

### Schnittwertempfehlung VA Mill M HPC

P1 bis 700 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20
	185	fz	0,012	0,025	0,03	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12
P2 bis 850 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20
	175	fz	0,012	0,025	0,03	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12
P3 bis 1.200 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20
	150	fz	0,012	0,025	0,03	0,035	0,045	0,075	0,075	0,1	0,12
M1 bis 850 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20
	110	fz	0,009	0,015	0,02	0,025	0,032	0,052	0,052	0,07	0,085
M2 bis 1.400 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	3	4	5	6	8	10	12	16	20
	80	fz	0,007	0,012	0,015	0,021	0,027	0,043	0,044	0,059	0,07