

| Kreisschneider Typ | | LILIPUT | 00 | 00a | v max | |
|--|---|-------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|-------|---------|
| Zubearbeitendes Material | Max. Materialstärke abh. v. Durchmesser | Ø 18 ...80 mm Empfohlenes Messer | Ø 30 ...200 mm Empfohlenes Messer | Ø 30 ...400 mm Empfohlenes Messer | m/min | Kühlung |
| Stahlbleche < 850 N/mm ² | 5 mm | 122 HSS/E | 422 HSS/E | 422 HSS/E | 25 | ja |
| | | 122 HM | 422 HM | 422 HM | 60 | ja |
| Stahlbleche < 850 N/mm ² | 5 mm | 122 HSS/E | 422 HSS/E | 422 HSS/E | 20 | ja |
| | | 122 HSS/E-TiN | 422 HSS/E-TiN | 422 HSS/E-TiN | 30 | ja |
| | | 122 HM | 422 HM | 422 HM | 50 | ja |
| Nichtrostende Stahlbleche V2A (bedingt auch V4A) | 2,5 mm | 122 HSS/E | 422 HSS/E | 422 HSS/E | 15 | ja |
| | | 122 HSS/E-TiN | 422 HSS/E-TiN | 422 HSS/E-TiN | 18 | ja |
| | | 122 HM | 422 HM | 422 HM | 35 | ja |
| Aluminiumbleche (hart) | 5 mm | 122 HSS/E | 422 HSS/E | 422 HSS/E | 45 | ja |
| | | 122 HSS/E-TiN | 422 HSS/E-TiN | 422 HSS/E-TiN | 60 | ja |
| | | 122 HM | 422 HM | 422 HM | 90 | ja |
| Messingbleche (achtung bei den Messer ist eine 0°-Fase an der Schneide anzubringen) | 5 mm | 122 HSS/E | 422 HSS/E | 422 HSS/E | 30 | nein |
| | | 122 HM | 422 HM | 422 HM | 50 | nein |
| Stahlbleche über 5 mm Stärke nur mit Kreisschneider 00a Durchm. Bereich von 34 ...150 mm | von 3 mm bis 12 mm | – | – | 8 HSS/E | 20 | ja |
| | | – | – | 8 HSS/E-TiN | 30 | ja |
| | | – | – | 8 HM | 60 | ja |
| Weiche Kunststoffe, Weich PVC, Gummi, Leder Dichtungsmaterial | 5 mm | 2 HSS/E | 5 HSS/E | 5 HSS/E | 40 | nein |
| | 22 m | – | 502 HSS/E | 502 HSS/E | 40 | nein |
| Harte Kunststoffe, Hart-PVC Polyamid, etc. | 15 mm von einer Seite oder 30 mm von zwei Seiten | 3 HSS/E | 6 HSS/E | 6 HSS/E | 50 | ja |
| | | 3 HSS/E-TiN | 6 HSS/E-TiN | 6 HSS/E-TiN | 80 | ja |
| | | 3 HM | 6 HM | 6 HM | 60 | ja |
| Pressstoffe, Verbundstoffe wie Pertinax, Novotex, Eternit | 15 mm von einer Seite oder 30 mm von zwei Seiten | 3 HSS/E | 6 HSS/E | 6 HSS/E | 30 | nein |
| | | 3 HSS/E-TiN | 6 HSS/E-TiN | 6 HSS/E-TiN | 40 | nein |
| | | 3 HM | 6 HM | 6 HM | 80 | nein |
| Pressstoffe, Verbundstoffe wie oben jedoch für robuste Arbeitsweise | 20 mm | – | 7 HM | 7 HM | 80 | nein |
| | 35 mm | – | 1207 HM | 1207 HM | 80 | nein |
| | 60 mm | – | 1208 HM | 1208 HM | 80 | nein |
| Glasfaserverstärkte Kunststoffe und artverwandte Kunststoffe | 15 mm | 3 HM | 6 HM | 6 HM | 50 | nein |
| | 20 mm | – | 7 HM | 7 HM | 50 | nein |
| Acrylglas (Plexiglas) | 15 mm | 3 HSS/E | 6 HSS/E | 6 HSS/E | 50 | ja |
| | 20 mm | 3 HM | 6 HM | 6 HM | 80 | ja |
| | – | – | 7 HM | 7 HM | 80 | ja |

| Zerspannungsrichtwerte | Werkstoff | Schnittgeschwindigkeit V | Vorschub F |
|------------------------|-------------------------------------|--------------------------|---|
| HSS/E-Messer | Niedrig legierter Stahl z. B. C45 | 20–25 m/min | 0,04 – 20 mm/U (schmale Messer = Rostfreie Stähle niedriger Vorschub, breite Messer = hoher Vorschub) |
| | Hoch legierter Stahl z. B. 42CrMo4V | 15–20 m/min | |
| | Rostfreie Stähle | – | |
| | X10CrNiS189 | 10–14 m/min | |
| | Kupfer und Messing | 20–30 m/min | |
| HM-Messer | Aluminium | 40–50 m/min | |
| | Grauguss | 50 m/min | |
| | Messing | 50 m/min | |

Die obigen Werte sind generell als Richtwerte anzusehen, stabile Bearbeitungsverhältnisse und ordnungsgemäße Werkzeuge werden vorausgesetzt.

Auf den Werkzeugen angegebene Höchstdrehzahlen dürfen keinesfalls überschritten werden (Unfallgefahr!).

Es wird empfohlen, mit einem mittleren Vorschubwert vorsichtig zu beginnen und diesen je nach Ergebnis anzupassen.

