

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

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ****СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ  
ИНСТРУМЕНТЫ. ФРЕЗЫ.****Часть 2.**

Твердосплавные фрезы  
Dental rotary instruments.  
Cutters.

Part 2: Carbide laboratory cutters

**ГОСТ Р****50348.2—92****(ИСО 7787/2—84)**

ОКП 94 3370

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 6360/1) «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

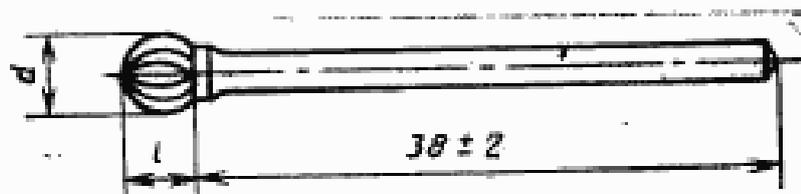
Стержень (хвостовик) должен быть изготовлен из стали или другого пригодного материала. Рабочая часть должна быть изготовлена из вольфрамового твердого сплава. Право выбора типа материала и способа его обработки представляется изготовителю.

### 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

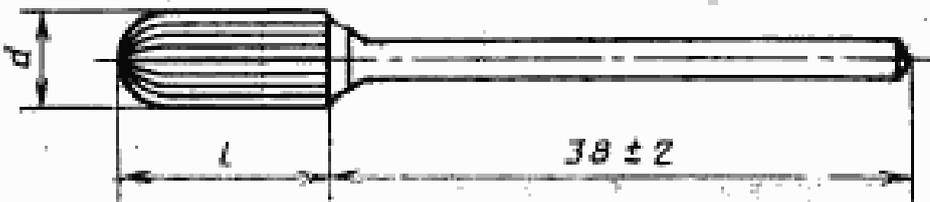


Черт. 1

Таблица 1

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

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



Черт. 2

Таблица 2

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

5.3. Яйцевидная (эллипсоидная продольная) форма рабочей части

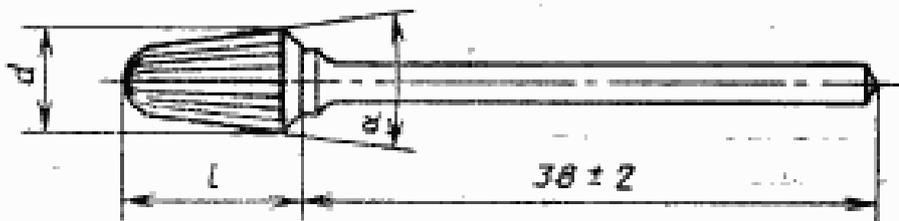


Черт. 3

Таблица 3

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

5.4. Рабочая часть в виде полусферы и усеченного конуса

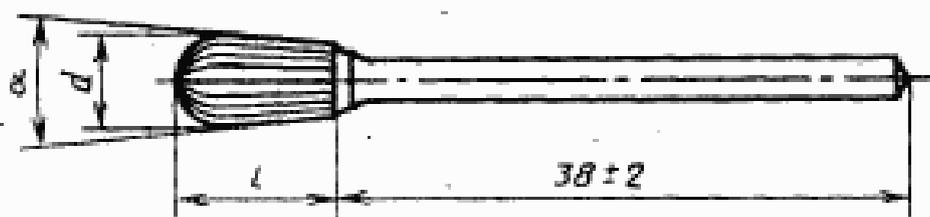

 $\alpha = 14-18^\circ$ 

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	17

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



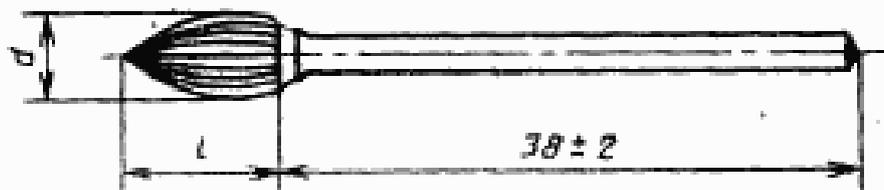
$\alpha = 14-18^\circ$

Черт. 5

Таблица 5

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

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

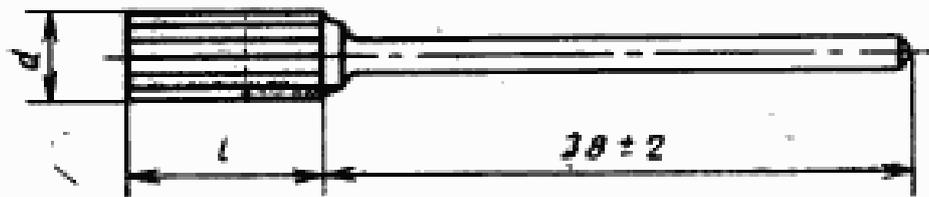


Черт. 6

Таблица 6

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

## 5.7. Цилиндрическая форма рабочей части

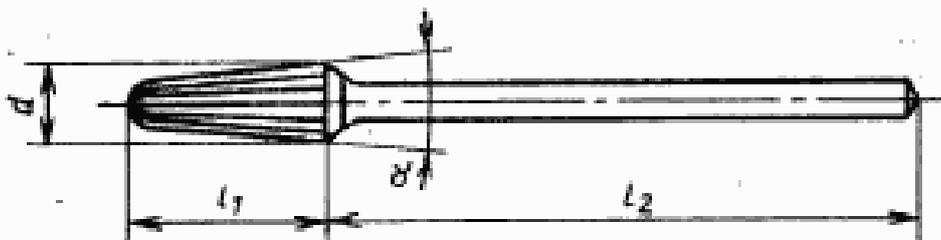


Черт. 7

Таблица 7

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

## 5.8. Коническая закругленная форма рабочей части

 $\alpha = 10-14^\circ$ Для фрезы 023  $\alpha = 4-8^\circ$ 

Черт. 8

Таблица 8

Условное обозначение фрезы	$d$ $\pm 0,3$	$l_1$ $\pm 0,5$	$l_2$ $\pm 2$	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

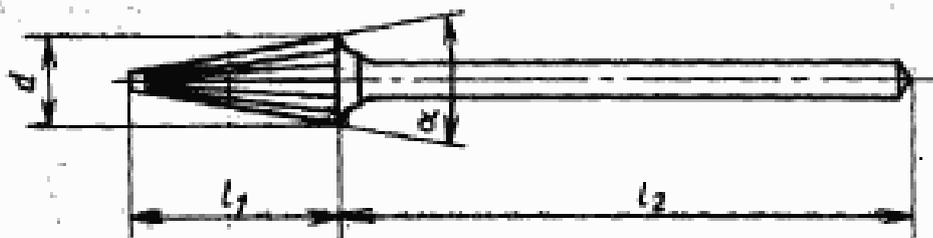


Черт. 9

Таблица 9

Условное обозначение фрезы	$d$ $\pm 0,3$	$l$ $\pm 0,5$	Минимальное число режущих кромок
060	6	14	20
070	7	14	20

5.10. Коническая форма рабочей части



Для фрезы 023  $\alpha = 6-10^\circ$

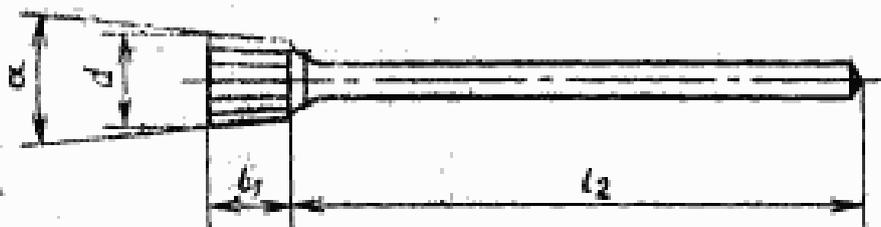
Для фрезы 060  $\alpha = 18-22^\circ$

Черт. 10

Таблица 10

Условное обозначение фрезы	$d$ $\pm 0,3$	$l_1$ $\pm 0,5$	$l_2$ $\pm 2$	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  $\alpha = 12-16^\circ$

Для фрезы 060  $\alpha = 8-12^\circ$

Черт. 11

Таблица 11

Условное обозначение фрезы	$d$ $\pm 0,3$	$l_1$ $\pm 0,5$	$l_2$ $\pm 2$	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 28634—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. 23.12.92. Усл. п. л. 0,58. Усл. ар.-отт. 0,58.  
Уч.-изд. л. 0,37. Тираж 193 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.

Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2669