

Schnittwertempfehlung UNI Mill XL HPC

P1	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
bis 700 N/mm ²	190	fz	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12
P2	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
bis 850 N/mm ²	180	fz	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12
P3	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
bis 1.200 N/mm ²	150	fz	0,025	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12
P4	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
bis 850 N/mm ²	110	fz	0,025	0,032	0,052	0,052	0,07	0,085
K1	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
bis 500 N/mm ²	190	fz	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12
K2	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
bis 1.000 N/mm ²	140	fz	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12
K3	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
bis 700 N/mm ²	140	fz	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12