

	Standard	min - max
Werkzeughöhe	0,80 mm	0,30 mm - 1,0 mm
Breite (B) Länge (L)	600 mm 600 mm	1.000 mm 1.100 mm
Standardschneidewinkel (G)	70°	50° - 110°
Standardhärte	HRC 30	auf Anfrage
Perforationsverhältnis - bei 0,44 mm Höhe (H) - bei 0,80 mm Höhe (H)	Schnitt (P1) / Steg (P2) 0,5 : 0,5 0,8 : 0,8	Mikroperforation gegen Aufpreis Mikroperforation gegen Aufpreis
Restblechhöhe (D)	0,20 mm	0,10 mm - 0,40 mm
Kleinsten Radius	0,25 mm	0,25 mm - ∞
Mindestabstand zwischen parallelen Linien	1,00 mm	1,00 mm
Rilllinienhöhe Rilllinienbreite (G)	0,80 mm 0,60 mm	0,25 mm - 1,00 mm 0,25 mm - 1,50 mm

