

球头半径 (mm)	碳钢、铸铁、 合金钢 (—HRC30)			合金钢、工具钢、 预硬钢			奥氏体类不锈钢、 钛合金			高硬度钢 (HRC45—55)		
	转速 (min^{-1})	进给速度 (mm/min)	切削深度 (mm)	转速 (min^{-1})	进给速度 (mm/min)	切削深度 (mm)	转速 (min^{-1})	进给速度 (mm/min)	切削深度 (mm)	转速 (min^{-1})	进给速度 (mm/min)	切削深度 (mm)
R1	40000	5000	0.07	40000	5000	0.06	32000	2500	0.05	32000	3000	0.03
R1.5	32000	5000	0.12	32000	5000	0.11	26000	2500	0.10	26000	3000	0.07
R2	24000	3800	0.15	24000	3800	0.13	20000	2000	0.12	20000	2800	0.10
R3	16000	2800	0.20	16000	2800	0.18	13000	1500	0.15	13000	2100	0.12
切削深度 基准	<p style="text-align: center;"> $\leq 0.05R$ ($R=1$) $\leq 0.1R$ ($R > 1$) \leq 上表对应切削深度 </p> <p style="text-align: right;">R: 球头半径</p>											

- 1) 奥氏体类不锈钢加工时,使用水溶性切削液有效。
- 2) 切削深度小时,转速与进给速度可进一步提高。