

### Schnittwertempfehlung UNI Drill 5xD

|                                   |     |    |        |       |       |       |       |       |       |       |
|-----------------------------------|-----|----|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P1<br>bis 700 N/mm <sup>2</sup>   | Vc  | ∅  | 3      | 4     | 6     | 8     | 10    | 12    | 16    | 20    |
|                                   | 140 | fz | 0,16   | 0,22  | 0,28  | 0,3   | 0,36  | 0,39  | 0,43  | 0,47  |
| P2<br>bis 850 N/mm <sup>2</sup>   | Vc  | ∅  | 3      | 4     | 6     | 8     | 10    | 12    | 16    | 20    |
|                                   | 100 | fz | 0,128  | 0,176 | 0,224 | 0,24  | 0,288 | 0,312 | 0,344 | 0,376 |
| P3<br>bis 1.200 N/mm <sup>2</sup> | Vc  | ∅  | 3      | 4     | 6     | 8     | 10    | 12    | 16    | 20    |
|                                   | 75  | fz | 0,102  | 0,141 | 0,179 | 0,192 | 0,23  | 0,25  | 0,275 | 0,301 |
| P4<br>bis 850 N/mm <sup>2</sup>   | Vc  | ∅  | 3      | 4     | 6     | 8     | 10    | 12    | 16    | 20    |
|                                   | 50  | fz | 0,0,92 | 0,127 | 0,161 | 0,173 | 0,207 | 0,225 | 0,248 | 0,271 |
| K1<br>bis 500 N/mm <sup>2</sup>   | Vc  | ∅  | 3      | 4     | 6     | 8     | 10    | 12    | 16    | 20    |
|                                   | 115 | fz | 0,176  | 0,242 | 0,308 | 0,3   | 0,396 | 0,429 | 0,473 | 0,517 |
| K2<br>bis 1.000 N/mm <sup>2</sup> | Vc  | ∅  | 3      | 4     | 6     | 8     | 10    | 12    | 16    | 20    |
|                                   | 100 | fz | 0,158  | 0,218 | 0,277 | 0,297 | 0,356 | 0,386 | 0,426 | 0,465 |
| K3<br>bis 700 N/mm <sup>2</sup>   | Vc  | ∅  | 3      | 4     | 6     | 8     | 10    | 12    | 16    | 20    |
|                                   | 75  | fz | 0,143  | 0,196 | 0,249 | 0,267 | 0,321 | 0,347 | 0,383 | 0,419 |