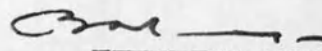


ОКП 94 3375

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВПО
"Союзмедицинсгруппент"

 В. П. Маслов
28.02.83.

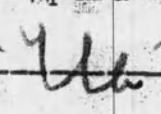
ГОЛОВКИ ФАСОННЫЕ АЛМАЗНЫЕ ДЛЯ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ
СТОМАТОЛОГИИ

Этикетка

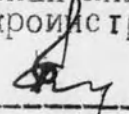
0302.8.502.144 ЭТ

СОГЛАСОВАНО

директор ВНИИИМТ
Минздрава СССР

 Р. М. Утямшев

Главный инженер СКБ
"Микроинструмент"

 Б. М. Мазо
28.02.83

Главный инженер
Казанского МИЗа

 В. И. Бахухин
1.07.81.

Главный инженер ВНИПИИМ
В. М. Матухнов ①
29.11.83



1981

Головки предназначены для обработки поверхностей металлических и керамических протезов и для препарирования зубов при проведении ортопедических работ в стоматологии.

Головки изготавливаются из стали марки У10А ГОСТ 1435-74 или
XB4 ГОСТ 5950-73 или XB5 ТУ 14-I-1428-75. *или 25Х13Н2 ГОСТ 5632-72*

Средний ресурс до списания в минутах машинного времени должен быть не менее 40.

~~Перечень исполнений головок и их кодов ОКП приведен в табл.~~

Наименование	Код ОКП
Головка цилиндрическая для прямого наконечника ГАЦ-6П	94 3375 II33 10
То же, ГАЦ-3П	94 3375 II36 07
Головка цилиндрическая для углового наконечника ГАЦ-3У	94 3375 I235 05
Головка коническая усеченная для прямого наконечника ГАКУ-5П	94 3375 II39 04
То же, ГАКУ-3П	94 3375 II42 09
Головка коническая усеченная для углового наконечника ГАКУ-3У	94 3375 I238 02
Головка коническая с радиусом для прямого наконечника ГАР-6П	94 3375 II51 08
То же ГАР-4П	94 3375 II45 06
Головка остроконическая для прямого наконечника ГАР-4П	94 3375 II66 01

2		306-97	Р-	18.08.97
1	3am	46.2087	Фед-	29.11.83
УЗМ	ПУСТ	Н/докум	Позн	Пят

0802.8.502.I44 3T

Разраб.	Меркулова	В.И.	17.10.83
Проб.	Ауснутдинов	И.И.	20.10.83
Зав.отр.	Залеев	И.И.	20.10.83
Инж.отр.	Лебелева	О.И.	20.10.83

 INFO@CIRMI.RU
 WWW.GOSZDRAVDNAZOR.RU

ГОЛОВКИ ФАСОННЫЕ АЛМАЗНЫЕ
ДЛЯ ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ СТОМА-
ТОЛОГИИ

Этикетка

Авт.	Автом	Автомоб
А	2	4

СКБ
"Микроинструмент"

Наименование	Код ОКП
Головка остроконическая для углового наконечника ГАОК-4У	94 3375 1247 01
Головка обратноконусная для прямого наконечника ГАОК-6П	94 3375 1148 03
То же ГАОК-3П	94 3375 1157 02
Головка обратноконусная для углового наконечника ГАОК-3У	94 3375 1241 07
Головка обратноконусная с выемкой для прямого наконечника ГАОК-12П	94 3375 1154 05
Головка пламевидная для прямого наконечника ГАП-5П	94 3375 1169 09
То же, ГАП-2,5П	94 3375 1172 03
Головка пламевидная для углового наконечника ГАП-2,5У	94 3375 1250 06
Головка шаровидная для прямого наконечника ГАШ-5П	94 3375 1175 00
То же ГАШ-3П	94 3375 1178 08
Головка дисковая для прямого наконечника ГАД-8П	94 3375 1184 10
Головка колесовидная для прямого наконечника ГАКВ-12П	94 3375 1160 07
То же ГАКВ-8П	94 3375 1163 04
Головка колесовидная для углового наконечника ГАКВ-8У	94 3375 1244 04
Головка колесовидная с радиусом для прямого наконечника ГАКВР-6П	94 3375 1181 02

СТЕРИЛИЗАЦИЯ

Головки выдерживают дезинфекцию сухим горячим воздухом при температуре $(120 \pm 4)^\circ\text{C}$ в течение (45 ± 5) мин; предстерилизационную очистку состоящую из предварительного ополаскивания проточной водой по ГОСТ 2874-73 в течение $(0,5 \pm 0,1)$ мин, замачивания в растворе "Биолот" в течение $(50 \pm 5)^\circ\text{C}$, мойки головок в растворе "Биолот" в течение $(0,5 + 0,1)$ мин, ополаскивания проточной водой в течение $(3,0 \pm 1,0)$ мин, ополаскивания дистиллированной водой по ГОСТ 6709-72 в течение

Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата
21345	29.11.83	18990	29.11.83
1	Зам. 46.2087	Дир.	29.11.83

0802.8.502.144 ЗТ

Лист

3

(0,5+0,1) мин, сушки горячим воздухом при температуре ^{85-70/}(85+5) °C до исчезновения влаги; стерилизацию горячим воздухом при температуре ^(180+2/)(180+11) °C в течение (60+5) мин.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Головки применяются при работе на высокооборотных бормашинах с числом оборотов не менее 10000 мин⁻¹ при прерывистом цикле работы.

Периодически головки очищают жесткой зубной щеткой с последующей выдержкой и промывкой в жидкости для очистки алмазных инструментов.

ХРАНЕНИЕ

Предельный срок ^{защиты} хранения без переконсервации - ^{5 лет} I год. ⁽²⁾

~~Головки законсервированы по варианту ВЗ-0 и упакованы по варианту ВУ-1 в соответствии с ОСТ 64-1-69-80.~~

Головки в упаковке предприятия-изготовителя должны храниться при температуре от + 5 °C до + 40 °C и относительной влажности не более 80 % при температуре 25 °C.

~~Количество головок в упаковке - 50 штук.~~

Изделия должны соответствовать ТУ ⁹⁴³³⁻¹⁰⁹⁻⁰⁵⁵¹⁹³⁸⁸⁻²⁰⁰²~~64-1-3609-82~~. ⁽³⁾

Дата выпуска

ОТК

~~УПАКОВЩИК~~

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

⁽²⁾ 30 40 минут машинного времени при соблюдении правил хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок хранения - ^{5 лет}~~12 месяцев~~ со дня изготовления.

ПОРЯДОК РЕКЛАМАЦИИ

Рекламации в установленном порядке с приложением этикетки предъявляются предприятию-изготовителю по адресу:

420022, г. Казань, ул. С. Сайдашева, 12, Казанский медико-инструментальный завод.

21345 2 30-02 18.03.92

1 306-97 18.03.92
1 306-97 18.03.92
1 306-97 18.03.92

0802.8.502.144 JT

Лист

4