

ACHTUNG: Neue Werkzeugreihenfolge! IMMER RAMPE AKTIVIEREN

AccTek AKM 1325



T1 Nullpunkt-Referenztool	T2 Ø 8 mm SL = 25 mm	T3 Ø 12 mm SL = 36 mm	T4 Ø 12 mm α = 90 deg	T5 Ø 60 mm	T6 bis Ø 10 mm
					
Kegel	Schlichtfräser 2-Schneider	Schrupfräser 2-Schneider	V-Nut-Fräser 90 Grad	Planfräser 3- Schneider	Schnellspann- bohrfutter

Es handelt sich hierbei nur um Richtwerte, die ggf. je nach Material angepasst werden müssen.

Holz hart		18.000	12.000	18.000	2.400		Drehzahl (U/min)
		3.400	3.700	2.500	3.600		Vorschub (mm/min)
		4,0	8,0	2,0	1,0		Eintauchtiefe max. (mm)
		3.000	3.200	2.000	3.600		Eintauchgeschw. (mm/min)
Holz weich	Werkzeug zum Setzen des Werkstück-Nullpunkts	18.000	13.000	18.000	2.700	Nur für Bohrer geeignet!	Drehzahl (U/min)
		3.600	4.200	3.000	4.600		Vorschub (mm/min)
		6,0	12,0	2,0	1,0		Eintauchtiefe max. (mm)
		3.000	3.800	2.500	4.600		Eintauchgeschw. (mm/min)
MDF	NICHT ZUM FRÄSEN GEEIGNET!	18.000	12.000	18.000	2.400	Bohrdrehzahlen im Wiki	Drehzahl (U/min)
		14.000	14.000	14.000	20.000		Vorschub (mm/min)
		8,0	12,0	5,0	1,0		Eintauchtiefe max. (mm)
		3.500	4.000	4.000	-		Eintauchgeschw. (mm/min)

Die normale Abnutzung der Fräser ist in der Maschinengebühr enthalten. Die Fräser werden regelmäßig kontrolliert und bei Bedarf ausgetauscht. Gebrochene Fräser sind eine Folge von Fehlbedienung und werden dem User in Rechnung gestellt.