

ГОСТ Р 50582—93  
(ИСО 5835—91)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

---

ИМПЛАНТАТЫ ДЛЯ ХИРУРГИИ

**МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОСТНЫЕ ШУРУПЫ  
СО СПЕЦИАЛЬНОЙ РЕЗЬБОЙ,  
СФЕРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ  
И ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ  
ПОД КЛЮЧ**

РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—92/1396

ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва

## Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 14 «Медицинские инструменты»
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 13.07.93 № 181
- 3 Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 5835—91 «Имплантаты для хирургии. Металлические костные шурупы со специальной резьбой, сферической головкой и внутренним шестигранником под ключ. Размеры» 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**

**Имплантаты для хирургии**

**МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОСТНЫЕ ШУРУПЫ СО СПЕЦИАЛЬНОЙ РЕЗЬБОЙ,  
СФЕРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ И ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ ПОД**

**КЛЮЧ**

**Размеры**

Implants for surgery. Metal bone screws with hexagonal drive connection,  
spherical under-surface of head asymmetrical thread  
Dimensions

Дата введения 1995—01—01

**0 ВВЕДЕНИЕ**

В настоящем стандарте установлены требования к хирургическим костным шурупам, указанным в разделе 1.

Допускается для частного применения использовать шурупы, не входящие в настоящий стандарт или в ИСО 9268. Такие специальные шурупы могут частично отличаться от стандартных форм или в них могут сочетаться элементы шурупов по настоящему стандарту и ИСО 9268 (см приложение А).

В конструкции шурупов существует ряд элементов, таких как подвижные соединения, форма опорной поверхности головки и форма резьбы, имеющих решающее значение при использовании в хирургии. Для этих элементов шурупов, соприкасающихся с костными пластинами (ИСО 5836 и ИСО 9269), хирургическими или другими приспособлениями, такими как отвертки (ИСО 8319—2), метчики, сверла и фрезы зенковочные (ИСО 9714—1), не допускаются отклонения от стандартов.

Требования отражающие потребности народного хозяйства, по тексту стандарта выделены курсивом.

**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт устанавливает размеры и допуски для металлических костных шурупов, применяемых в хирургии, имею-

щих внутренний шестигранник под ключ, сферическую головку, мелкую и глубокую резьбу.

Примечания:

1. Механические требования к шурупам, указанным в настоящем стандарте, установлены в ГОСТ Р 50581—93

2. Взаимосвязь нормативных документов на костные шурупы, костные пластины и соответствующие инструменты отражена в приложении В

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

## 2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 10753—86 Шлицы крестообразные для винтов и шурупов. Размеры и методы контроля

ГОСТ Р 50581—93 Имплантаты для хирургии. Металлические шурупы для костей с асимметричной резьбой и сферической опорной поверхностью. Механические требования и методы испытаний

ИСО 5836—88\* Имплантаты для хирургии. Металлические пластины для костей. Отверстия для шурупов с асимметричной резьбой и сферической опорной поверхностью

ИСО 6018—87\* Ортопедические имплантаты. Общие требования к маркировке, упаковке и этикетированию

ИСО 8319—1—86\* Ортопедические инструменты. Способы соединения. Часть 1. Ключи для шурупов с шестигранной головкой

ИСО 8319—2—86\* Ортопедические инструменты. Способы соединения. Часть 2. Отвертки обыкновенные крестообразные и крестообразные с измененным профилем

ИСО 9268—88\* Имплантаты для хирургии. Металлические шурупы для костей с конической опорной поверхностью головки. Размеры

ИСО 9269—88\* Имплантаты для хирургии. Металлические пластины для костей. Отверстия и пазы, соответствующие шурупам с конической опорной поверхностью головки

ИСО 9585—90\* Имплантаты для хирургии. Метод испытания сопротивления изгибу и прочности пластин для костей

ИСО 9714—1—91\* Ортопедические инструменты. Инструменты для сверления. Часть 1. Перовые сверла, метчики и зенковочные фрезы

---

\* До прямого применения данных документов в качестве государственных стандартов распространение их осуществляет ВНИИКИ.

## 3 КОД РЕЗЬБЫ ШУРУПОВ

Для обозначения резьбы шурупов, соответствующих настоящему стандарту, должны использоваться следующие коды:

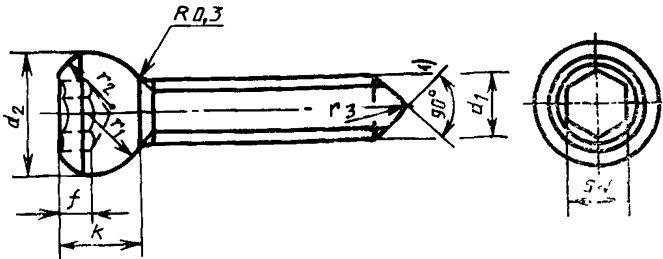
мелкая резьба (для кортикальных шурупов): НА

глубокая резьба (для спонгиозных шурупов, шурупов для губчатых тканей): НВ

## 4 РАЗМЕРЫ

## 4.1 Шурупы с мелкой резьбой (НА)

Размеры шурупов с кодом резьбы НА должны соответствовать рисункам 1, 2 и таблицам 1, 2.



<sup>1)</sup> Для самонарезных шурупов угол может быть 60°

Рисунок 1 — Шуруп с мелкой резьбой (НА)

Таблица 1

## Размеры шурупов с кодом НА

Размеры в миллиметрах

Код и диаметр резьбы	Номинальный диаметр, $d_1$	$d_2$		$k$	$r$ $+0,25$ $0$	$r_2$	$r_1$	$S_w$		$f$ min
		Номинал.	Пред откл.					Номинал.	Пред откл.	
НА 1,5	1,5	3	0	1,6	1,5	1,5	0,3	1,5	$+0,017$ $+0,007$	0,8
НА 2,0	2	4	$-0,10$	1,9	2	2	0,4	1,5		1,0
НА 2,7	2,7	5		2,3	2,5	2,5	0,4	2,5		1,2
НА 3,5	3,5	6	0	2,6	3	2,5	1	2,5	$+0,058$ $+0,010$	1,5
НА 4	4	6	$-0,15$	2,4	3	2,5	1	2,5		1,5
НА 4,5	4,5	8		4,6	4	2,5	1	3,5		2,8
НА 5	5	8		4,6	4	2,5	1	3,5	2,8	

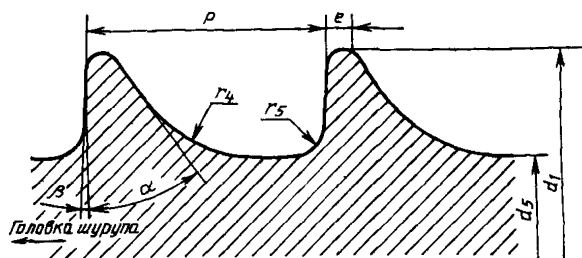


Рисунок 2 — Мелкая резьба (НА)

Таблица 2

## Размеры резьбы НА

Размеры в миллиметрах

Код и диаметр резьбы	$d_1$ 0 -0,15	$d_5$		$e$	$P$	$r_4$	$r_5$	$\alpha$	$\beta$ (+2°) <sup>2)</sup>
		Номинал	Пред. откл.						
НА 1,5	1,5	1,1	0 -0,10	0,1	0,5	0,3	0,1	35°	3°
НА 2,0	2	1,3		0,1	0,6	0,4	0,1	35°	3°
НА 2,7	2,7	1,9	0 -0,15	0,1	1	0,6	0,2	35°	3°
НА 3,5	3,5	2,4		0,1	1,25	0,8	0,2	35°	3°
НА 4	4	2,9	0 -0,15	0,1	1,5 <sup>1)</sup>	0,8	0,2	35°	3°
НА 4,5	4,5	3	0 -0,15	0,1	1,75	1	0,3	35°	3°
НА 5	5	3,5		0,1	1,75	1	0,3	35°	3°

<sup>1)</sup> Шаг резьбы шурупа НА 4 равен 1,5 мм по сравнению с шагом резьбы шурупа НВ 4, равным 1,75 мм (см. таблицу 4).

<sup>2)</sup> Для потребностей народного хозяйства страны допускается применять значение, указанное в скобках.

## 4.2 Шурупы с глубокой резьбой (НВ)

Размеры шурупов с кодом резьбы НВ должны соответствовать рисункам 3, 4 и таблицам 3, 4.

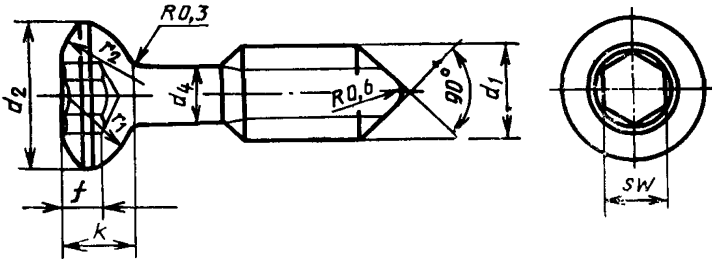


Рисунок 3 — Шуруп с глубокой резьбой (НВ)

Таблица 3

## Размеры шурупов с кодом НВ

Размеры в миллиметрах

Код и диаметр резьбы	Номинальный диаметр $d_1$	$d_2$ 0 -0,15	$d_4$ 0 -0,15	$k$	$r_1$ +0,25 0	$r_2$	SW		$f$ min
							Номинал	Пред откл	
НВ 4	4	6	2,4	2,9	3	2,5	2,5	+0,047 +0,007	1,5
НВ 6,5	6,5	8	4,5	4,6	4	2,5	3,5	+0,058 +0,010	2,8

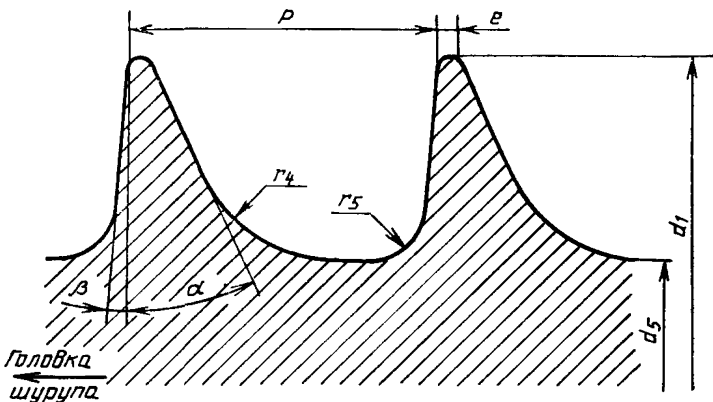


Рисунок 4 — Глубокая резьба (НВ)

Таблица 4

## Размеры резьбы НВ

Размеры в миллиметрах

Код и диаметр резьбы	$d_1$ 0 -0,15	$d_2$ 0 -0,15	$e$	$P$	$r_4$	$r_5$	$\alpha$	$\beta$ (+2° 2)
НВ 4	4	1,9	0,1	1,75 <sup>1)</sup>	0,8	0,3	25°	5°
НВ 6,5	6,5	3	0,2	2,75	1,2	0,8	25°	5°

1) См. сноску 1) к таблице 2

2) См. сноску 2) к таблице 2

## ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

## ПРИМЕР КОМБИНИРОВАННОГО ШУРУПА

Указанный на рисунке А 1 шуруп является примером сочетания мелкой резьбы НА 4,5, указанной на рисунке 2 и в таблице 2 настоящего стандарта, с внутренними крестообразными шлицами, соответствующими ИСО 9268

Требования к мелкой резьбе НА 4,5 и внутренним крестообразным шлицам должны полностью (без всяких отклонений) соответствовать требованиям настоящего стандарта и ИСО 9268 соответственно, с учетом их решающего значения для состояния пограничной поверхности, а их механические требования должны соответствовать ГОСТ Р 50581—93

## А.1 Размеры

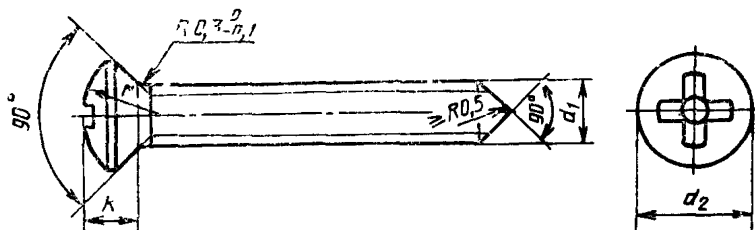


Рисунок А.1 — Комбинированный шуруп



Таблица А.1

## Размеры комбинированного шурупа

В миллиметрах

Номинальный диаметр, $d_1$	$d_2$ 0 -0,15	$K$ max	$r$
4,5	8,0	3,8	5,5

## А.2 Внутренний крестообразный шлиц\*

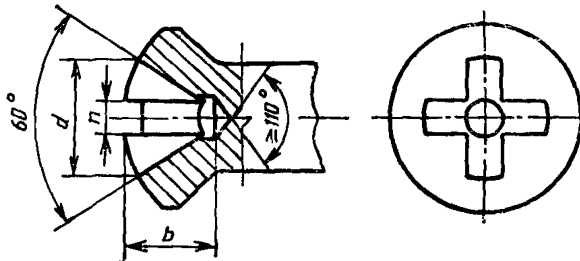


Рисунок А.2 — Головка с внутренним крестообразным шлицем

Таблица А.2

## Размеры внутреннего крестообразного шлица

В миллиметрах

$d$	$b$ max	$n$
5,0	3,8	1,4

Для самонарезных костных комбинированных шурупов головка может быть выполнена со сферической опорной поверхностью с внутренним крестообразным шлицем по ГОСТ 10753.

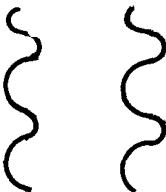

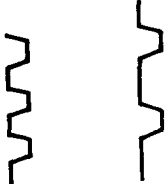


**ПРИЛОЖЕНИЕ В**  
(справочное)

**ВЗАИМОСВЯЗЬ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ НА ШУРУПЫ И ПЛАСТИНЫ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ КОСТЕЙ И СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ**











Принято решение о разделении ряда стандартов на шурупы и пластины для соединения костей и соответствующие инструменты на две серии. Основой разделения стандартов на две серии является существенное различие винтовых резьб (тип шурупов НА и НВ противоположен типу шурупов НС и НD).

Ниже представлена таблица В.1, иллюстрирующая взаимосвязь между стандартами на шурупы, пластины и инструменты.

Таблица В.1

Наименование изделия	Конструктивные элементы, соединения, механические требования и приспособления	Нормативные документы	
Шурупы	Резьба     Опорная поверхность головки	ГОСТ Р 50582—93   НА    НВ  Сферическая	ИСО 9268     Коническая

## Окончание таблицы В.1

Наименование изделия	Конструктивные элементы, соединения, механические требования и приспособления	Нормативные документы	
Шурупы	Способ соединения	ГОСТ Р 50582—93 	ИСО 9268  Единич- ный паз  Крес- тообраз- ный паз  Голов- ка с внутрен- ним крес- тообраз- ным пазом   Головка с единичным пазом и внут- ренней крес- товинной  Головка с крестообраз- ным пазом и внутренней крестовинной
	Механические требования	ГОСТ Р 50531 Крутящий мо- мент, угол пово- рота	ПМС ИСО
Пластины	Отверстия и пазы	ИСО 5836	ИСО 9269
	Механические требования	ИСО 9585	ИСО 9585
Инстру- менты	Ключи и от- вертки	ИСО 8319-1   Шестигранные ключи	ИСО 8319-2    Отвертки
	Перовые свер- ла, метчики, фре- зы зенковочные	ИСО 9714—1	ПМС ИСО

УДК 616.089.843:006.354

P22

Ключевые слова: медицинское оборудование, имплантаты хирургические, шурупы, размеры  
ОКП 94 3812

---

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. Н. Малькова*  
Корректор *Н. И. Гаврищук*

Сдано в наб 16 08 93 Подп. к печ 21 09.93. Усл. п. л. 0,70. Усл. кр. отт. 0,70.  
Уч. изд. л. 0,61. Тираж 241 экз. С 625.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1754