

刀片形状		
	A	
	C	
	E	
	K	
	M	
	V	
	W	
	Z	其他

精度等级					
代号	刀尖高度m公差(mm)	内接圆Ø1.C公差(mm)	厚度S公差(mm)	代号	刀尖高度m公差(mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025	J	±0.005
F	±0.005	±0.013	±0.025	K	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025	L	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025	M	±0.08±0.18
E	±0.025	±0.025	±0.025	N	±0.08±0.18
G	±0.025	±0.025	±0.13	U	±0.13±0.38

C N G A

主切削刃后角			
代号	后角	代号	后角
A		B	
C		D	
E		F	
G		N	
P		O	其他后角

断屑槽及夹固形式		
代号	有无孔	刀片剖面
N	无	
B	有	
C	有	
A	有	
W	有	
Q	有	
X	---	特殊

普通车削刀片 PCBN&PCD刀片命名规则

车削



切削刃长度		刀片形状					
内接圆 (mm)		C	D	S	T	V	W
3.97					06		
5.0							
5.56					09		
6.0							
6.35	06	07			11	11	
8.0							
9.525	09	11	09	16	16	06	
10.0							
12.0							
12.7	12	15	12	22	22	08	
15.875	16		15	27			
16.0		19					
19.05	19		19	33			
25.0	25	25					
25.4			25				
31.75							
32							

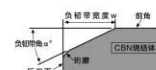
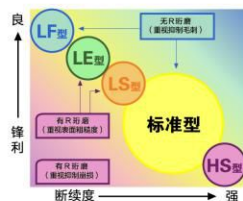
刀片厚度(mm)			
代号	刀片厚度(mm)	代号	刀片厚度(mm)
02	2.38	06	6.35
T2	2.58	T6	6.75
03	3.18	07	7.94
T3	3.97	09	9.52
04	4.76	T9	9.72
T4	4.96	11	11.11
05	5.56	12	12.70
T5	5.95		

刀尖圆弧代号	
代号	刀尖圆弧半径(mm)
00	无圆角
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
32	3.2
X	其他
刀片直径尺寸MO(公制)	圆形刀片

12 04 08

CNGA120408 ISO标准编号		
标准刀片刃口处理按牌号 略不同，如下表		
	牌号	
	HB850	HB5000
刃口 形式	T	T
倒棱 角度	15°	20°
倒棱 宽度	0.15	0.1

推荐刀刃处理



标准型	α	W	珩磨
标准型	15°	0.12mm	无
LF型	α=0°		
LE型	(无负前角)		
LS型	15°	0.07mm	有
HS型	25°	0.05mm	

普通车削
PCBN&PCD刀片命名规则












车削

普通车削刀片

PCBN&PCD刀片

►PCBN&PCD刀片一览表 负角型

刀片形状	型 号	牌 号		
		HB850	HB5000	HCD0110
 122页	CNGA120404	★	★	
	CNGA120408	★	★	
	CNGA120412	★	★	
 122页	2-CNGA120404LF	★	★	
	2-CNGA120408LS	★	★	
	2-CNGA120412HS	★	★	
 123页	DNGA150404	★	★	
	DNGA150408	★	★	
	DNGA150412	★	★	
	DNGA150602	★	★	
	DNGA150604	★	★	
	DNGA150608	★	★	
 123页	2-DNGA150404LF	★	★	
	2-DNGA150408LS	★	★	
	2-DNGA150412HS	★	★	
 124页	SNGA120402	★	★	
	SNGA120404	★	★	
	SNGA120408	★	★	
	SNGA120412	★	★	
 124页	2-SNGA120402LF	★	★	
	2-SNGA120404LE	★	★	
	2-SNGA120408LS	★	★	
	2-SNGA120412HS	★	★	
 125页	3-TNGA160402LF	★	★	
	3-TNGA160404LE	★	★	
	3-TNGA160408LS	★	★	
	3-TNGA160412HS	★	★	
 126页	VNGA160404	★	★	
	VNGA160408	★	★	
 126页	2-VNGA160404LE	★	★	
	2-VNGA160408HS	★	★	

★ 推荐牌号

普通车削

PCBN&PCD刀片一览表

►PCBN&PCD刀片一览表 正角型

刀片形状	型 号	牌 号		
		HB850	HB5000	HCD0110
 127页	CCGW060204	★	★	★
	CCGW060208	★	★	★
	CCGW09T304	★	★	★
	CCGW09T308	★	★	★
	CCGW120408	★	★	★
 127页	2-CCGW09T304	★	★	
	2-CCGW09T308	★	★	
 128页	DCGW070202	★	★	★
	DCGW070204	★	★	★
	DCGW11T304	★	★	★
	DCGW11T308	★	★	★
 128页	2-DCGW11T304LF	★	★	
	2-DCGW11T308LS	★	★	
 129页	3-TCGW090204	★	★	★
	3-TCGW090208	★	★	★
	3-TCGW110202	★	★	★
	3-TCGW110204LF	★	★	★
	3-TCGW110208LF	★	★	★
	3-TCGW110304LF	★	★	★
	3-TCGW16T304LF	★	★	★
	3-TCGW16T308LS	★	★	★
	3-TCGW16T312LS	★	★	★
 130页	VBGW160404	★	★	★
	VBGW160408	★	★	★
	VBGW160412	★	★	★
 130页	2-VBGW160404LF	★	★	
	2-VBGW160408LS	★	★	
	2-VBGW160412HS	★	★	
 130页	VCGW160404	★	★	★
	VCGW160408	★	★	★

★ 推荐牌号

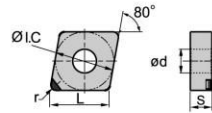
普通车削
PCBN&PCD刀片一览表



车削

普通车削刀片 PCBN&PCD刀片

CN□□



工件材料

H

高硬度材料

K

铸铁

N

有色金属

😊 良好工况

😐 一般工况

😞 恶劣工况

普通车削

PCBN&PCD刀片

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØI.C	S	ød	r	HB850	HB5000	HCD0110
	CNGA120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	
	CNGA120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	
	CNGA120412	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	
	2-CNGA120404LF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	
	2-CNGA120408LS	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	
	2-CNGA120412HS	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

适用刀具

DCLNR/L
Kr:95°



页码 156

PCLNR/L
Kr:95°



164

MCLNR/L
Kr:95°



176

PCLNR/L
Kr:95°



220

普通车削刀片

PCBN&PCD刀片

车削



DN

H 高硬度材料

K 铸铁

N 有色金属

良好工况

一般工况

恶劣工况

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØI.C	S	ød	r	HB850	HB5000	HCD0110
	DNGA150404	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	
	DNGA150408	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	
	DNGA150412	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	
	DNGA150602	15.5	12.7	6.35	5.16	0.2	★	★	
	DNGA150604	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	★	★	
	DNGA150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	★	★	
	2-DNGA150404-LF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	
	2-DNGA150408LS	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	
	2-DNGA150412HS	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	

★主推牌号备库存

●可选牌号备库存

○按订单生产

普通车削

PCBN&PCD刀片

适用刀具

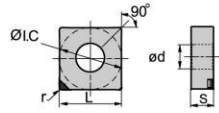
<div>DDJNR/L</div> <div>Kr:93°</div>	<div>PDJNR/L</div> <div>Kr:93°</div>	<div>PDNNR/L</div> <div>Kr:63°</div>	<div>MDJNR/L</div> <div>Kr:93°</div>	<div>MDPNN</div> <div>Kr:62°30'</div>	<div>PDSNR/L</div> <div>Kr:62°30'</div>	<div>PDUNR/L</div> <div>Kr:93°</div>
页码 157	165	166	177	178	221	222



车削

普通车削刀片 PCBN&PCD刀片

SN□□



工件材料

H

高硬度材料

K

铸铁

N

有色金属

😊 良好工况

😐 一般工况

😞 恶劣工况

普通车削

PCBN&PCD刀片

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØI.C	S	ød	r	HB850	HB5000	HCD0110
	SNGA120402	12.7	12.7	4.76	5.16	0.2	★	★	
	SNGA120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	
	SNGA120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	
	SNGA120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	
	2-SNGA120402LF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.2	★	★	
	2-SNGA120404LE	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	
	2-SNGA120408LS	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	
	2-SNGA120412HS	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

适用刀具

DSBNR/L

Kr:75°

页码

158

PSBNR/L

Kr:75°

页码

167

PSDNN

Kr:45°

页码

168

PSKNR/L

Kr:75°

页码

169

PSSNR/L

Kr:45°

页码

170

MSBNR/L

Kr:75°

页码

179

MSRNR/L

Kr:75°

页码

180

MSKNR/L

Kr:75°

页码

181

MSDNN

Kr:45°

页码

182

PSKNR/L

Kr:75°

页码

223

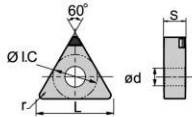
普通车削刀片

PCBN&PCD刀片

车削



TN□□



工件材料	良好工况	一般工况	恶劣工况
H 高硬度材料		☹️	
K 铸铁	😊		
N 有色金属			😊

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØI.C	S	ød	r	HB850	HB5000	HCD0110
	3-TNGA160402LF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	★	★	
	3-TNGA160404LE	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	★	★	
	3-TNGA160408LS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	★	★	
	3-TNGA160412HS	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	★	★	

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

普通车削
PCBN&PCD刀片

适用刀具

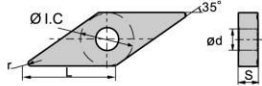
MTGNR/L Kr:91° 页码 159	PTFNR/L Kr:90° 171	PTTNR/L Kr:60° 172	PTGNR/L Kr:90° 173	MTGNR/L Kr:90° 183	MTJNR/L Kr:93° 184	MTFNR/L Kr:90° 185
PTFNR/L Kr:90° 页码 224						



车削

普通车削刀片 PCBN&PCD刀片

VN□□



工件材料

H

高硬度材料

K

铸铁

N

有色金属

😊 良好工况

😐 一般工况

😞 恶劣工况

普通车削

PCBN&PCD刀片

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØI.C	S	ød	r	HB500	HB5000	HCD0110
	VN160404	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	★	★	
	VN160408	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	★	★	
	2-VN160404LE	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	★	★	
	2-VN160408HS	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	★	★	

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

适用刀具

DVVNN
Kr:72°30'



页码 160

DVJNR/L
Kr:93°



161

MVVNN
Kr:72°30'



186

MVJNR/L
Kr:93°



187

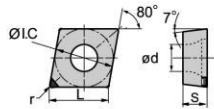
普通车削刀片

PCBN&PCD刀片

车削



CC□□



😊 良好工况 😐 一般工况 😞 恶劣工况

工件材料	H 高硬度材料			
	K 铸铁	😊		
	N 有色金属			😊

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØI.C	S	ød	r	HB850	HB5000	HCD0110
	CCGW060204	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	★	★	★
	CCGW060208	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8	★	★	★
	CCGW09T304	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	★	★	★
	CCGW09T308	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	★	★	★
	CCGW120408	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8	★	★	★
	2-CCGW09T304	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	★	★	
	2-CCGW09T308	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	★	★	

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

适用刀具

页码 190	191	226	240	241

普通车削

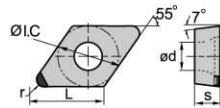
PCBN&PCD刀片



车削

普通车削刀片 PCBN&PCD刀片

DC□□



工件材料

H 高硬度材料
K 铸铁
N 有色金属

😊 良好工况

😐 一般工况

😞 恶劣工况

普通车削

PCBN&PCD刀片

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØI.C	S	ød	r	HB850	HB5000	HCD0110
	DCGW070202	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2	★	★	★
	DCGW070204	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	★	★	★
	DCGW11T304	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	★	★	★
	DCGW11T308	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	★	★	★
	2-DCGW11T304LF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	★	★	
	2-DCGW11T308LS	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	★	★	

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

适用刀具

SDACR/L
Kr:90°

SDJCR/L
Kr:93°

SDNCN
Kr:62°30'

SDQCR/L
Kr:107°30'

SDUCR/L
Kr:93°

SDZCR/L
Kr:85°

页码 192

193

194

227

228

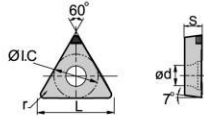
229

普通车削刀片 PCBN&PCD刀片

车削



TC□□



😊 良好工况 😐 一般工况 😞 恶劣工况

工件材料	H 高硬度材料		😊	
	K 铸铁	😊		
	N 有色金属			😊

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØI.C	S	ød	r	HB850	HB5000	HCD0110
	3-TCGW090204	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	★	★	★
	3-TCGW090208	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	★	★	★
	3-TCGW110202	11	6.35	2.38	2.8	0.2	★	★	★
	3-TCGW110204LF	11	6.35	2.38	2.8	0.4	★	★	★
	3-TCGW110208LF	11	6.35	2.38	2.8	0.8	★	★	★
	3-TCGW110304LF	11	6.35	3.18	2.8	0.4	★	★	★
	3-TCGW16T304LF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	★	★	★
	3-TCGW16T308LS	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	★	★	★
	3-TCGW16T312LS	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2	★	★	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

普通车削

PCBN&PCD刀片

适用刀具



页码 202 202 203 204 231

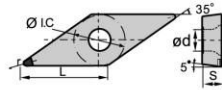


车削

普通车削刀片

PCBN&PCD刀片

VB



工件材料	H 高硬度材料		😊 良好工况	😐 一般工况	😞 恶劣工况
	K 铸铁	😊			
	N 有色金属				😊

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØLC	S	ød	r	HB850	HB5000	HCD0110
	VBGW160404	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4	★	★	★
	VBGW160408	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8	★	★	★
	VBGW160412	16.6	9.525	4.76	4.4	1.2	★	★	★
	2-VBGW160404LF	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4	★	★	
	2-VBGW160408LS	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8	★	★	
	2-VBGW160412HS	16.6	9.525	4.76	4.4	1.2	★	★	

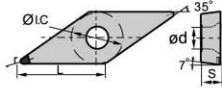
★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

适用刀具



页码 195 196 197 234 235

VC



工件材料	H 高硬度材料		😊 良好工况	😐 一般工况	😞 恶劣工况
	K 铸铁	😊			
	N 有色金属				😊

刀片外形	型号	尺寸(mm)					牌号		
		L	ØLC	S	ød	r	HB850	HB5000	HCD0110
	VCGW160404	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4	★	★	★
	VCGW160408	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8	★	★	★

★主推牌号备库存 ●可选牌号备库存 ○按订单生产

适用刀具



页码 232 233 198 199

HB850 加工铸铁时的非正常失效与解决方案

非正常失效		解决方案
崩 缺	前刀面的倒棱处崩缺	加大倒棱负前角
	精加工灰口铸铁时刃口崩缺	
磨 损	切削球墨铸铁时的磨损	改用干式切削
	干式切削时的磨损	降低切削线速度
	切削灰口铸铁时的磨损	改用干式切削；提高切削线速度
表面质量	粗糙度差	提高切削线速度；加大刀尖圆弧半径；降低进给量
	圆柱度、同轴度差	减小刀尖圆弧半径；提高系统刚性；改用正角刀片
	毛刺	改用正角刀片；减小倒棱宽度

普通车削

PCBN&PCD刀片

HB5000 加工淬硬钢时的非正常失效及解决方案

非正常失效		解决方案
崩 缺	切削刃崩缺	加大倒棱负前角、提高切削线速度和进给量
	剥落、前刀面月牙洼	减小切削线速度
	热裂纹崩缺	改用干式切削、减小切削线速度
磨 损	前刀面的倒棱处崩缺	减小切削线速度
	精加工灰口铸铁时刃口崩缺	
表面质量	粗糙度差	波动大 减小倒棱负前角；减小刀尖圆弧半径；降低进给量；提高系统刚性
	刀痕纹路	加大刀尖圆弧半径；减小进给量；改用干式切削；提高切削线速度
	圆柱度、同轴度差	减小刀尖圆弧半径；提高刀具系统刚性；改用正角刀片