



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17111—1997  
idt ISO 11054:1993

---

## 切削刀具——高速钢分组代号

Cutting tools—Designation of high-speed steel groups

1997-11-13 发布

1998-07-01 实施

---

国家技术监督局 发布

GB/T 17111—1997

## 前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 11054:1993《切削刀具——高速钢分组代号》。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：成都工具研究所、上海机械工具量具总公司、成都量具刃具股份有限公司、太原工具厂。

本标准主要起草人：沈士昌、杨 晓、张扶人、裴宏俭。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界性的国家标准团体(ISO 成员体)的联盟。国际标准的制定一般由ISO的技术委员会进行。每个成员体如对某个为此已建立技术委员会的题目感兴趣,均有权派代表参加该技术委员会工作。与ISO有联络的政府性和非政府性的国际组织也可参加国际标准工作。ISO与IEC(国际电工委员会)在所有电工标准化事务方面紧密合作。

由技术委员会提出的国际标准草案,均提交给成员体进行表决。国际标准发布,需75%以上的投票成员体的赞成。

国际标准ISO 11054是由ISO/TC29(工具)技术委员会编制的。

# 中华人民共和国国家标准

## 切削刀具——高速钢分组代号

Cutting tools—Designation of high-speed steel groups

GB/T 17111—1997  
idt ISO 11054:1993

### 1 范围

本标准规定了用于制造切削刀具,如丝锥、钻头等的高速钢的分组代号。本标准不规定高速钢的成分,成分由 ISO 4957 规定。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

ISO 4957:1980 工具钢

### 3 代号

表 1 给出了切削刀具最常用的高速钢的代号。

除标准代号之外,制造者可增加附加代号来进一步对其产品进行说明。

表 1

代 号	定 义	按 ISO 4957 牌号示例
HSS	含钴量小于 4.5%和含钒量小于 2.6%的高速钢	S1~S4
HSS-E	含钴量大于等于 4.5%或含钒量大于等于 2.6%的高速钢	S5~S8