

---

---

**Инструменты режущие. Обозначение  
групп быстрорежущей стали**

*Cutting tools — Designation of high-speed steel groups*

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 11054:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/68cdfd64-8fe3-4d3e-bbb8-49b2d2c5b06c/iso-11054-2006>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R  
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер  
ISO 11054:2006(R)

**Отказ от ответственности при работе в PDF**

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на интегрированные шрифты и они не будут установлены на компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованные для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 11054:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/68cdfd64-8fe3-4d3e-bbb8-49b2d2c5b06c/iso-11054-2006>



**ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ**

© ISO 2006

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Опубликовано в Швейцарии

## Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, установленными в Директивах ISO/IEC, Часть 2.

Основная задача технических комитетов состоит в разработке международных стандартов. Проекты международных стандартов рассылаются национальным организациям на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения не менее 75 % национальных организаций, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы данного стандарта могут быть объектом патентных прав. ISO и IEC не несут ответственности за идентификацию какого-либо одного или всех таких патентных прав.

Международный стандарт ISO 11054 был разработан Техническим комитетом ISO/TC 29, *Ручной инструмент*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 11054:1993), которое было технически пересмотрено.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/68cdfd64-8fe3-4d3e-bbb8-49b2d2c5b06c/iso-11054-2006>



# Инструменты режущие. Обозначение групп быстрорежущей стали

## 1 Область применения

Настоящий международный стандарт устанавливает обозначение групп быстрорежущих сталей, применяемых для производства режущих инструментов, таких как метчики, свёрла, концевые фрезы и т.д. Он не предназначен для обозначения состава быстрорежущих сталей, который представлен в ISO 4957.

## 2 Термины и определения

В настоящем документе используются следующие термины и определения.

### 2.1

**быстрорежущая сталь обычного типа**  
**conventional high-speed steel**

быстрорежущая сталь, производимая по традиционной для стали в слитках технологии

### 2.2

**быстрорежущая сталь порошковая**  
**powder metallurgy high-speed steel**

быстрорежущая сталь, производимая по технологии порошковой металлургии

## 3 Обозначение

В Таблице 1 приводится кодовое обозначение быстрорежущих сталей, применяемых для режущих инструментов.

В дополнение к стандартизованному коду изготовитель может добавить дополнительное обозначение для более полного описания своей продукции.

Таблица 1 — Группы быстрорежущей стали

Процесс производства	Код обозначения	Химический состав
Быстрорежущие стали обычного типа	<b>HSS</b>	Быстрорежущая сталь с содержанием кобальта менее 4,5 % и ванадия менее 2,6 %
	<b>HSS-E</b>	Быстрорежущая сталь с содержанием кобальта, не менее, 4,5 % и ванадия, не менее, 2,6 %
Быстрорежущие стали порошковые	<b>HSS-PM</b>	Быстрорежущая сталь с содержанием кобальта менее 4,5 % и ванадия менее 2,6 %
	<b>HSS-E-PM</b>	Быстрорежущая сталь с содержанием кобальта, не менее, 4,5 % и ванадия, не менее, 2,6 %

## **4 Примеры**

**ПРИМЕР 1** В соответствии с ISO 4957 - быстрорежущая сталь HS6-5-2 с содержанием кобальта 0 % и ванадия 1,8 %, производимая по традиционной технологии, обозначается следующим образом:

**HSS**

**ПРИМЕР 2** В соответствии с ISO 4957 - быстрорежущая сталь HS6-5-2-5 с содержанием кобальта 5 % и ванадия 1,8 %, производимая по традиционной технологии, обозначается следующим образом:

**HSS-E**

**ПРИМЕР 3** В соответствии с ISO 4957 - быстрорежущая сталь HS6-5-2 с содержанием кобальта 0 % и ванадия 1,8 %, производимая по технологии порошковой металлургии, обозначается следующим образом:

**HSS-PM**

**ПРИМЕР 4** В соответствии с ISO 4957 - быстрорежущая сталь HS6-5-3-8 с содержанием кобальта 8 % и ванадия 3 %, производимая по технологии порошковой металлургии, обозначается следующим образом:

**HSS-E-PM**

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 11054:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/68cdfd64-8fe3-4d3e-bbb8-49b2d2c5b06c/iso-11054-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/68cdfd64-8fe3-4d3e-bbb8-49b2d2c5b06c/iso-11054-2006>

## Библиография

- [1] ISO 4957:1999, *Стали инструментальные*

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 11054:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/68cdfd64-8fe3-4d3e-bbb8-49b2d2c5b06c/iso-11054-2006>