

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

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

---

---

**ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ  
ВРАЩАЮЩИЕСЯ. ФРЕЗЫ**

**Часть 2**

**ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ**

**Издание официальное**

**Б3 5—92/566**

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва**

УДК 616.314:615.472—089:006.354

Группа Р21

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ  
ИНСТРУМЕНТЫ. ФРЕЗЫ.**

**Часть 2.**

**Твердосплавные фрезы**

Dental rotary instruments.

Cutters,

Part 2: Carabide 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 врачающиеся 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 врачающихся 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 врачающиеся. Хвостовики».

ГОСТ Р 50349 (ИСО 2157) «Стоматологические врачающиеся 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

## С. 2 ГОСТ Р 50348.2—92

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

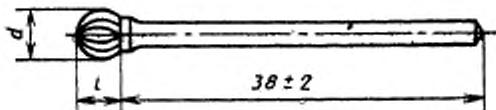
Стержень (хвостовик) должен быть изготовлен из стали или другого пригодного материала. Рабочая часть должна быть изготовлена из вольфрамового твердого сплава. Право выбора типа материала и способа его обработки представляется изготовителю.

### 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

## ГОСТ Р 80348.2-98 С. 3

5.2. Цилиндрическая, закругленная (полусферическая-цилиндрическая) форма рабочей части

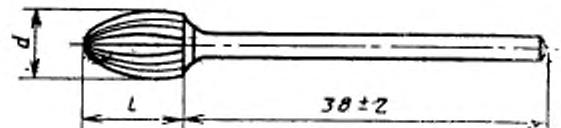


Черт. 2

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

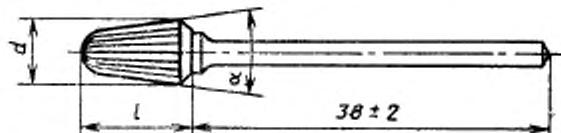


Черт. 3

Таблица 3

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

5.4. Рабочая часть в виде полусфера и усеченного конуса



$$\alpha = 14-18^\circ$$

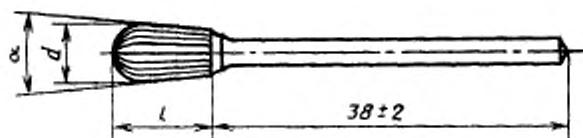
Черт. 4

С. 4 ГОСТ Р 50348.2—92

Таблица 4

Условное обозначение фрезы	$\frac{d}{\pm 0,3}$	$\frac{l}{\pm 0,5}$	Минимальное число режущих кромок
060	6	11	17
070	7	13	1

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



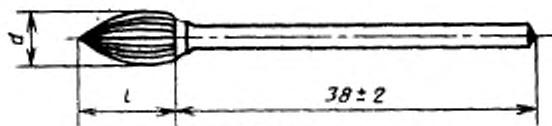
$\alpha = 14 - 18^\circ$

Черт. 5

Таблица 5

Условное обозначение фрезы	$\frac{d}{\pm 0,3}$	$\frac{l}{\pm 0,5}$	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



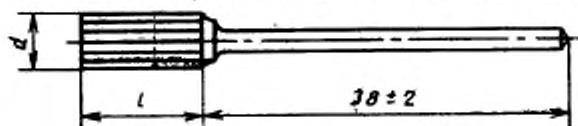
Черт. 6

Таблица 6

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

ГОСТ Р 50348.2-92 С. 5

5.7. Цилиндрическая форма рабочей части

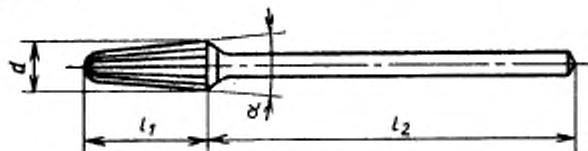


Черт. 7

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



$\alpha = 10-14^\circ$

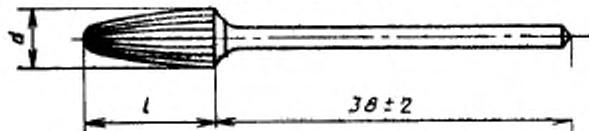
Для фрезы 023  $\alpha = 4-8^\circ$

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
060	5,0	13,0	38	16
070	7,0	14,0	38	20

5.9. Параболоидная форма рабочей части



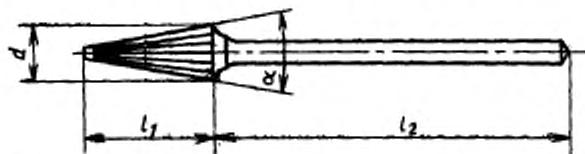
Черт. 9

С. 6 ГОСТ Р 50348.2-92

Таблица 9

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

5.10. Коническая форма рабочей части



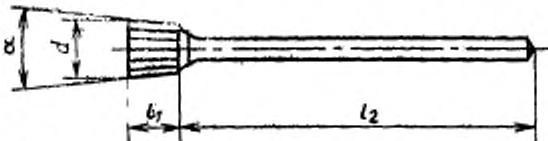
Для фрезы 023  $\alpha = 6-10^\circ$   
Для фрезы 060  $\alpha = 18-22^\circ$

Черт. 10

Таблица 10

Условное обозначение фрезы	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 2$	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	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 2$	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 ДЕЯНИЕ Постановлением Госстандарта России от 14.10.92 № 1375

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 7787/2—84 «Стоматологические врачающиеся 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. Лысенко  
Технический редактор Г. А. Теребинкина  
Корректор О. Я. Черкацова

Сдано в наб. 13.11.92. Подп. в печ. 23.12.92. Усл. л. 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. 2669