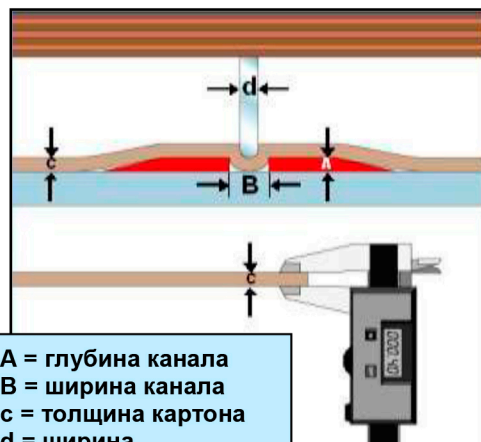


Рекомендации по выбору биговальных матриц

Картон

Наши рекомендации даются исходя из высоты режущей линейки 23,8 мм

г/м2	толщина картона	высота биговальных линейек	2 пункта (0,71 мм)	3 пункта (1,05 мм)
150	0,20 mm	23,60 mm	0,2 x 0,8	- / -
200	0,28 mm	23,50 mm	0,3x1,0	- / -
230	0,30 mm	23,50 mm	0,3x1,2	- / -
250	0,35 mm	23,40 mm	0,4x1,3	- / -
300	0,40 mm	23,40 mm	0,4x1,3	- / -
350	0,50 mm	23,30 mm	0,5x1,5	- / -
400	0,56 mm	23,20 mm	0,6x1,6	- / -
450	0,60 mm	23,20 mm	0,6x1,7	0,6x1,9
500	0,70 mm	23,10 mm	0,7x1,7	0,7x2,1
550	0,77 mm	23,00 mm	0,8x1,9	0,8x2,3



A = глубина канала
B = ширина канала
c = толщина картона
d = ширина биговальной линейки

$$A \leq c \quad B = (c \times 1,5) + d$$

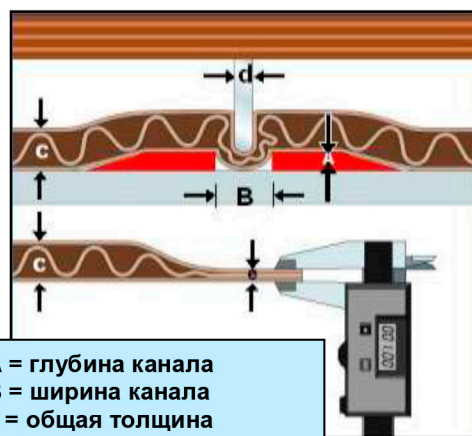
Внимание: Вышеуказанные размеры являются лишь рекомендациями. Качественная биговка, прежде всего, зависит от качества картона, а также от исходного качества и текущего состояния биговальной линейки. Для бигования вдоль волокон мы рекомендуем использовать более узкий канал.

Например, при биговании сплошного картона 300 г/м² поперек волокон использовать матрицы с параметрами канала 0,4 x 1,3 мм, а вдоль волокон — 0,4 x 1,2 мм.

Гофрированный картон

Наши рекомендации даются исходя из высоты режущей линейки 23,8 мм

тип гофро-картона	толщина сжатого гофро-картона	высота биговальной линейки	3 пункта (1,05 мм)	4 пункта (1,42 мм)
Е-микро	0,65 mm	23,10 mm	0,7x2,3	- / -
Е-микро	0,75 mm	23,00 mm	0,8x2,5	- / -
В-мелкий	0,85 mm	22,90 mm	0,8x2,7	0,8x3,2
В-мелкий	0,95 mm	22,80 mm	1,0x3,0	1,0x3,5
С-средний	1,05 mm	22,70 mm	1,0x3,2	1,0x3,5
С-средний	1,15 mm	22,60 mm	- / -	1,0x4,0



A = глубина канала
B = ширина канала
c = общая толщина гофрокартона
d = ширина биговальной линейки
e = толщина сжатого гофрокартона

$$A \leq e \quad B = (e \times 2,0) + d$$