

### Schnittwertempfehlung UNI Mill L HPC

<b>P1</b>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
bis 700 N/mm <sup>2</sup>	180	fz	0,015	0,02	0,03	0,03	0,04	0,065	0,07	0,09	0,11	0,15
<b>P2</b>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
bis 850 N/mm <sup>2</sup>	140	fz	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09
<b>P3</b>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
bis 1.200 N/mm <sup>2</sup>	60	fz	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,05	0,06	0,065	0,085	0,095
<b>P4</b>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
bis 850 N/mm <sup>2</sup>	80	fz	0,01	0,02	0,025	0,03	0,04	0,06	0,07	0,085	0,1	0,12
<b>K1</b>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
bis 500 N/mm <sup>2</sup>	150	fz	0,015	0,02	0,025	0,03	0,05	0,07	0,08	0,09	0,1	0,15
<b>K2</b>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
bis 1.000 N/mm <sup>2</sup>	150	fz	0,015	0,02	0,025	0,03	0,05	0,07	0,08	0,09	0,1	0,15