ГОСТ Р 50565—93
(ИСО 7786—90)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

ИНСТРУМЕНТЫ ЛАБОРАТОРНЫЕ АБРАЗИВНЫЕ

ГОЛОВКИ

Издание официальное

БЗ 1—93/85

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 279 «Зубоврачебное дело»

ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 279 «Зубоврачебное дело»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 29.04.93 № 128

3 Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 7786—90 «Инструменты стоматологические вращающиеся. Инструменты лабораторные абразивные. Головки» с дополнительными требованиями, отражающими потребности народного хозяйства

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© Издательство стандартов, 1993

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

ГОСТ Р
50565—93
(ИСО 7786—90)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ

Инструменты лабораторные абразивные Головки

Dental rotary instruments
Laboratory abrasive instruments Head

Дата введения 1995—01—01

0 ВВЕДЕНИЕ

Настоящий стандарт входит в серию стандартов на инструменты стоматологические вращающиеся.

Различные размерные и другие требования, установленные для инструментов, — это требования, которые считаются важными для обеспечения взаимозаменяемости указанных инструментов.

В стандарте использован ГОСТ Р 50350 1, устанавливающий 15-цифровой номер для идентификации всех типов стоматологических вращающихся инструментов

1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ*

Настоящий стандарт устанавливает размеры и другие требования к абразивным инструментам, используемым в зуботехнической лаборатории.

Дополнительные требования к инструментам, учитывающие специфику народного хозяйства страны, приведены в приложении А.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

* См приложение А

Издание официальное

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 26634—91 Инструменты стоматологические вращающиеся. Хвостовики.

ГОСТ Р 50349—92 Стоматологические вращающиеся инструменты. Номинальные размеры и обозначения.

ГОСТ Р 50350.1—92 Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть I. Общие характеристики.

ГОСТ Р 50352—92 Инструменты стоматологические вращающиеся. Методы испытаний.

ИСО 2859—89* Методы выборочного контроля по качественным признакам. Часть 1. Планы вторичного контроля с указанием приемочного уровня дефектности (AQL) для последовательного контроля партии.

3 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЕЯ РАЗМЕРОВ

В настоящем стандарте использованы следующие условные обозначения размеров:

d — диаметр рабочей части, диаметр головки;

l_1 — длина рабочей части, длина головки;

l_2 — общая длина.

4 МАТЕРИАЛ

Стержень* должен быть изготовлен из стали или другого подходящего материала. Марку стали и способ ее обработки выбирает изготовитель. Рабочую часть изготавливают из абразивных материалов. Марку абразивного материала, связку для него и способ обработки материала выбирает изготовитель.

5 РАЗМЕРЫ

Все размеры даны в миллиметрах.

Размеры, проверяемые по ГОСТ Р 50352, должны соответствовать значениям, указанным на рисунках 1—9 и в таблицах 1—9. Хвостовик должен соответствовать типу 2 ГОСТ 26634.

---

* До прямого применения данного документа в качестве государственного стандарта распространение его осуществляет ВНИИКИ.

5.1 Головка цилиндрическая

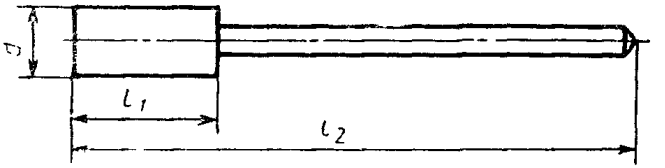


Рисунок 1

Таблица 1

В миллиметрах

Номинальный размер	d $^{+0,5}_{0}$	l_1 $^{+1}_{-0,5}$	l_2 ± 3
050	5	12	48
065	6,5	13	50

* Под стержнем понимают хвостовик и шейку инструмента.

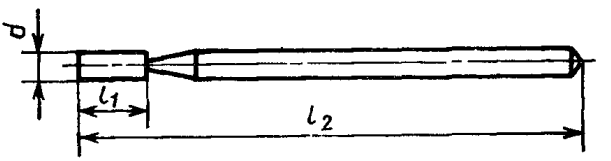


Рисунок 2

Таблица 2

В миллиметрах

Номинальный размер	d $^{+0,5}_{0}$	l_1 $^{+1}_{0,5}$	l_2 ± 3
021	2	6	44
031	3	6	44
040	4	6	44
050	5	6	44

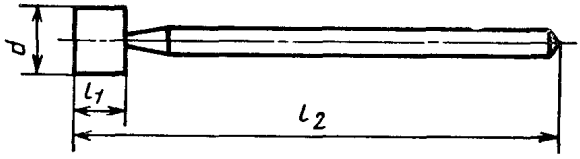


Рисунок 3

Таблица 3

В миллиметрах

Номинальный размер	$d^{+0,5}_{0}$	$l_1^{+1}_{0,5}$	$l_2 \pm 3$
060	6	3	44
060	6	5	44
100	10	2	44
100	10	3	44
100	10	4	44

5.2 Головка в виде усеченного конуса

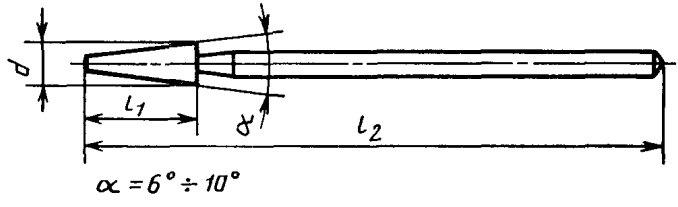


Рисунок 4

Таблица 4

В миллиметрах

Номинальный размер	$d^{+0,5}_{0}$	$l_1^{+1}_{0,5}$	$l_2 \pm 3$
030	3	7	46,5
035	3,5	10,5	53,5

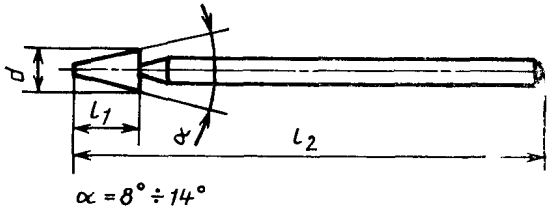


Рисунок 5

Таблица 5

В миллиметрах

Номинальный размер	d $^{+0,5}_{0}$	l_1 $^{+1}_{-0,5}$	l_2 ± 3
021	2	6	44
031	3	6	44
040	4	6	44
050	5	6	44

5.3 Головка комбинированная в виде конуса и обратного конуса с вогнутой боковой поверхностью

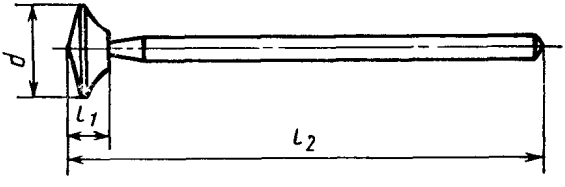


Рисунок 6

Таблица 6

В миллиметрах

Номинальный размер	d $^{+0}_{0}$	l_1 $^{+0,5}_{0}$	l_2 $_{3}$
090	9	4	46

5.4 Головка обратноконусная с вогнутой боковой поверхностью

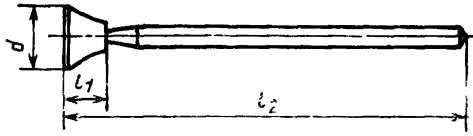


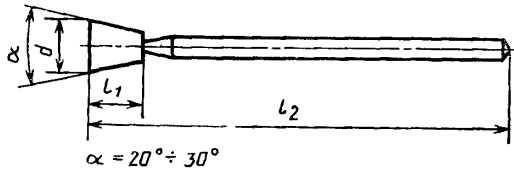
Рисунок 7

Таблица 7

В миллиметрах

Номинальный размер	$d^{+0,5}_{0}$	$l_1{}^{+0,5}_{0}$	$l_2 \pm 3$
070	7	5	46

5.5 Головка обратноконусная



$\alpha = 20° \div 30°$

Рисунок 8

Таблица 8

В миллиметрах

Номинальный размер	$d^{+0,5}_{0}$	$l_1{}^{+0,5}_{0}$	$l_2 \pm 3$
065	6,5	6,5	48,5

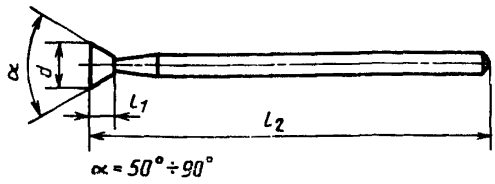


Рисунок 9

Таблица 9

В миллиметрах

Номинальный размер	d $^{+0,5}_{0}$	l_1 $^{+1}_{-0,5}$	l_2 ± 3
040	4	2	42
050	5	2,5	42
060	6	3	42
070	7	3,5	42

6 РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

Радиальное биение, определяемое по ГОСТ Р 50352, не должно превышать 0,3 мм.

Местом измерения является наибольший диаметр, а для цилиндрической формы — середина рабочей части.

7 ПРИЕМОЧНЫЙ УРОВЕНЬ ДЕФЕКТНОСТИ

Приемочный уровень дефектности (AQL) по ИСО 2859 должен составлять 6,5.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ, ОТРАЖАЮЩИЕ СПЕЦИФИКУ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА

Приведенные в приложении А разделы 1 и 2 действуют совместно с основным текстом стандарта, раздел 7 приложения А должен применяться вместо раздела 7 основной части стандарта

1 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает требования к размерам и другим параметрам абразивных головок, используемых для зуботехнических работ.

Инструменты должны соответствовать ГОСТ 19126.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 19126—79 Инструменты медицинские металлические. Общие технические условия

ГОСТ 18242—72 Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку Планы контроля.

РТМ 25.1—001 Инструменты медицинские. Правила выбора и применения планов статистического приемочного контроля.

7 ПРИЕМОЧНЫЙ УРОВЕНЬ ДЕФЕКТНОСТИ

Приемочный уровень дефектности (AQL) по показателям, установленным в настоящем стандарте, в соответствии с ГОСТ 18242 и РТМ 25.1—001 должен быть 1,5 %

AQL по другим показателям, а также объем партии, код объема выборки, тип, вид, план контроля и другие требования к статистическому контролю качества по ГОСТ 18242, РТМ 25 1—001 нормируется в ТУ на данные изделия.

УДК 616.314—72:621.922:006.354 Р21

Ключевые слова: стоматология, стоматологические инструменты, стоматологические вращающиеся режущие инструменты, абразивы, технические требования, размеры

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Т. А. Васильева*

Сдано в набор 20.05.93 Подп. в печ 14.07.93 Усл. печ. л. 0,70. Усл. кр.-отт. 0,70. Уч.-изд. л 0,37 Тир. 275 экз. С 353.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 1228

gost.e-ecolog.ru