**数控车床粗车刀和精车刀区别**有几个方面：  
（1）前角：粗车角度较小，精车较大。  
（2）后角：粗车角度较小（6-8度），精车较大（10-12度）。  
（3）刃倾角：粗车时一般取5度，较大振动时可取10度或更大；  
 精车时一般取-4度。  
（4）主偏角：根据机床-工件-刀具工艺系统刚度选择。  
（5）副偏角：根据表面光洁度选择，要求高时偏角较小。  
（6）刀尖圆弧半径：一般硬质合金车刀r=0.5-2mm，粗车时取小值。  
  
粗车刀和精车刀是相对而言的，对同一加工件，精车刀要求满足加工面的最终加工要求（通常比较锋利，卷削槽较窄），粗车刀则能承受更大的切削力，卷削槽较宽且具有断削能力，材质要求红硬性更好，能承受高温。

粗车刀一般刃口宽、后角小、刀尖R角大。精车刀则相反。

主要的区别在于刀具的槽型和刀尖R角，另外在刀具材质上有一点小小的区别。





