

URZĄDZENIA, SPRZĘT I NARZĘDZIA MEDYCZNE ORAZ ORTOPEDYCZNE	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-76</b>
	<b>Narzędzia stomatologiczne</b> <b>Wiertła</b> <b>Wymiary</b>	<b>5924-01</b>
		Grupa katalogowa XIV 21

**1 Przedmiot normy** Przedmiotem normy są wiertła używane przy zabiegach stomatologicznych

## 2 Podział

a) w zależności od średnicy części pracującej — wg tabl 1,

b) w zależności od materiału

O — wiertła stalowe,

CK — wiertła spiekane

**Tablica 1**

Oznaczenie	Średnica części pracującej D, mm
005	0,5
006	0,6
007	0,7
008	0,8
009	0,9
010	1,0
011	1,1
012	1,2
013	1,3
014	1,4
016	1,6
018	1,8
020	2,0
021	2,1
023	2,3
025	2,5
027	2,7
029	2,9
031	3,1
033	3,3
035	3,5

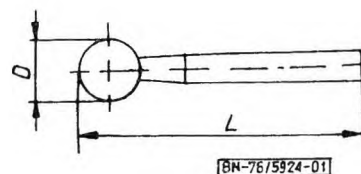
**3 Przykład oznaczenia wiertła** stomatologicznego o numerze oznaczenia wg zalecen RWPG 1, o średnicy 2,3 mm o długości całkowitej 44 mm z trzonkiem A wg PN-73/Z-56599 z częścią pracującą z węglikow spiekanych CK, w obrocie krajowym

WIERTŁO STOMATOLOGICZNE 1-023-44A-CK  
BN-76/5924-01

w obrocie krajow RWPG

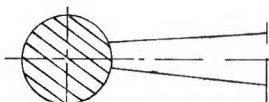
БОР ЗУБНЫЙ 1-023-44А-СК

**4 Wymiary** — wg rysunku 1 tabl 2



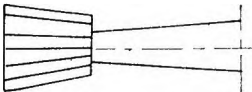
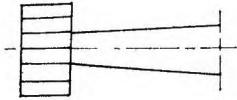
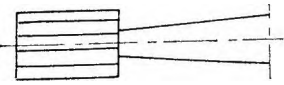
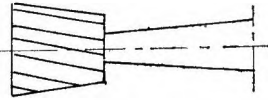
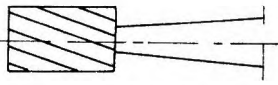
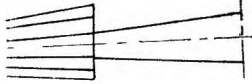
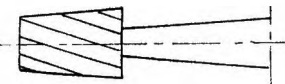
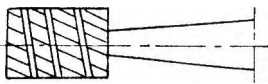
Część pracującą oraz trzonek pokazano przykładowo

**Tablica 2**

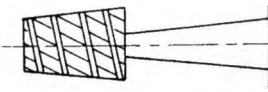
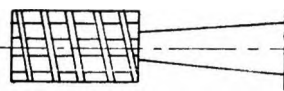
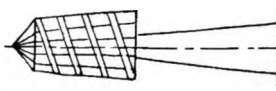
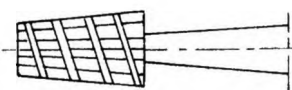
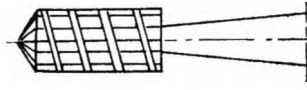
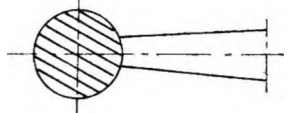
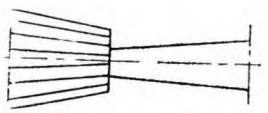
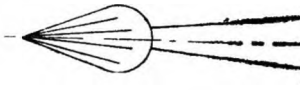
Nr oznaczenia wg zalecen RWPG	Rodzaj trzonka wg PN-73/Z-56599	L ±0,5	D, mm	Kształt i wykonanie części pracującej
1	2	3	4	5
1	A	44	0,5 — 3,5	różyczka (kulisty), krawędzie tnące proste ciągle 
	B	17	0,6 — 2,3	
		22		
		27		
	C	17	0,6 — 2,0	
		19		
20				

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Medycznej  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Sprzętu Optycznego i Medycznego OMEL dnia 13 lutego 1976 r jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu cd dnia 1 października 1976 r  
(Dz Norm i Miar nr 9/1976 poz 30)

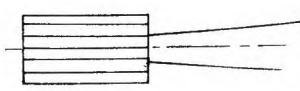
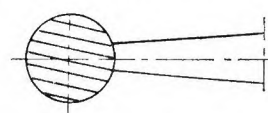
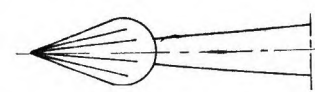
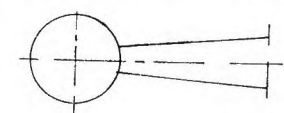
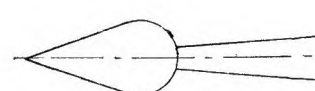
cd tabl 2

Nr oznaczenia wg zalecen RWPG	Rodzaj trzonka wg PN-73/Z-56599	$L \pm 0,5$	$D, \text{ mm}$	Kształt i wykonanie części pracującej
1	2	3	4	5
2	A	44	0,5 — 2,3	odwrotny stożek, krawędzie tnące proste ciągle 
	B	17	0,6 — 2,3	
		22 27		
C	17 19 20	1,0 — 1,4		
3	A	44	0,5 — 2,3	gwiazdka (kołowy), krawędzie tnące proste ciągle 
	B	17	0,6 — 2,3	
		22 27		
C	17 19 20	1,2		
4	A	44	0,8 — 3,1	szczelny cylindryczny płaski — krawędzie tnące proste ciągle 
	B	17	0,8 — 2,3	
		22 27		
C	17 19 20	0,8 — 1,8		
5	A	44	1,1 — 2,1	odwrotny stożek, krawędzie tnące ciągle 
	B	17	1,1 — 2,1	
		22 27		
C	17 19 20	1,1 — 1,6		
6	A	44	0,8 — 2,3	szczelny cylindryczny płaski krawędzie skośne ciągle 
	B	17	0,2 — 2,3	
		22 27		
C	17 19 20	0,7 — 2,0		
7	A	44	1,1 — 2,3	szczelny, stożkowy płaski, krawędzie tnące proste ciągle 
	B	17 22 27	1,1 — 2,3	
8	A	44	0,8 — 2,3	szczelny stożkowy płaski, krawędzie tnące skośne ciągle 
	B	17 22 27	0,8 — 2,3	
9	A	44	0,8 — 2,3	szczelny cylindryczny płaski, krawędzie tnące skośne przerywane 
	B	17 22 27	0,8 — 2,3	

cd tabl 2

Nr oznaczenia wg zalecen RWPG	Rodzaj trzonka wg PN-73/Z-56599	$L \pm 0,5$	$D, \text{ mm}$	Kształt i wykonanie części pracującej
1	2	3	4	5
10	A	44	0,8 — 2,3	szczelny stożkowy płaski, krawędzie tnące skośne przerywane 
	B	17 22 27	0,8 — 2,3	
11	A	44	0,6 — 3,1	szczelny cylindryczny płaski, krawędzie tnące proste przerywane 
	B	17 22 27	0,6 — 2,3	
	C	17 19 20	0,7 — 1,2	
12	A	44	0,6 — 2,3	szczelny cylindryczny zaokrąglony, krawędzie tnące proste, przerywane 
	B	17 22 27	0,6 — 2,3	
13	A	44	0,6 — 3,1	szczelny stożkowy płaski, krawędzie tnące proste, przerywane 
	B	17 22 27	0,6 — 2,3	
	C	17 19 20	0,9 — 1,4	
14	A	44	0,6 — 2,3	szczelny stożkowy zaokrąglony, krawędzie tnące proste przerywane 
	B	17 22 27	0,6 — 2,3	
14	A	44	0,9 — 3,1	wykańczadło kuliste, krawędzie tnące proste ciągłe 
	B	17 22 27	0,9 — 3,1	
	C	17 19 20	0,9 — 1,4	
15	A	44	0,9 — 2,3	wykańczadło odwrotny stożek, krawędzie tnące proste ciągłe 
	B	17 22 27	0,9 — 3,1	
16	A	44	0,9 — 2,3	wykańczadło płomieniowe, krawędzie tnące proste ciągłe 
	B	17 22 27	0,9 — 1,4	

cd tabl 2

Nr oznaczenia wg zalecen RWPG	Rodzaj trzonka wg PN-73/Z-56599	$L \pm 0,5$	$D, \text{ mm}$	Kształt i wykonanie części pracującej
1	2	3	4	5
17	A	44	0,9 — 2,3	wykanczadło cylindryczne płaskie, krawędzie tnące proste ciągle
	B	17 22 27	0,9 — 2,3	
18	A	44	0,9 — 2,3	gładzik kulisty z powierzchnią ryflowaną
	B	17 22 27	0,9 — 2,3	
19	A	44	0,9 — 2,3	gładzik płomieniowy z powierzchnią ryflowaną
	B	17 22 27	0,9 — 2,3	
20	A	44	0,9 — 2,3	gładzik kulisty powierzchnia gładka
	B	17 22 27	0,9 — 2,3	
21	A	44	0,9 — 2,3	gładzik płomieniowy, powierzchnia gładka
	B	17 22 27	0,9 — 2,3	
22	A	44	0,9 — 2,3	pogłębiacz czołowy z nacięciami na czole cylindra
	B	17 22 27	0,9 — 2,3	
	C	17 19 20	1,0 — 1,6	
23	A	44	1,0 — 1,6	pogłębiacz czołowy z nacięciami na czole cylindra oraz na części cylindra
	B	17 22 27	1,0 — 1,6	
	C	17 19 20	1,0 — 1,6	
24	A	44	2,3 — 2,7	trepan
	B	17 22 27	2,3 — 2,7	

<sup>1)</sup> Nie występuje w zaleceniach RWPG

KONIEC

#### INFORMACJE DODATKOWE

1 Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Medycznej

#### 2 Normy związane

PN-73/Z-56599 Narzędzia stomatologiczne Trzonki narzędzi do kątnic i prostnic Wymiary

3 Zgodność normy z zaleceniami RWPG Norma jest zgodna z zaleceniem RWPG dotyczącym wymiarów narzędzi stomatologicznych