ГОСТ Р 50348.1—92
(ИСО 7787/1—84)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ. ФРЕЗЫ

Часть 1

СТАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

Издание официальное

БЗ 5—92/565

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 616.314:615.472—089:006.354 Группа Р21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ. ФРЕЗЫ

Часть 1.

Стальные фрезы

Dental rotary instruments.
Cutters.
Part 1. Steel laboratory cutters

ГОСТ Р 50348.1—92

(ИСО 7787/1—84)

ОКП 94 3370

Дата введения 01.01.94

Настоящий стандарт входит в серию стандартов на стоматологические вращающиеся инструменты, состоящую из двух частей.

Часть 1. Стальные фрезы.

Часть 2. Твердосплавные фрезы.

Требования, установленные к стальным фрезам, важны для обеспечения взаимозаменяемости этих инструментов.

15-цифровой код для идентификации стоматологических вращающихся инструментов всех типов—по ГОСТ Р 50350.1 и ГОСТ Р 50350.2

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает размерные и другие требования для девяти наиболее широко применяемых стальных лабораторных фрез, которые используются в зуботехнической практике.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. ССЫЛКИ

ГОСТ 26634 (ИСО 1797) «Инструменты стоматологические вращающиеся. Хвостовики».

ГОСТ Р 50349 (ИСО 2157) «Стоматологические вращающиеся инструменты. Номинальные размеры и обозначение».

ГОСТ 18242 (ИСО 2859) «Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля».

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1993

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

ГОСТ Р 50350.1 (ИСО 6360/1) «Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 1. Общие характеристики».

ГОСТ Р 50350.2 (ИСО 6360/2) «Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 2. Форма и виды исполнения».

ГОСТ Р 50352 (ИСО 8325) «Инструменты стоматологические вращающиеся. Методы испытаний».

3. ОБОЗНАЧЕНИЯ

d — диаметр рабочей части, диаметр головки;
l — длина рабочей части, длина головки.

4. МАТЕРИАЛ

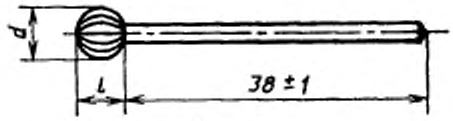
Стержень (хвостовик) и рабочая часть должны быть изготовлены из стали. Право выбора типа стали и способа ее обработки представляется изготовителю.

5. РАЗМЕРЫ И ЧИСЛО РЕЖУЩИХ КРОМОК

Размеры в миллиметрах согласно ГОСТ Р 50352 и число режущих кромок должны соответствовать указанным на черт. 1—9 и табл. 1—9.

Хвостовик должен быть типа 2 по ГОСТ 26634.

5.1. Шаровидная (сферическая) форма рабочей части

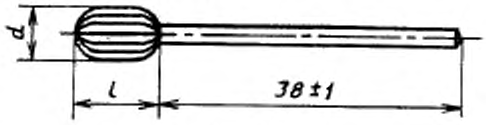


Черт. 1

Таблица 1

Условное обозначение фрезы	d $^{+0,15}_{-0,25}$	l $\pm 0,25$	Минимальное число режущих кромок
040	4	3,7	8
050	5	4,7	10
060	6	5,8	12
070	7	6,8	14
080	8	7,8	16

5.2. Рабочая часть в виде полусферы, цилиндра и обратной полусферы

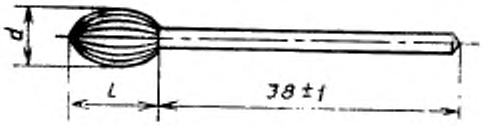


Черт. 2

Таблица 2

Условное обозначение фрезы	$d^{+0,15}_{-0,25}$	$l \pm 0,25$	Минимальное число режущих кромок
040	4	9	8
050	5	10	10
060	6	11	12
070	7	12	14
080	8	13	16

5.3. Эллипсоидная продольная форма рабочей части

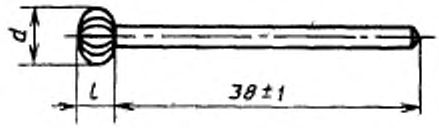


Черт. 3

Таблица 3

Условное обозначение фрезы	$d^{+0,15}_{-0,25}$	$l \pm 0,25$	Минимальное число режущих кромок
040	4	9	8
050	5	10	10
060	6	11	12
070	7	12	14
080	8	13	16

5.4. Эллипсоидная форма рабочей части (в виде широкого колеса с полукруглой периферией)

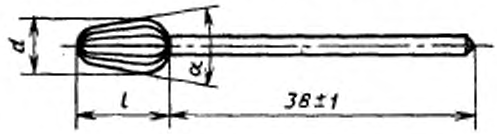


Черт. 4

Таблица 4

Условное обозначение фрезы	$d^{+0,15}_{-0,25}$	$l \pm 0,25$	Минимальное число режущих кромок
040	4	2,5	8
050	5	3,0	10
060	6	3,5	12
070	7	4,0	14
080	8	4,5	16

5.5. Рабочая часть в виде полусферы усеченного конуса и обратной полусферы



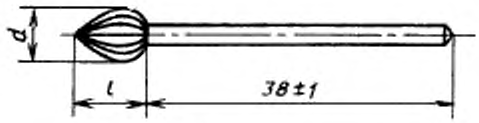
$\alpha = 14—18°$

Черт. 5

Таблица 5

Условное обозначение фрезы	$d^{+0,15}_{-0,25}$	$l \pm 0,25$	Минимальное число режущих кромок
040	4	8	8
050	5	9,5	10
060	6	11,0	12
070	7	12,5	14
080	8	14,0	16

5.6. Огивально-сферическая форма рабочей части

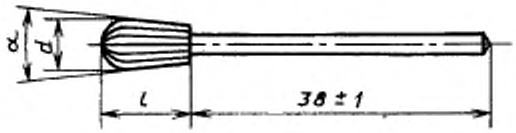


Черт. 6

Таблица 6

Условное обозначение фрезы	$d^{+0,15}_{-0,25}$	$l \pm 0,25$	Минимальное число режущих кромок
040	4	7	8
050	5	8	10
060	6	9	12
070	7	10	14
080	8	11	16

5.7. Рабочая часть в виде полусферы и обратного усеченного конуса



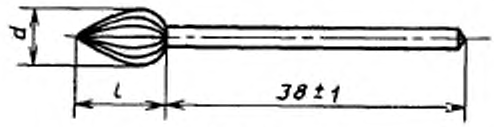
$\alpha = 14—18°$

Черт. 7

Таблица 7

Условное обозначение фрезы	$d^{+0,15}_{-0,25}$	$l \pm 0,25$	Минимальное число режущих кромок
040	4	9	8
050	5	10	10
060	6	11	12
070	7	12	14
080	8	13	16

5.8. Продольная огивально-эллипсоидная форма рабочей части

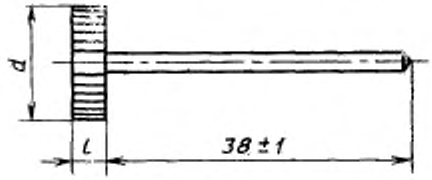


Черт. 8

Таблица 8

Условное обозначение фрезы	d $^{+0,15}_{-0,25}$	l $\pm 0,25$	Минимальное число режущих кромок
040	4	10	8
050	5	11	10
060	6	12	12
070	7	13	13
080	8	14	14

5.9. Колесовидная форма рабочей части



Черт. 9

Таблица 9

Условное обозначение фрезы	d $^{+0,15}_{-0,25}$	l $\pm 0,25$	Минимальное число режущих кромок
100	10	3,5	18
125	12,5	3,5	22
140	14	4,0	26
160	16	4,0	30

6. РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

Общее указанное радиальное биение, определенное согласно ГОСТ Р 50352, не должно превышать 0,12 мм.

Место измерения – наибольший диаметр рабочей части, для цилиндрических инструментов — ее середина.

7. ОТБОР ОБРАЗЦОВ И ДОПУСТИМЫЙ УРОВЕНЬ КАЧЕСТВА

Допустимый уровень качества (AQL) согласно ГОСТ 18242 должен быть 6,5.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **ПОДГОТОВЛЕН** Техническим комитетом по стандартизации ТК 279 «Зубоврачебное дело»

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 14.10.92 № 1374

   Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 7787/1—84 «Стоматологические вращающиеся инструменты. Фрезы. Часть 1. Стальные фрезы» и полностью ему соответствует

3. Срок проверки — 1998 г., периодичность проверки — 5 лет

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение отечественного НТД, на который дана ссылка	Обозначение соответствующего международного стандарта	Номер раздела
ГОСТ 18242—72	ИСО 2859—85	2; 7
ГОСТ 26634—91	ИСО 1797—85	2, 5
ГОСТ Р 50349—92	ИСО 2157—84	2
ГОСТ Р 50350.1—92	ИСО 6360/1—85	2
ГОСТ Р 50350.2—92	ИСО 6360/2—85	2
ГОСТ Р 50352—92	ИСО 8325—85	2; 5; 6

Редактор *В. М. Лысенкина*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *О. Я. Черкесова*

Сдано в наб. 13.11.92. Подп. в печ. 23.12.92. Усл. п. л. 0,68. Усл. кр.-отт. 0,58. Уч.-изд. л. 0,37. Тираж 193 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2687

gost.e-ecolog.ru