

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 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

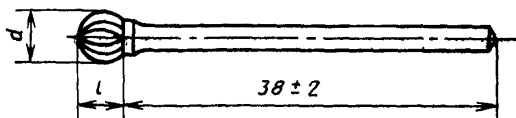
Стержень (хвостовик) должен быть изготовлен из стали или другого пригодного материала. Рабочая часть должна быть изготовлена из вольфрамового твердого сплава. Право выбора типа материала и способа его обработки представляется изготовителю.

### 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

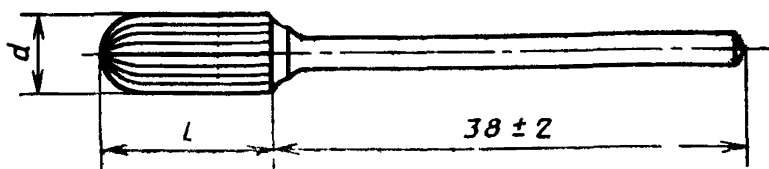


Черт. 1

Таблица 1

Условное обозначение фрезы	$d$ $\pm 0,3$	$l$		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

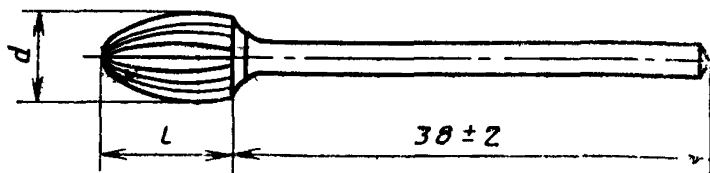


Черт. 2

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

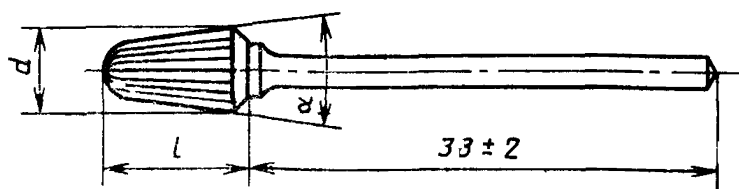


Черт. 3

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



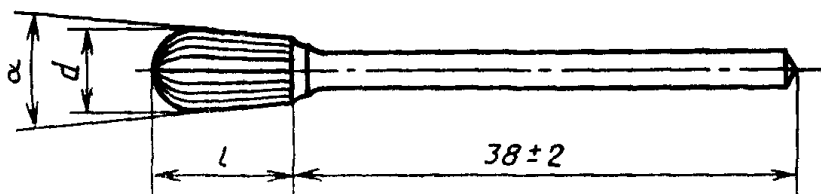
$\alpha = 14-18^\circ$

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	1

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



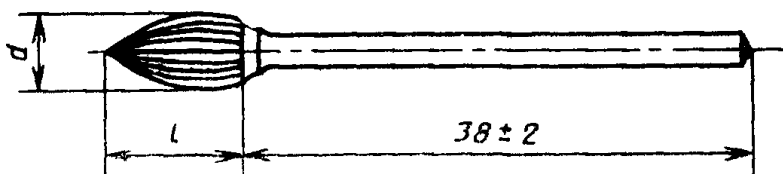
$\alpha = 14-18^\circ$

Черт. 5

Таблица 5

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

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

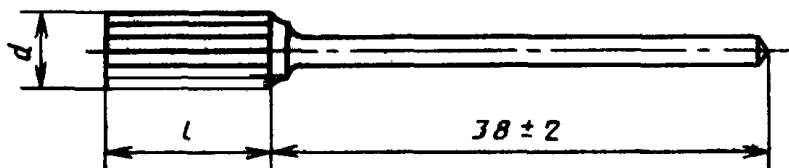


Черт. 6

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

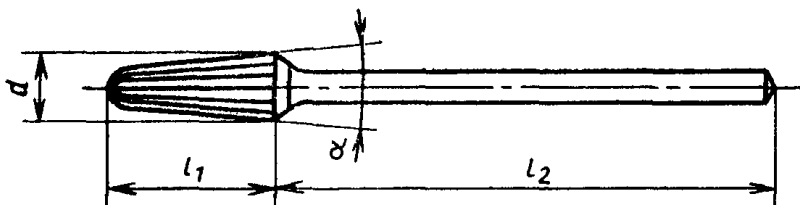


Черт. 7

Таблица 7

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

## 5.8. Коническая закругленная форма рабочей части

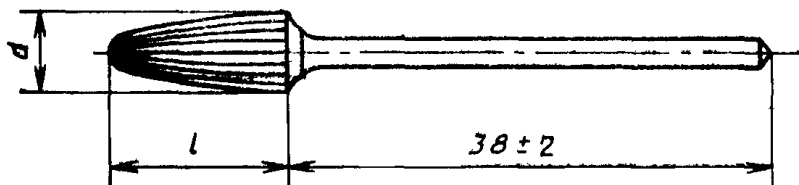
 $\alpha = 10-14^\circ$ Для фрезы 023  $\alpha = 4-8^\circ$ 

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

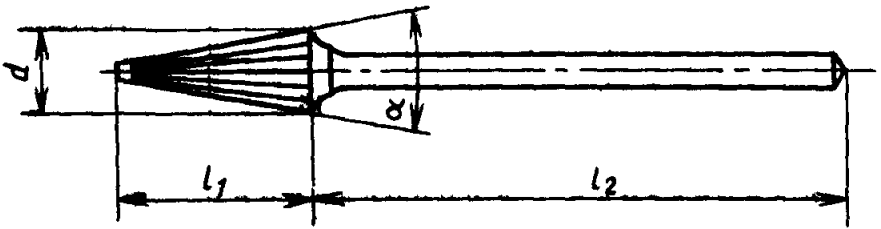


Черт. 9

Таблица 9

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

## 5.10. Коническая форма рабочей части

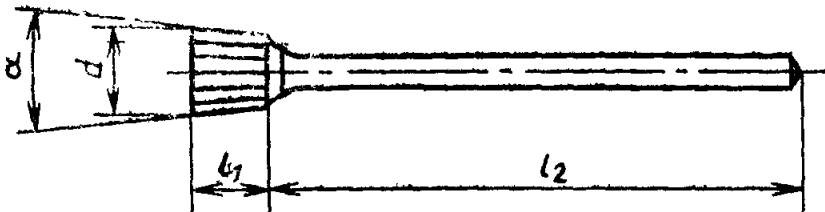
Для фрезы 023  $\alpha = 6-10^\circ$ Для фрезы 060  $\alpha = 18-22^\circ$ 

Черт. 10

Таблица 10

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

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