

### Schnittwertempfehlung ALU Mill L HPC

N1 bis 350 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	440	fz	0,012	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,120	0,145
N2 bis 500 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	380	fz	0,010	0,024	0,032	0,040	0,052	0,064	0,096	0,116
N3 bis 700 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	320	fz	0,007	0,017	0,023	0,029	0,037	0,046	0,069	0,084
N4 bis 1500 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	180	fz	0,006	0,016	0,021	0,026	0,034	0,041	0,062	0,075