

### Schnittwertempfehlung UNI Drill 12xD

P1 bis 700 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	110	fz	0,03	0,07	0,11	0,13	0,16	0,22	0,28	0,3
P2 bis 850 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	80	fz	0,024	0,056	0,088	0,104	0,128	0,176	0,224	0,24
P3 bis 1.200 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	60	fz	0,019	0,045	0,07	0,083	0,12	0,141	0,179	0,192
P4 bis 850 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	40	fz	0,017	0,04	0,063	0,075	0,092	0,127	0,161	0,173
K1 bis 500 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	80	fz	0,033	0,077	0,121	0,143	0,176	0,242	0,38	0,33
K2 bis 1.000 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	55	fz	0,03	0,069	0,109	0,129	0,158	0,218	0,277	0,297
K3 bis 700 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	35	fz	0,027	0,062	0,098	0,116	0,143	0,196	0,249	0,267