[mm]		[mm]		[mm]	[mm]	
GC1 KASUAR	250	370	1,1	x	0,5	1,2	x	0,5	23,2	x	0,71	0,130
	280	410	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,2	x	0,71	0,090
	300	440	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,2	x	0,71	0,060
	350	515	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,1	x	0,71	0,085
	400	590	1,8	x	0,7	1,9	x	0,7	23,0	x	1,05	0,110
	450	660	1,9	x	0,8	2,0	x	0,8	23,0	x	1,05	0,040
	500	735	2,0	x	0,8	2,1	x	0,8	22,9	x	1,05	0,065
GC2 ALBATROS	230	380	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,2	x	0,71	0,120
	250	400	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,2	x	0,71	0,100
	280	460	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,2	x	0,71	0,040
	300	495	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,1	x	0,71	0,105
	320	525	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,1	x	0,71	0,075
	350	570	1,5	x	0,7	1,6	x	0,7	23,0	x	0,71	0,130
	400	645	1,9	x	0,8	2,0	x	0,8	23,0	x	1,05	0,055
GD1 KORMORAN	250	375	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,2	x	0,71	0,125
	280	415	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,2	x	0,71	0,085
	300	450	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,2	x	0,71	0,050
	350	520	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,1	x	0,71	0,080
	400	595	1,8	x	0,7	1,9	x	0,7	23,0	x	1,05	0,105
GD PIROL LINER	210	240	1,0	x	0,4	1,1	x	0,4	23,4	x	0,71	0,060
	230	260	1,1	x	0,4	1,2	x	0,4	23,4	x	0,71	0,040
	250	290	1,1	x	0,4	1,2	x	0,4	23,3	x	0,71	0,110
GD2 PIROL	280	365	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,2	x	0,71	0,135
	300	390	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,2	x	0,71	0,110
	320	415	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,2	x	0,71	0,085
	350	455	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,2	x	0,71	0,045
	380	495	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,1	x	0,71	0,105
	400	520	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,1	x	0,71	0,080
	450	590	1,8	x	0,7	1,9	x	0,7	23,0	x	1,05	0,110
	500	660	1,9	x	0,8	2,0	x	0,8	23,0	x	1,05	0,040
GD2 KONDOR	300	410	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,2	x	0,71	0,090
	320	440	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,2	x	0,71	0,060
	350	480	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,1	x	0,71	0,120
	400	550	1,5	x	0,7	1,6	x	0,7	23,1	x	0,71	0,050
	450	620	1,9	x	0,7	2,0	x	0,7	23,0	x	1,05	0,080
	500	690	1,9	x	0,8	2,0	x	0,8	22,9	x	1,05	0,110
GT2 IBIS	250	325	1,1	x	0,5	1,2	x	0,5	23,3	x	0,71	0,075
	300	390	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,2	x	0,71	0,110
	350	455	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,2	x	0,71	0,045
	400	520	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,1	x	0,71	0,080
	450	590	1,8	x	0,7	1,9	x	0,7	23,0	x	1,05	0,110



Dedicated cutting plate

Quality	Substance	Caliper [μm]	Creasing Channel in machine direction			Creasing Channel in cross direction			Creasing		theoretical gap to channel bottom [mm]	
			Width [b] [mm]	x	Depth in [mm]	Width [b] [mm]	x	Depth [mm]	Height [mm]	Width [f] [mm]		
GC1 KASUAR	250	370	1,1	x	0,6	1,2	x	0,6	23,9	x	0,71	0,130
	280	410	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,140
	300	440	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,110
	350	515	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,9	x	0,71	0,135
	400	590	1,8	x	0,7	1,9	x	0,7	23,8	x	1,05	0,110
	450	660	1,9	x	0,8	2,0	x	0,8	23,8	x	1,05	0,140
	500	735	2,0	x	0,8	2,1	x	0,8	23,8	x	1,05	0,065
GC2 ALBATROS	230	380	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,120
	250	400	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,150
	280	460	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,090
	300	495	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,9	x	0,71	0,055
	320	525	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,9	x	0,71	0,125
	350	570	1,5	x	0,7	1,6	x	0,7	23,8	x	0,71	0,130
	400	645	1,9	x	0,8	2,0	x	0,8	23,8	x	1,05	0,155
GD1 KORMORAN	250	375	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,9	x	0,71	0,075
	280	415	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,135
	300	450	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,9	x	0,71	0,100
	350	520	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,9	x	0,71	0,130
	400	595	1,8	x	0,7	1,9	x	0,7	23,8	x	1,05	0,105
GD PIROL LINER	210	240	1,0	x	0,4	1,1	x	0,4	23,9	x	0,71	0,060
	230	260	1,1	x	0,4	1,2	x	0,4	23,9	x	0,71	0,040
	250	290	1,1	x	0,5	1,2	x	0,5	23,9	x	0,71	0,110
GD2 PIROL	280	365	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,9	x	0,71	0,085
	300	390	1,2	x	0,5	1,3	x	0,5	23,9	x	0,71	0,060
	320	415	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,135
	350	455	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,095
	380	495	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,9	x	0,71	0,055
	400	520	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,9	x	0,71	0,130
	450	590	1,8	x	0,7	1,9	x	0,7	23,8	x	1,05	0,110
	500	660	1,9	x	0,8	2,0	x	0,8	23,8	x	1,05	0,140
GD2 KONDOR	300	410	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,140
	320	440	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,9	x	0,71	0,110
	350	480	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,9	x	0,71	0,070
	400	550	1,5	x	0,7	1,6	x	0,7	23,9	x	0,71	0,100
	450	620	1,9	x	0,7	2,0	x	0,7	23,8	x	1,05	0,080
	500	690	1,9	x	0,8	2,0	x	0,8	23,8	x	1,05	0,110
GT2 IBIS	250	325	1,1	x	0,5	1,2	x	0,5	23,9	x	0,71	0,075
	300	390	1,2	x	0,6	1,3	x	0,6	23,9	x	0,71	0,110
	350	455	1,3	x	0,6	1,4	x	0,6	23,9	x	0,71	0,095
	400	520	1,4	x	0,7	1,5	x	0,7	23,9	x	0,71	0,130
	450	590	1,8	x	0,7	1,9	x	0,7	23,8	x	1,05	0,110