

### Schnittwertempfehlung UNI Mill XXL HPC

<b>P1</b>	Vc	∅	10	12	16	20	25
bis 700 N/mm <sup>2</sup>	230	fz	0,045	0,053	0,064	0,075	0,113
<b>P2</b>	Vc	∅	10	12	16	20	25
bis 850 N/mm <sup>2</sup>	170	fz	0,038	0,042	0,051	0,06	0,09
<b>P3</b>	Vc	∅	10	12	16	20	25
bis 1.200 N/mm <sup>2</sup>	135	fz	0,03	0,034	0,041	0,048	0,072
<b>P4</b>	Vc	∅	10	12	16	20	25
bis 850 N/mm <sup>2</sup>	120	fz	0,025	0,03	0,037	0,043	0,065
<b>K1</b>	Vc	∅	10	12	16	20	25
bis 500 N/mm <sup>2</sup>	135	fz	0,038	0,042	0,051	0,06	0,09
<b>K2</b>	Vc	∅	10	12	16	20	25
bis 1.000 N/mm <sup>2</sup>	120	fz	0,03	0,034	0,041	0,048	0,072
<b>K3</b>	Vc	∅	10	12	16	20	25
bis 700 N/mm <sup>2</sup>	90	fz	0,027	0,03	0,037	0,043	0,065