

ГОСТ Р 50565—93  
(ИСО 7786—90)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

---

**ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ  
ВРАЩАЮЩИЕСЯ  
ИНСТРУМЕНТЫ ЛАБОРАТОРНЫЕ АБРАЗИВНЫЕ  
ГОЛОВКИ**

Издание официальное

ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва

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

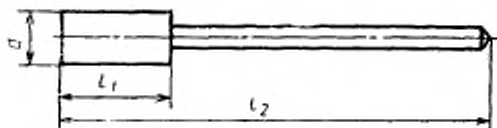


Рисунок 1

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 поднимают хвостовик и шейку инструмента.

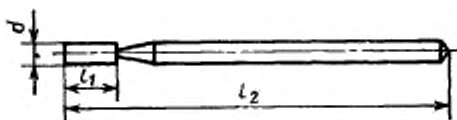


Рисунок 2

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

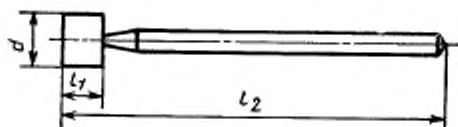


Рисунок 3

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

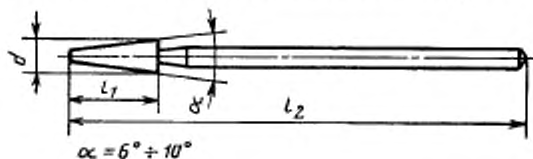


Рисунок 4

Таблица 4

В миллиметрах

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

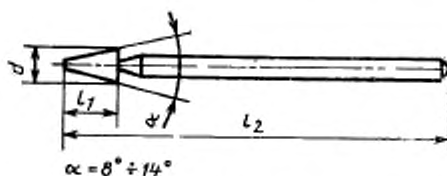


Рисунок 5

Таблица 5

В миллиметрах

Номинальный размер	$\begin{matrix} d \\ +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} L_1 \\ +1 \\ -0,5 \end{matrix}$	$\begin{matrix} L_2 \\ \pm 3 \end{matrix}$
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

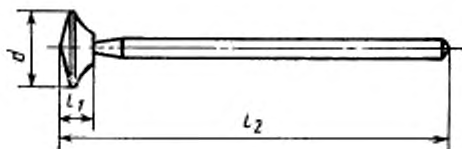


Рисунок 6

Таблица 6

В миллиметрах

Номинальный размер	$\begin{matrix} d \\ +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} L_1 \\ +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} L_2 \\ \pm 3 \end{matrix}$
090	9	4	46

## 5.4 Головка обратноконусная с вогнутой боковой поверхностью



Рисунок 7

Таблица 7

В миллиметрах

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

## 5.5 Головка обратноконусная

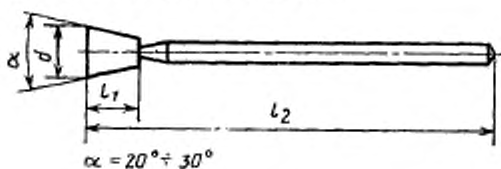


Рисунок 8

Таблица 8

В миллиметрах

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



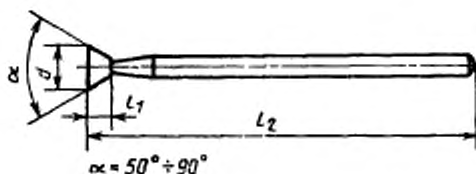


Рисунок 9

Таблица 9

В миллиметрах

Номинальный размер	$d$ $+0,5$ $0$	$l_1$ $+1$ $-0,5$	$l_2$ $\pm 3$
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. 1225