

# 全国刀具标准化技术委员会文件

刀标字[2006]13号

## 联合召开全国刀标委四个分委会

### 2006年会的通知

全国刀标委 通用、复杂、硬材料、螺纹刀具分会委员：

经全国刀标委秘书处与四个分会秘书处协商，定于2006年11月在海口联合召开2006年会，审查今年起草的标准，复审2000年前发布的行业标准。希望各委员、工作组成员、特邀代表按时参加会议，不能到会的应请假。具体事项通知如下：

一. 时间：11月14日~17日；13日报到。

二. 地点：海口黄金海景大酒店

酒店地址：海南省海口市滨海大道67号

机 场：①乘机场巴士至民航宾馆站下，再到明珠广场乘旅游B线或22路公交车至万绿园站下即到。②由机场乘21路公交车至万绿园。③机场至酒店打出租50元。

火车站：乘37路公交车至万绿园下即到。火车站至酒店打出租50元左右。

码 头：秀英港、新港码头：打出租12元到酒店。

三. 会议内容：

1. 审查《机用和手用丝锥》等27项国家标准；
2. 审查《聚晶金刚石和立方氮化硼车刀》等8项行业标准；
3. 复审2000年前发布的行业标准
4. 研讨、落实2007年刀具标准化工作。

四. 会务费：800元/人，食宿费自理。

五. 工作组：太原工具厂

王建中、张金凤（委员）

河南第一工具厂	赵建敏（委员）
上海工具厂有限公司	自定
郑州市钻石精密工具有限公司	自定
刀标委秘书处	自定

六. 联系人: 查国兵 沈士昌

电 话: 028-83251391、83255594 传 真: 028-83242782

手 机: 13708183056、13658016422

E-mail: [jcsbz@chinatool.net](mailto:jcsbz@chinatool.net)

注: 会议委托海口京海假日旅行社有限公司协办。

联系人: 李家琛 电话: 13907566841 0898-68911391



附件: 审查的标准项目

会 议 回 执

姓 名	单 位		是否到会
			是 <input type="checkbox"/> , 否 <input type="checkbox"/>
			是 <input type="checkbox"/> , 否 <input type="checkbox"/>
回 程 车 票			
车 次	目的地	时 间	张 数

注: 为了做好会务工作, 请所有代表务必填写回执, 并于 11 月 5 日前用传真或电邮返回刀标委秘书处。

## 附件：审查的标准项目

序号	项目名称	标准级别	起草人	审查分会
1	攻丝前钻孔用阶梯麻花钻 第1部分：直柄阶梯麻花钻的型式和尺寸	国标	河一工、上 工	通用刀具分会
2	攻丝前钻孔用阶梯麻花钻 第2部分：莫氏锥柄阶梯麻花钻的型式和尺寸			
3	阶梯麻花钻 技术条件			
4	半圆键槽铣刀		曾宇环、查国兵	
5	T型槽铣刀 型式和尺寸			
6	T型槽铣刀技术条件		夏 千	
7	角度铣刀 第1部分：单角和不对称双角铣刀			
8	角度铣刀 第2部分：对称双角铣刀		刘玉玲	
9	角度铣刀 技术条件			
10	凸凹半圆铣刀 第1部分：型式和尺寸		沈士昌、樊 瑾	
11	凸凹半圆铣刀 第3部分 技术条件			
12	金属切削刀具 麻花钻术语		曾宇环、沈士昌	
13	金属切削刀具 铰刀术语			
14	金属切削刀具 铣刀术语		邓智光、曾宇环	
15	机用和手用丝锥			
16	短柄机用和手用丝锥			
17	丝锥技术条件			
18	丝锥螺纹公差			
19	金属切削刀具 圆板牙术语	许 刚、沈士昌		
20	金属切削刀具 丝锥术语			
21	双圆弧齿轮滚刀	国标	王建中	复杂刀具分会
22	切削加工用硬切削材料的用途 切屑形式大组和用途小组的分类代号	国标	查国兵、许 刚	硬材料刀具分会
23	可转位车刀及刀夹型号表示规则		田 良、方 英	
24	可转位车刀型式尺寸和技术条件		樊 瑾	
25	可转位A型刀夹		张金凤	
26	可转位直沟浅孔钻			
27	可转位螺旋沟浅孔钻	行标	郑州钻石工具工具所	
28	焊接聚晶金刚石和立方氮化硼车刀			
29	焊接聚晶金刚石和立方氮化硼镗刀			
30	焊接聚晶金刚石和立方氮化硼立铣刀			
31	焊接聚晶金刚石和立方氮化硼铰刀			
32	焊接聚晶金刚石和立方氮化硼切槽刀			
33	天然金刚石车刀			
34	金刚石和立方氮化硼珩磨条			
35	硬质合金喷吸钻			