

Schnittwertempfehlung UNI Mill M HPC

P1 bis 700 N/mm ²	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	190	fz	0,015	0,02	0,03	0,04	0,065	0,07	0,09	0,11
P2 bis 850 N/mm ²	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	180	fz	0,01	0,015	0,025	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08
P3 bis 1.200 N/mm ²	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	150	fz	0,01	0,015	0,025	0,03	0,05	0,06	0,065	0,085
P4 bis 850 N/mm ²	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	110	fz	0,01	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,085	0,1
K1 bis 500 N/mm ²	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	190	fz	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,08	0,09	0,1
K2 bis 1.000 N/mm ²	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	140	fz	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,08	0,09	0,1
K3 bis 700 N/mm ²	Vc	∅	3	4	6	8	10	12	16	20
	140	fz	0,012	0,02	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12