

AccTek AKM 1325	T1 Ø 4 mm SL = 16 mm	T2 Ø 6 mm SL = 32 mm	T3 Ø 8 mm SL = 45 mm	T4 Ø 6 mm SL = 20 mm	T5 Ø 12 mm $\alpha = 90$ deg	T6 Ø 60 mm	Es handelt sich hierbei nur um Richtwerte, die ggf. je nach Material angepasst werden müssen.
							
Holz hart	18.000	18.000	18.000	18.000	18.000	16.000	Drehzahl (U/min)
	2.000	3.100	3.400	3.100	3.100	3.600	Vorschub (mm/min)
	4,0	6,0	8,0	6,0	6,0	1,0 *	Eintauchtiefe max. (mm)
	500	780	850	780	780	-	Eintauchgeschw. (mm/min)
Holz weich	18.000	18.000	18.000	18.000	18.000	16.000	Drehzahl (U/min)
	2.200	3.200	3.600	3.200	3.200	4.600	Vorschub (mm/min)
	4,0	6,0	8,0	6,0	6,0	1,0 *	Eintauchtiefe max. (mm)
	550	800	900	800	800	-	Eintauchgeschw. (mm/min)
MDF	18.000	18.000	18.000	18.000	18.000	16.000	Drehzahl (U/min)
	5.400	11.000	14.000	11.000	11.000	8.000	Vorschub (mm/min)
	4,0	6,0	8,0	6,0	6,0	1,0 *	Eintauchtiefe max. (mm)
	1.400	2.800	3.500	2.800	2.800	-	Eintauchgeschw. (mm/min)