

Honeycomb core Wabenmaterial-Kern	Aluminium Aluminium		Nomex Nomex		Paper Papier	
	RPM Drehzahl (U/min)	Feed rate Vorschub- geschwindigkeit	RPM Drehzahl (U/min)	Feed rate Vorschub- geschwindigkeit	RPM Drehzahl (U/min)	Feed rate Vorschub- geschwindigkeit
29-000 Series Serie						
29-003 (1/4")	500–4,000	2,5 m/min	500–10,000	3 m/min	500–10,000	3 m/min
29-006 (3/8")	500–4,000	2,5 m/min	500–10,000	3 m/min	500–10,000	3 m/min
29-009 (1/2")	500–4,000	2,5 m/min	500–10,000	3 m/min	500–10,000	3 m/min
29-012 (5/8")	500–4,000	2,5 m/min	500–10,000	3 m/min	500–10,000	3 m/min
29-015 (3/4")	500–4,000	2,5 m/min	500–10,000	3 m/min	500–10,000	3 m/min

Core type Kernmaterial	Spindle speed Spindeldrehzahl					
	Diameter Werkzeug- durchmesser	Max. RPM Max. Dreh- zahl (U/min)	Feed Rate Vorschubge- schwindigkeit	Diameter Werkzeug- durchmesser	Max. RPM Max. Dreh- zahl (U/min)	Max. feed rate Max. Vorschub- geschwindigkeit
	29-050 Series Serie			29-100 Series Serie		
Aluminum, less than 5#/cuft Aluminium, weniger als 5#/cuft	1/4	25,000	NR	1/4	25,000	2,5
Aluminum, more than 5#/cuft Aluminium, mehr als 5#/cuft	3/8	25,000	NR	3/8	25,000	2,5
Paper based Papier	1/2	25,000	20	1/2	25,000	10
Paper, based with fiber reinforcement Papier, faserverstärkt	3/4	25,000	20	3/4	25,000	20
Fiberglass Glasfaser	1	25,000	20			15
Phenolic Phenolharz	1-1/2	18,000	20			15
Carbon fiber Kohlefaser	1-3/4	18,000	NR			20
Aramid, less than 5#/cuft Aramid, weniger als 5#/cuft	2	16,500	2,5			20
Aramid, more than 5#/cuft Aramid, mehr als 5#/cuft	2-1/2	15,000	2,5			20
	3	14,000				
	4	12,000				

Core type Kernmaterial	Max. feed rates Max. Vorschubgeschwindigkeit				Spindle speed Spindeldrehzahl	
	Solid carbide Vollhart- metall	Solid carbide with teeth Vollhartmetall mit Zähnen	Diamond saw Diamant überzogen	HSS Schnell- arbeitsstahl	Diameter Werkzeug- durchmesser	Max. feed rate Max. Vorschub- geschwindigkeit
30-000/30-300/30-700/32-200 Series Serie						
Aluminum, less than 5#/cuft Aluminium, weniger als 5#/cuft	2,5	2,5	NR	4	1/4	25,000
Aluminum, more than 5#/cuft Aluminium, mehr als 5#/cuft	2,5	2,5	NR	2,5	3/8	25,000
Paper based Papier	10	10	NR	6	1/2	25,000
Paper, based with fiber reinforcement Papier, faserverstärkt	20	20	10	4	3/4	25,000
Fiberglass Glasfaser	15	15	15	NR	1	25,000
Phenolic Phenolharz	5	5	10	NR	1-1/2	18,000
Carbon fiber Kohlefaser	NR	NR	20	NR	1-3/4	18,000
Aramid, less than 5#/cuft Aramid, weniger als 5#/cuft	20	20	10	4	2	16,500
Aramid, more than 5#/cuft Aramid, mehr als 5#/cuft	20	20	10	NR	2-1/2	15,000
					3	14,000
					4	12,000

Note: 30-300 assembly requires one (1) hogger and one (1) blade
Hinweis: Für die Baugruppe 30-300 ist ein (1) Hogger und ein (1) Messer erforderlich

Core type Kernmaterial	Max. feed rates Max. Vorschubgeschwindigkeit						Spindle speed Spindeldrehzahl	
	Solid carbide Vollhart- metall	Diamond plated Diamant überzogen	HSS saw Schnell- arbeits- stahl- Säge	HSS wavy Wellen- profil	HSS (31-000) Schnell- arbeits- stahl	HSS (31-100) Schnell- arbeits- stahl	Diameter Werkzeug- durch- messer	Max. feed rate Max. Vorschub- geschwindigkeit
31-000/32-000 Series Serie								
Aluminum, less than 5#/cuft Aluminium, weniger als 5#/cuft	2,5	NR	4	2,5	2,5-3,5	2,3-3,5	3/8	25,000
Aluminum, more than 5#/cuft Aluminium, mehr als 5#/cuft	2,5	NR	2,5	2,5	1,8	1,8	1/2	25,000
Paper based Papier	7,5	NR	5	7,5	1,3	1,3	3/4	25,000
Paper, based with fiber reinforcement Papier, faserverstärkt	10	7,5	15	7,5	2,5-4	2,5-4	1	25,000
Fiberglass Glasfaser	NR	15	NR	NR	NR	NR	1-1/2	25,000
Phenolic Phenolharz	NR	15	NR	NR	NR	NR	1-3/4	25,000
Carbon fiber Kohlefaser	NR	20	NR	NR	NR	NR	2	18,000
Aramid, less than 5#/cuft Aramid, weniger als 5#/cuft	5	NR	4	5	2,5-4	2,5-4	2-1/2	18,000
Aramid, more than 5#/cuft Aramid, mehr als 5#/cuft	5	10	NR	NR	NR	NR	3	18,000

Core type Kernmaterial	Cutter Fräser	Recommended starting parameters Empfohlene Ausgangsparameter			
		RPM Drehzahl (U/min)	Feed rate side cut Seitlicher Vorschub m/min	Feed rate plunge Vorschub Eintauchen m/min	Cut direction Schnitttrichtung
34-000 Series Serie					
Fiberglass panels with paper core (Nomex®) Glasfaserplatten mit Papierkern (Nomex®)	Solid Carbide Vollhartmetall Burr	18.000	11	1,8	Conventional Konventionell
Aluminum panels with aluminum core Aluminiumplatten mit Aluminiumkern		16.000	4,5	N/A	
Paper panels with paper core Papierpaneele mit Papierkern		18.000	11	1,8	

Formulas:
Chip Load = Feed rate / (RPM x # of cutting edges)
Feed rate (m/min) = RPM x # of cutting edges x (chip load x 0,001)
Speed (RPM) = Feed rate / (# of cutting edges x (chip load x 0,001))

Definitions:
RPM = Revolutions per minute

Formeln:
Vorschub pro Zahn = Vorschubgeschwindigkeit / (U/min x Anzahl der Schneiden)
Vorschubgeschwindigkeit (m/min) = Drehzahl (U/min) x Anzahl der Schneidkanten x (Vorschub pro Zahn x 0,001)
Drehzahl (U/min) = Vorschubgeschwindigkeit / (Anzahl der Schneiden x (Vorschub pro Zahn x 0,001))