

全国刀具标准化技术委员会文件

刀标字[2006]02-1号

落实标准起草单位的通知

太原工具厂：

全国刀标委秘书处经与贵厂协商，《可转位直沟浅孔钻》等三项国家标准（见表）由你单位负责起草。希望收到通知后及时组织安排，确保任务完成，同时将负责起草人报刀标委秘书处，以便联系。

要求：2006年4月中旬计划召开联合工作组会，希望提前准备草案或编制方案，以便讨论；5月底前完成征求意见稿，报秘书处审核后组织征求意见；8月底前完成送审稿，报秘书处审核后准备提交会议审查；年底前完成报批稿及相关文件，报刀标委秘书处。编写格式按GB/T1.1-2000。

联系人：沈士昌 电话：028-83255594 E-mail:
jcsbz@chinatool.net

表

序号	项目编号	项目名称	制修订	代替标准	备注
1	20051567-T-604	可转位直沟浅孔钻	修订	GB/T 14300-1993	
2	20051566-T-604	可转位螺旋沟浅孔钻	修订	GB/T 14299-1993	
3	20060427-T-604	双圆弧齿轮滚刀	修订	GB/T14348.1-1993 GB/T14348.2-1993	合并

二〇〇六年二月八日
秘书处

