
Norme internationale



5836/4

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

**Implants chirurgicaux — Plaques métalliques pour os —
Partie 4: Chambrages et alésages pour vis à filet
symétrique et embase conique**

Implants for surgery — Metal bone plates — Part 4: Holes and slots corresponding to screws with symmetrical thread and conical under-surfaces

Première édition — 1984-07-15

CDU 615.465 : 621.882.15

Réf. n° : ISO 5836/4-1984 (F)

Descripteurs : matériel médical, implant chirurgical, plaque chirurgicale, tôle métallique, trou, rainure, dimension, tolérance de dimension.

Prix basé sur 2 pages

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 5836/4 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 150, *Implants pour la chirurgie*, et a été soumise aux comités membres en février 1983.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Allemagne, R.F.	Espagne	Pologne
Australie	France	Royaume-Uni
Belgique	Inde	USA
Chine	Mexique	
Corée, Rép. de	Nouvelle-Zélande	

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques :

URSS

Implants chirurgicaux — Plaques métalliques pour os — Partie 4: Chambrages et alésages pour vis à filet symétrique et embase conique

1 Objet et domaine d'application

La présente partie de l'ISO 5836 fixe les dimensions et les tolérances des chambrages et alésages des plaques pour os utilisées comme implants chirurgicaux afin de faciliter leur mise en place correcte à l'aide de vis conformes à l'ISO 5835/4.

NOTE — La présente partie de l'ISO 5836 ne traite ni de la forme, ni des dimensions des plaques, ni de l'espacement entre les chambrages et alésages.

2 Référence

ISO 5835/4, *Implants chirurgicaux — Vis métalliques pour os — Dimensions — Partie 4: Vis à filet symétrique, embase conique.*

3 Dimensions et tolérances

3.1 Chambrages et alésages dans les plaques pour os à utiliser avec des vis de tailles nominales 2,9 mm (code HC 2,9 selon l'ISO 5835/4).

Les chambrages et alésages des plaques pour vis de 2,9 mm doivent être conformes aux spécifications des figures 1 et 2 et du tableau.

Pour les plaques planes de 2,0 mm d'épaisseur ou plus, la profondeur de la fraisure du chambrage ou de l'alésage doit être telle qu'au moins la moitié de la partie cylindrique de la tête de vis de 2,9 mm soit noyée dans la plaque.

Pour les plaques planes ayant une profondeur de 1,6 mm ou 1,40 mm, la profondeur de la fraisure du chambrage ou de l'alésage doit être telle qu'elle corresponde juste à la surface fraisée de la tête de vis.

Pour les plaques pour os à surface courbe, la profondeur de la fraisure du chambrage ou de l'alésage doit être telle que la base de la vis de 2,9 mm se situe entre la partie haute et la partie basse de la surface fraisée de la plaque.

3.2 Chambrages et alésages dans les plaques pour os à utiliser avec des vis de tailles nominales de 3,5 mm, 3,9 mm et 4,2 mm (code HC 3,5; HC 3,9; HC 4,2 selon l'ISO 5835/4).

Les chambrages et alésages dans les plaques pour vis de 4,2 mm, 3,9 mm et 3,5 mm doivent être conformes aux spécifications des figures 1 et 2 et du tableau.

Pour les plaques planes de 2,8 mm d'épaisseur ou plus, la profondeur de la fraisure du chambrage ou de l'alésage doit être telle qu'au moins la moitié de la partie cylindrique de la tête de vis de 4,2 mm soit noyée dans la plaque.

Pour les plaques planes ayant une profondeur de 2,5 mm, 2,2 mm ou 2,0 mm, la profondeur de la fraisure du chambrage ou de l'alésage doit être telle qu'elle corresponde juste à la surface fraisée de la tête de vis.

Pour les plaques pour os à surface courbe, la profondeur de la fraisure du chambrage ou de l'alésage doit être telle que la base de la vis de 4,2 mm se situe entre la partie haute et la partie basse de la surface fraisée de la plaque.

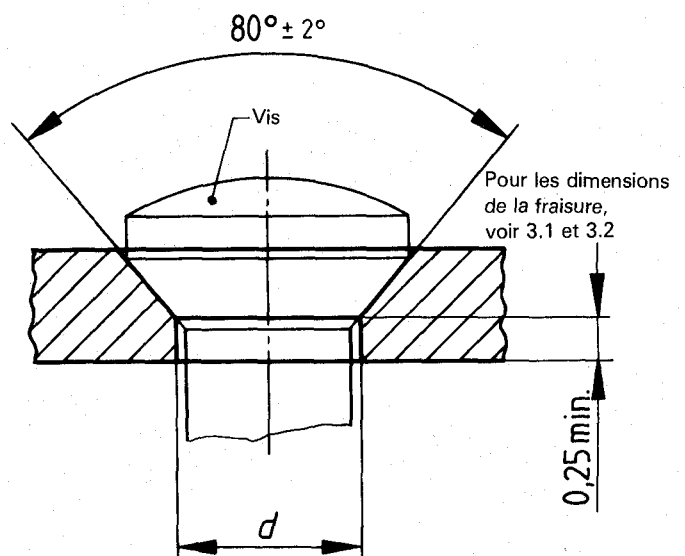


Figure 1