ГОСТ Р 50348.2—92
(ИСО 7787/2—84)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ. ФРЕЗЫ

Часть 2

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ

Издание официальное

57 руб. БЗ 5—92/566

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 616.314:615.472—089:096.354 Группа Р21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ ИНСТРУМЕНТЫ. ФРЕЗЫ.

Часть 2.

Твердосплавные фрезы

Dental rotary instruments.
Cutters.
Part 2: Carabide laboratory cutters

ОКП 94 3370

ГОСТ Р
50348.2—92
(ИСО 7787/2—84)

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 твердосплавным 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 размеры и другие требования для одиннадцати наиболее широко применяемых твердосплавных 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 3360/1) «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

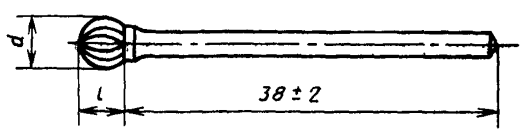
Стержень (хвостовик) должен быть изготовлен из стали или другого пригодного материала. Рабочая часть должна быть изготовлена из вольфрамового твердого сплава. Право выбора типа материала и способа его обработки представляется изготовителю.

5. РАЗМЕРЫ И ЧИСЛО РЕЖУЩИХ КРОМОК

Размеры в миллиметрах согласно ГОСТ Р 50352 и число режущих кромок должны соответствовать указанным на черт. 1—11 и в табл. 1—11.

Стержень (хвостовик) должен быть типа 2 по ГОСТ 26634.

5.1. Шаровидная (сферическая) форма рабочей части

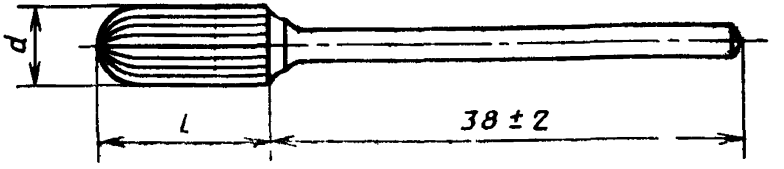


Черт. 1

Таблица 1

Условное обозначение фрезы	d ±0,3	l		Минимальное число режущих кромок
		номин.	доп. откл.	
040	4	3,3	±0,25	14
050	5	4,5	±0,25	16
060	6	5,1	±0,3	17

5.2. Цилиндрическая, закругленная (полусферически—цилиндрическая) форма рабочей части

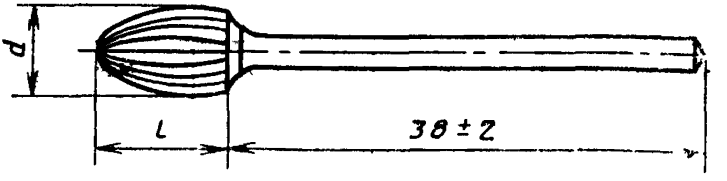


Черт 2

Таблица 2

Условное обозначение фрезы	d ±0,3	l ±0,5	Минимальное число режущих кромок
060	6	13	17
070	7	13	17

5.3. Яйцевидная (эллипсоидная продольная) форма рабочей части

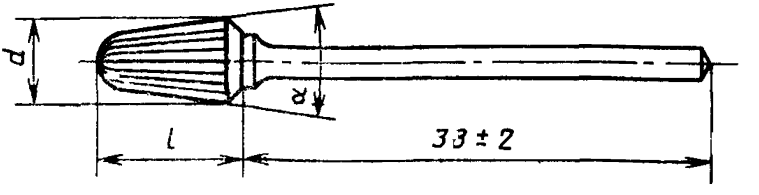


Черт. 3

Таблица 3

Условное обозначение фрезы	d 1±0,3	l ±0,5	Минимальное число режущих кромок
060	6	10	17

5.4. Рабочая часть в виде полусферы и усеченного конуса



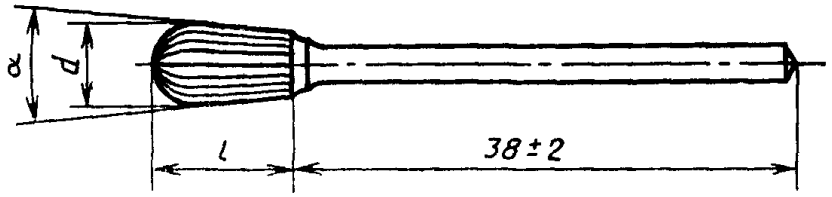
$\alpha = 14—18°$

Черт. 4

Таблица 4

Условное обозначение фрезы	d $\pm 0{,}3$	l $\pm 0{,}5$	Минимальное число режущих кромок
060	6	11	17
070	7	13	1

5.5. Грушевидная (в виде полусферы и обратного усеченного конуса) форма рабочей части



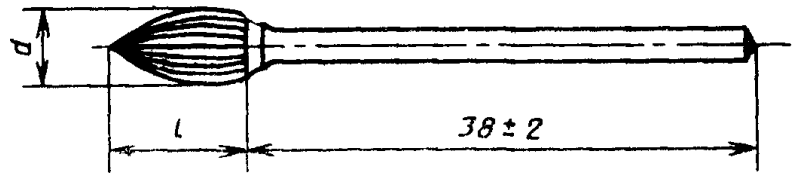
$\alpha = 14—18°$

Черт. 5

Таблица 5

Условное обозначение фрезы	d $\pm 0{,}3$	l $\pm 0{,}5$	Минимальное число режущих кромок
050	5	10	17
060	6	11	17
070	7	12	17

5.6. Пламевидная (огивально—эллипсоидная, длинная) форма рабочей части

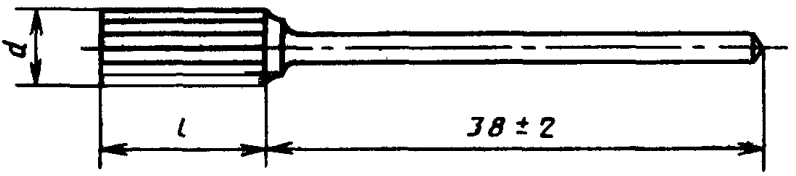


Черт. 6

Таблица 6

Условное обозначение фрезы	d $\pm 0{,}3$	l $\pm 0{,}5$	Минимальное число режущих кромок
050	5	10	17
060	6	12	17

5.7. Цилиндрическая форма рабочей части

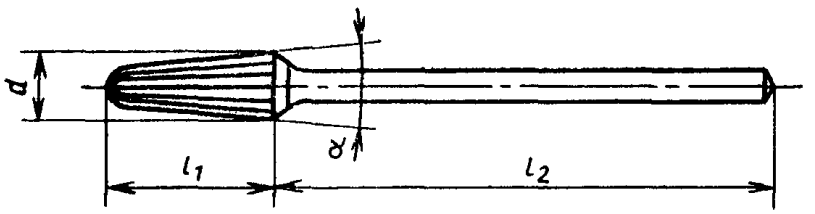


Черт. 7

Таблица 7

Условное обозначение фрезы	d ±0,3	l ±0,5	Минимальное число режущих кромок
060	6	13	20

5.8. Коническая закругленная форма рабочей части



$\alpha = 10—14°$

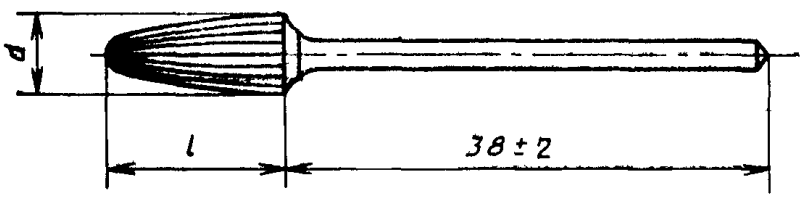
Для фрезы 023 $\alpha = 4—8°$

Черт. 8

Таблица 8

Условное обозначение фрезы	d ±0,3	l_1 ±0,5	l_2 ±2	Минимальное число режущих кромок
023	2,3	13,0	31,5	12
040	4,0	13,0	38	12
050	5,0	13,0	38	16
070	7,0	14,0	38	20

5.9. Параболоидная форма рабочей части

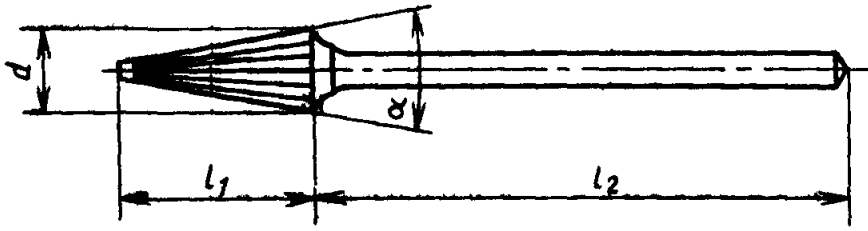


Черт. 9

Таблица 9

Условное обозначение фрезы	d ±0,3	l ±0,5	Минимальное число режущих кромок
030	6	14	20
070	7	14	20

5.10. Коническая форма рабочей части



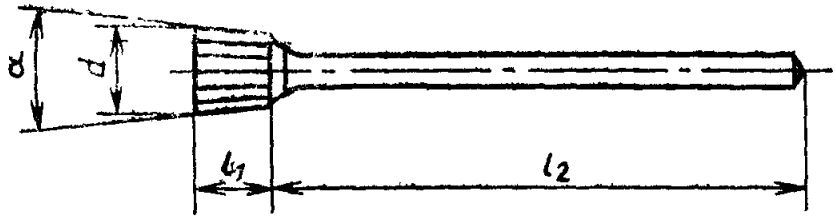
Для фрезы 023 $\alpha = 6—10°$
Для фрезы 060 $\alpha = 18—22°$

Черт. 10

Таблица 10

Условное обозначение фрезы	d ±0,3	l_1 +0,5	l_2 2	Минимальное число режущих кромок
023	2,3	13	31,5	12
060	6,0	14	38	20

5.11. Обратноконусная форма рабочей части



Для фрезы 031 $\alpha = 12—16°$
Для фрезы 060 $\alpha = 8—12°$

Черт. 11

Таблица 11

Условное обозначение фрезы	d ±0,3	l_1 ±0,5	l_2 ±2	Минимальное число режущих кромок
031	3,1	3	41,5	24
060	6	5 5	38	24

6. РАДИАЛЬНОЕ БИЕНИЕ

Общее указанное радиальное биение, определенное согласно ГОСТ Р 50352, не должно превышать 0,08 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 № 1375

   Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 7787/2—84 «Стоматологические вращающиеся инструменты. Фрезы. Часть 2. Твердосплавные 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. Чернецова*

Сдано в наб. 13.11.92 Подп. в печ. 22.12.92 Усл. п. л. 0,58 Усл. кр.-отт. 0,58
Уч.-изд. л. 0,37 Тираж 193 экз.

«Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП
Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2689

gost.e-ecolog.ru