

Schnittwertempfehlung UNI Drill 8xD

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|-----|----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| P1 bis 700 N/mm ² | Vc | ∅ | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| | 120 | fz | 0,07 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | 0,22 | 0,28 | 0,3 | 0,34 |
| P2 bis 850 N/mm ² | Vc | ∅ | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| | 85 | fz | 0,056 | 0,088 | 0,104 | 0,128 | 0,176 | 0,224 | 0,24 | 0,272 |
| P3 bis 1.200 N/mm ² | Vc | ∅ | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| | 65 | fz | 0,045 | 0,07 | 0,083 | 0,102 | 0,141 | 0,179 | 0,192 | 0,218 |
| P4 bis 850 N/mm ² | Vc | ∅ | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| | 45 | fz | 0,04 | 0,063 | 0,075 | 0,092 | 0,127 | 0,161 | 0,173 | 0,196 |
| K1 bis 500 N/mm ² | Vc | ∅ | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| | 85 | fz | 0,077 | 0,121 | 0,143 | 0,176 | 0,242 | 0,308 | 0,33 | 0,374 |
| K2 bis 1.000 N/mm ² | Vc | ∅ | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| | 60 | fz | 0,069 | 0,109 | 0,129 | 0,158 | 0,218 | 0,277 | 0,297 | 0,337 |
| K3 bis 700 N/mm ² | Vc | ∅ | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| | 40 | fz | 0,062 | 0,098 | 0,116 | 0,143 | 0,196 | 0,249 | 0,267 | 0,303 |