

**ГОСТ Р 50565—93  
(ИСО 7786—90)**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

---

**ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ  
ВРАЩАЮЩИЕСЯ**

**ИНСТРУМЕНТЫ ЛАБОРАТОРНЫЕ АБРАЗИВНЫЕ  
ГОЛОВКИ**

**Издание официальное**

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва**

**БЗ 1—93/85**

**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**

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

## 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 ОБОЗНАЧЕНИЯ 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

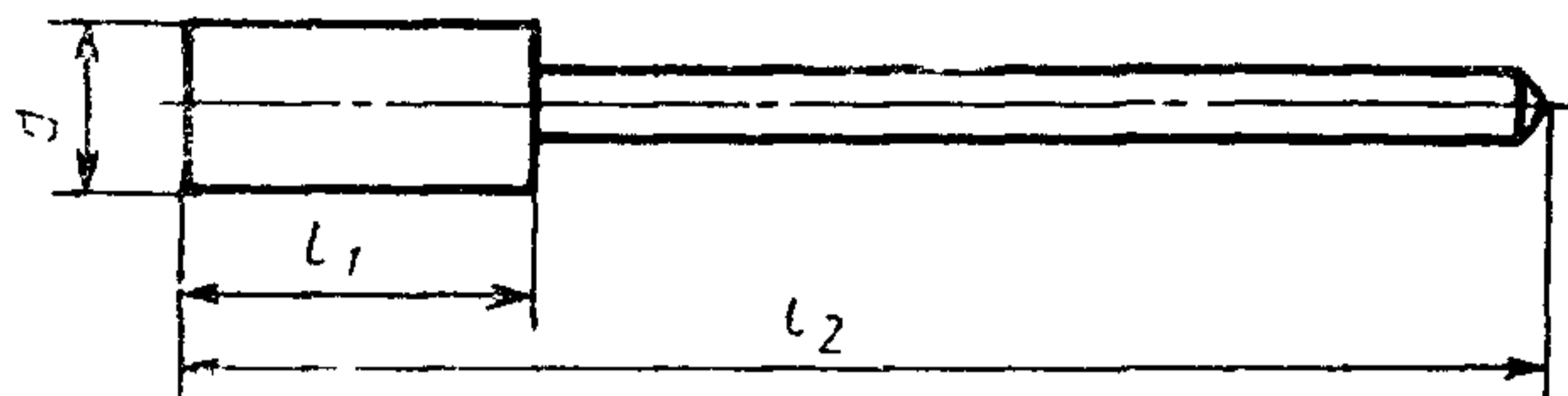


Рисунок 1

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.

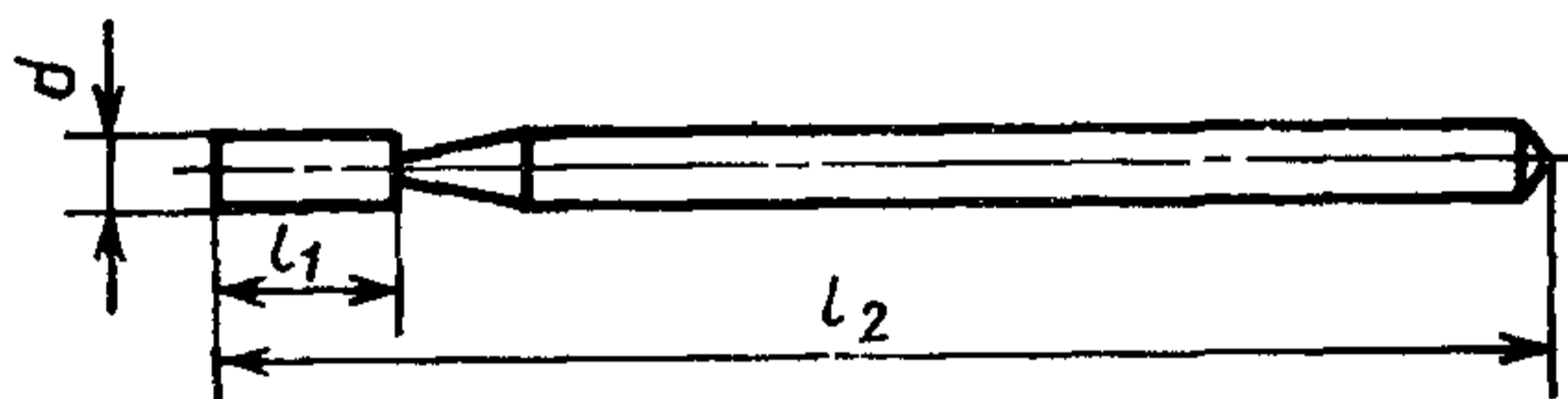


Рисунок 2

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

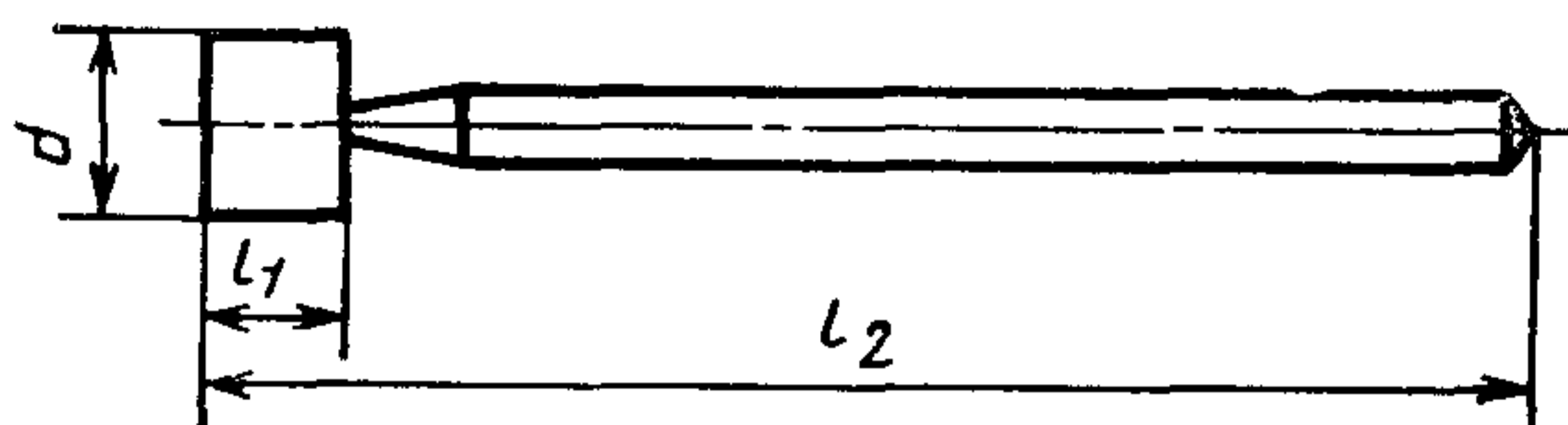


Рисунок 3

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

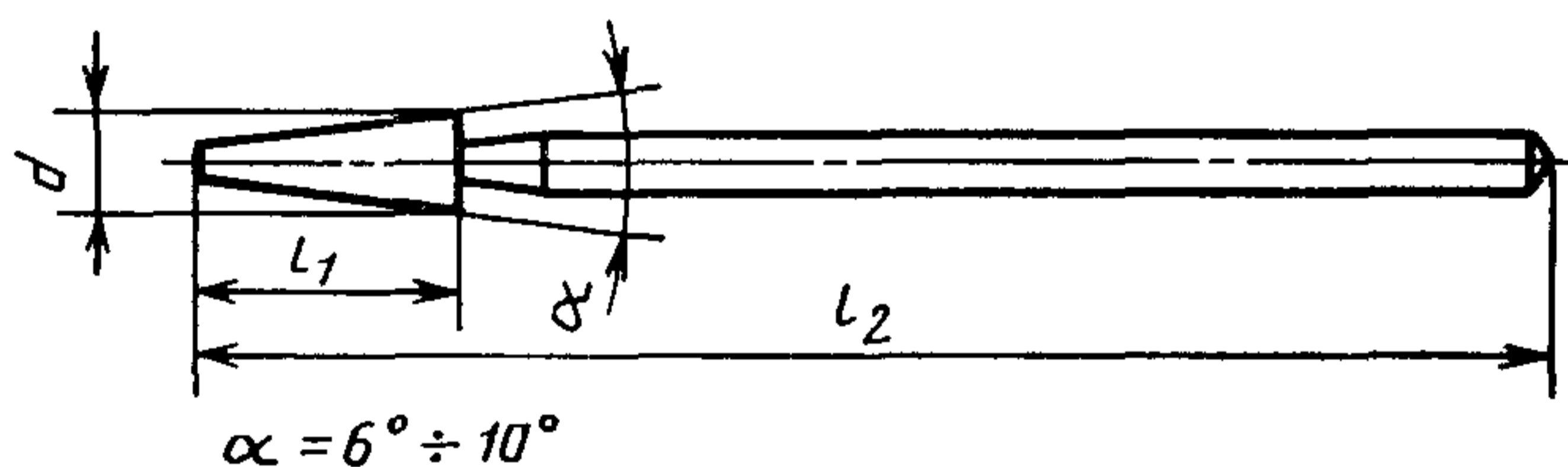


Рисунок 4

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

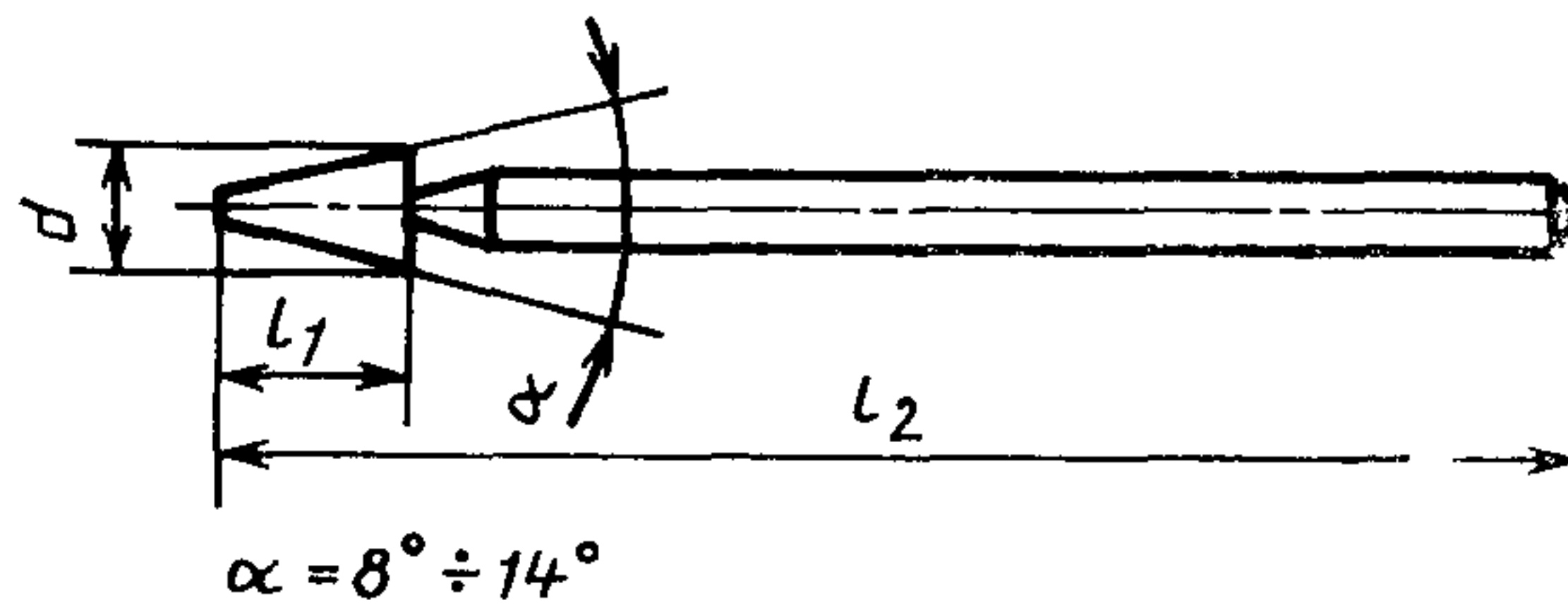


Рисунок 5

Таблица 5

В миллиметрах

Номинальный размер	$d$ $+0,5$ $0$	$l_1$ $+1$ $-0,5$	$l_2$ $\pm 3$
021	2	6	44
031	3	6	44
040	4	6	44
050	5	6	44

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

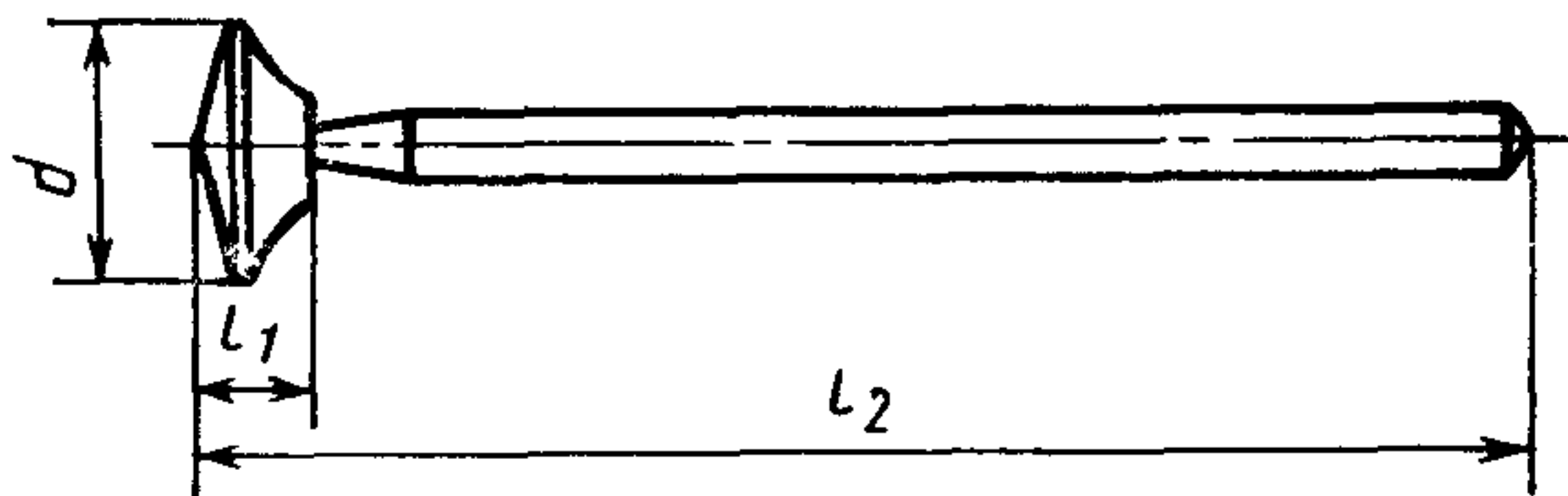


Рисунок 6

Таблица 6

В миллиметрах

Номинальный размер	$d$ $+0$ $0$	$l_1$ $+0,5$ $0$	$l_2$ $\pm 3$
090	9	4	46

## 5.4 Головка обратноконусная с вогнутой боковой поверхностью

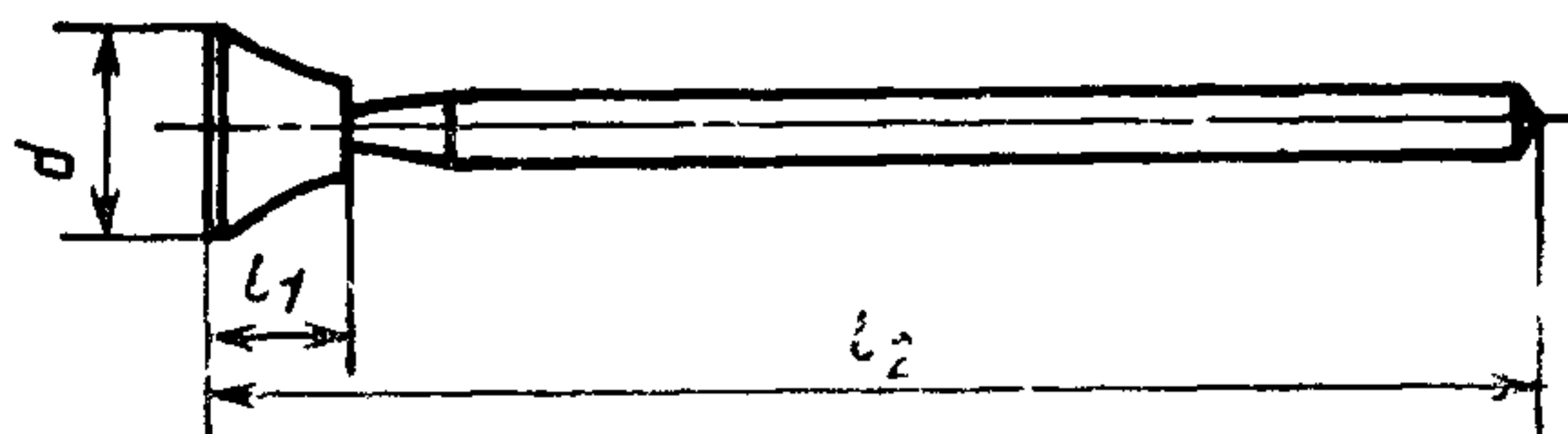


Рисунок 7

Таблица 7

В миллиметрах

Номинальный размер	$\begin{matrix} d \\ +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} l_1 \\ +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} l_2 \\ \pm 3 \end{matrix}$
070	7	5	46

## 5.5 Головка обратноконусная

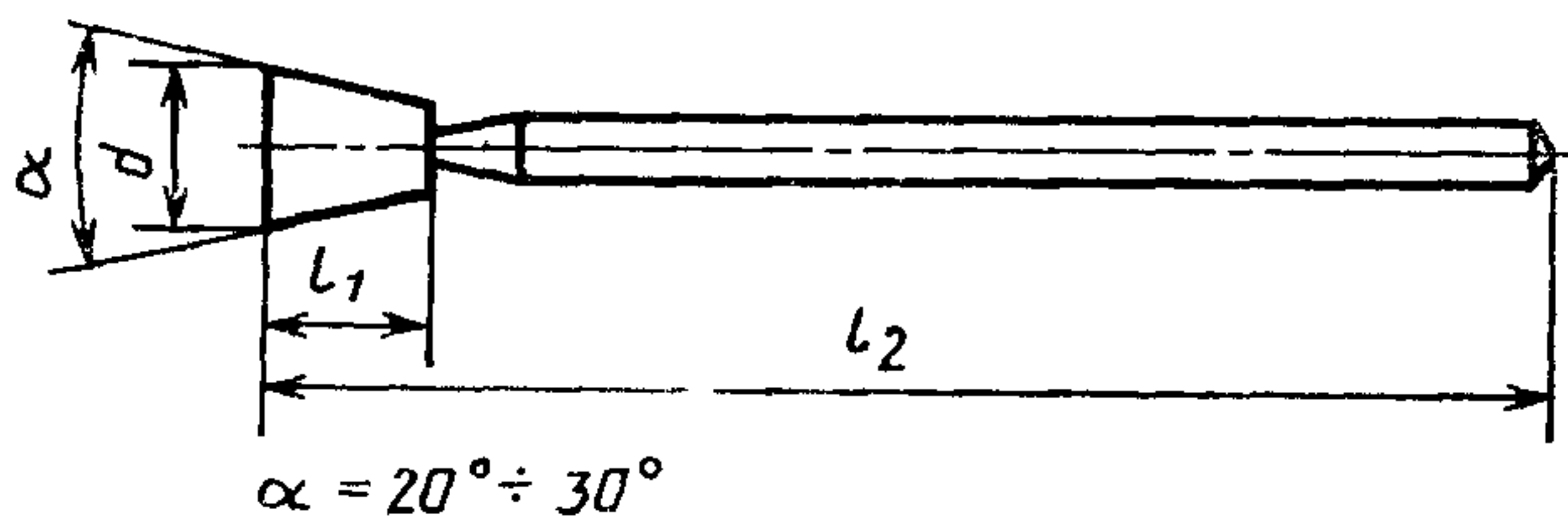


Рисунок 8

Таблица 8

В миллиметрах

Номинальный размер	$\begin{matrix} d \\ +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} l_1 \\ +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} l_2 \\ \pm 3 \end{matrix}$
065	6,5	6,5	48,5



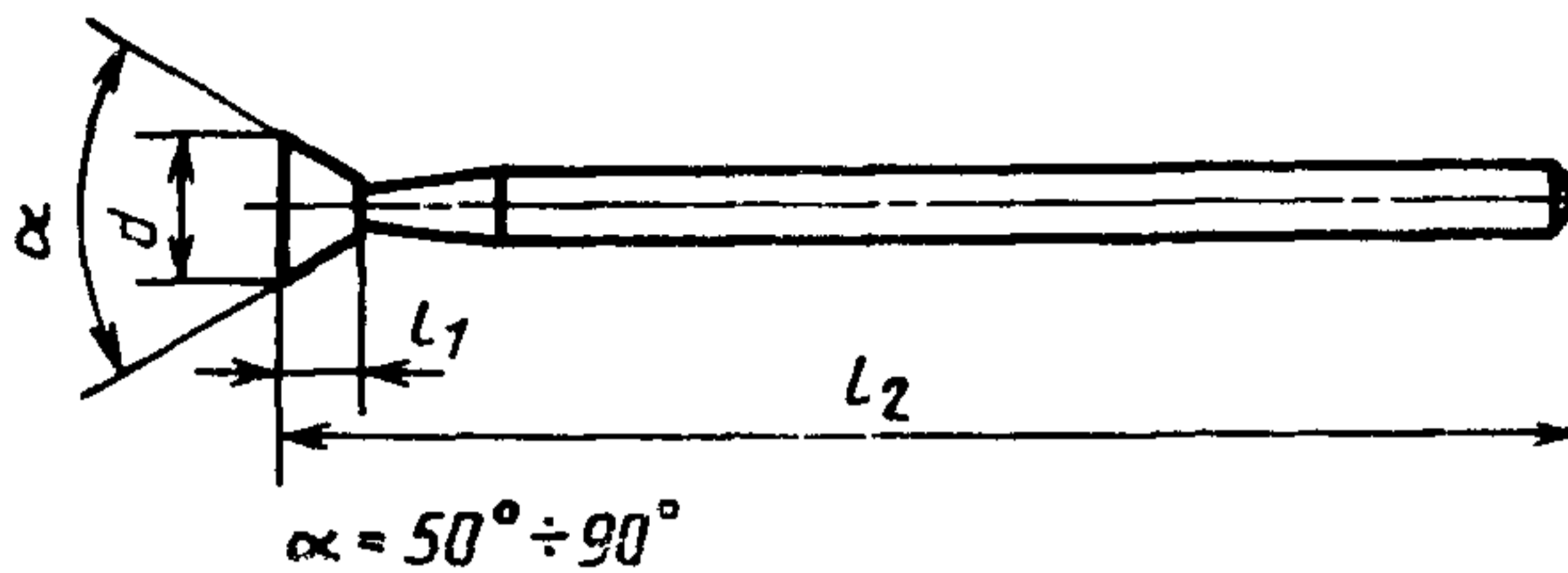


Рисунок 9

Таблица 9

В миллиметрах

Номинальный размер	$d$ $+0,5$ $0$	$l_1$ $+1$ $-0,5$	$l_2$ $\pm 3$
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.

## 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