
**Médecine bucco-dentaire — Queues pour
instruments rotatifs —**

Partie 1:
Queues en matériaux métalliques

Dentistry — Shanks for rotary instruments —

Part 1: Shanks made of metals

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1797-1:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/12171352-8ca2-4eea-92c0-ca85247f7046/iso-1797-1-2011>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 1797-1:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/12171352-8ca2-4eea-92c0-ea85247f7046/iso-1797-1-2011>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2011

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 1797-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 106, *Médecine bucco-dentaire*, sous-comité SC 4, *Instruments dentaires*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 1797-1:1992), ainsi que l'ISO 1797-1:1992/Amd.1:1997, qui a fait l'objet d'une révision technique. Les modifications suivantes ont été apportées:

- a) ajout d'une valeur maximale pour l'extrémité de la queue de Type 3;
- b) ajout d'une définition de la queue;
- c) clarification des symboles et des figures.

L'ISO 1797 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Médecine bucco-dentaire — Queues pour instruments rotatifs*:

- *Partie 1: Queues en matériaux métalliques*
- *Partie 2: Queues en matières plastiques*

Introduction

La présente Norme internationale fait partie d'une série de normes de base relatives aux instruments rotatifs dentaires. Elle constitue un important trait d'union entre les normes concernant les instruments rotatifs dentaires et celles concernant les pièces à main dentaires.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 1797-1:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/12171352-8ca2-4eea-92c0-ea85247f7046/iso-1797-1-2011>

Médecine bucco-dentaire — Queues pour instruments rotatifs —

Partie 1: Queues en matériaux métalliques

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les queues d'instruments rotatifs dentaires et donne des méthodes de mesure pour la vérification des dimensions.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 1942, *Médecine bucco-dentaire — Vocabulaire*

ISO 1797-1:2011

ISO 3274, *Spécification géométrique des produits (GPS) — État de surface: Méthode du profil — Caractéristiques nominales des appareils à contact (palpeur)*

ISO 4288, *Spécification géométrique des produits (GPS) — État de surface: Méthode du profil — Règles et procédures pour l'évaluation de l'état de surface*

ISO 6507-1, *Matériaux métalliques — Essai de dureté Vickers — Partie 1: Méthode d'essai*

ISO 8325, *Art dentaire — Méthodes d'essai pour instruments rotatifs*

3 Termes, définitions, symboles et abréviations

3.1 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 1942 ainsi que les suivants s'appliquent.

3.1.1

queue

partie d'un axe d'un instrument rotatif dentaire conçue pour s'adapter au mandrin d'une pièce à main dentaire (droite ou à contre-angle), d'une pièce à main technique ou d'une turbine dentaire

3.2 Symboles et abréviations

Les symboles et termes sont représentés aux Figures 1 à 8 avec la légende suivante:

- d_1 diamètre de la queue;
- d_2 diamètre de la gorge;
- s distance maximale de la circonférence jusqu'au méplat;
- l_1 longueur du montage;
- l_2 distance entre l'épaulement et l'extrémité;
- l_3 distance entre l'épaulement et la gorge;
- l_4 largeur de la gorge;
- l_5 longueur de l'extrémité conique ou arrondie;
- δ épaisseur du cylindre de la queue.

4 Classification

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Les queues d'instruments rotatifs sont classées par types, selon leur diamètre et leur modèle, comme suit:

- Type 1: diamètre de 2,35 mm avec gorge et méplat (pour connection sur contre-angle);
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/12171352-8ca2-4eea-92c0-a85247f7046/iso-1797-1-2011>
- Type 2: diamètre de 2,35 mm cylindrique;
- Type 3: diamètre de 1,6 mm cylindrique avec extrémité conique ou arrondie;
- Type 4: diamètre de 3 mm cylindrique.

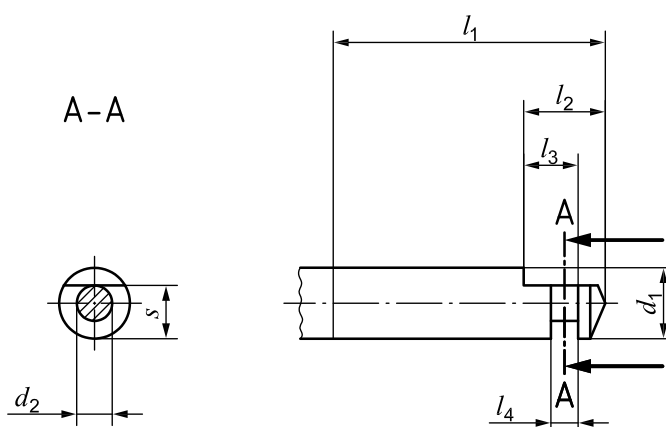


Figure 1 — Queue de Type 1

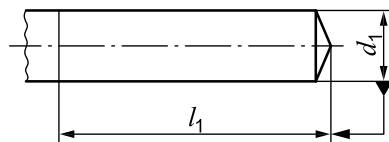


Figure 2 — Queue de Types 2 et 4

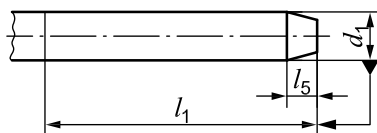


Figure 3 — Queue de Type 3

5 Exigences

5.1 Matériau

Les queues doivent être réalisées en matériaux métalliques (par exemple en acier ou en carbure de tungstène). Le type de matériau et son traitement sont laissés à la discrétion du fabricant.

5.2 Dimensions

Les dimensions et les tolérances doivent être conformes à celles indiquées aux Figures 4 à 7 et dans le Tableau 1.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/12171352-8ca2-4eea-92c0-ea85247f7046/iso-1797-1-2011>

Les dimensions sont données en millimètres, la rugosité est donnée en micromètres.

L'extrémité des queues de Types 1, 2 et 4 doit être plate, conique ou arrondie. L'extrémité de la queue de Type 3 doit être soit conique soit arrondie.

La forme de l'extrémité de la queue doit être laissée à la discrétion du fabricant.

Dimensions en millimètres

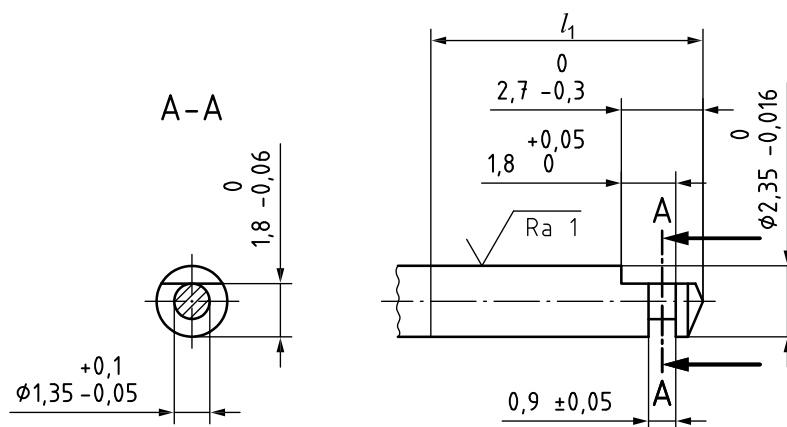


Figure 4 — Dimensions de la queue de Type 1

Dimensions en millimètres

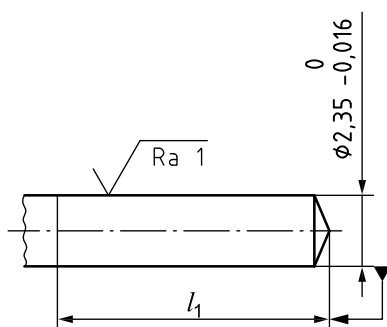


Figure 5 — Dimensions de la queue de Type 2

Dimensions en millimètres

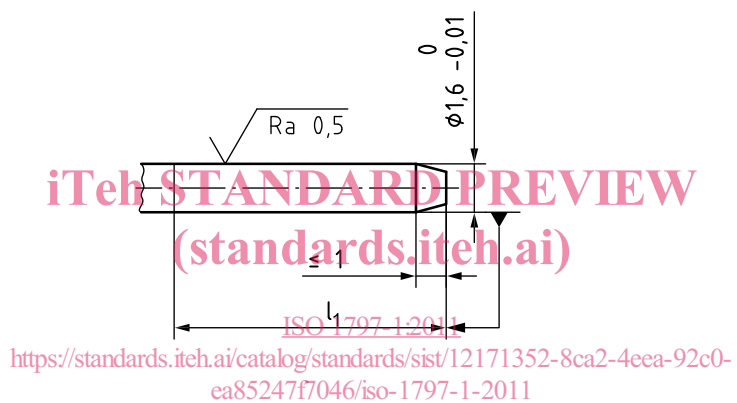


Figure 6 — Dimensions de la queue de Type 3

Dimensions en millimètres

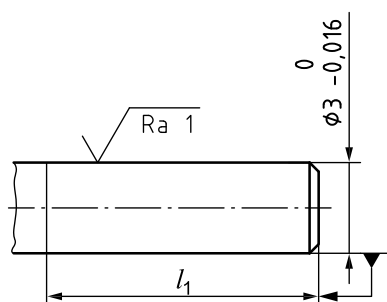


Figure 7 — Dimensions de la queue de Type 4

Tableau 1 — Longueur du montage de la queue

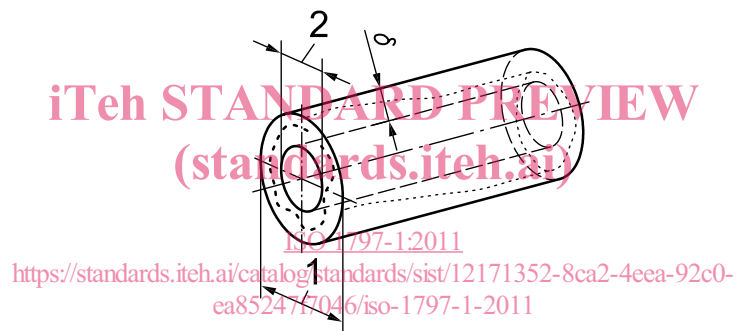
Dimensions en millimètres

Queue	Diamètre	Longueur du montage, l_1		
		miniature, court	standard, long	extra long
Type 1 ^a	2,35	—	11	12
Type 2	2,35	15	30	30
Type 3	1,6	9	11	12
Type 4	3	—	30	30

^a L'exigence suivante est applicable seulement au Type 1. Tout élargissement de la queue (par exemple au niveau du marquage ou de la partie active) doit être au-delà de $l_1 = 13,5$ mm.

5.3 Cylindricité de la queue

La cylindricité de la queue (voir Figure 8) doit être dans les tolérances du diamètre acceptable de la queue.



Légende

- 1 limite supérieure de d_1
- 2 limite inférieure de d_1

Figure 8 — Cylindricité de la queue

L'exigence pour la cylindricité de la queue couvre la longueur du montage, l_1 , de la queue sauf la géométrie de la fin de la queue.

Effectuer l'essai conformément à 6.3.

5.4 Rugosité de surface

La rugosité de surface, R_a , doit être

- a) $\leq 1 \mu\text{m}$ pour le Type 1, Type 2 et Type 4,
- b) $\leq 0,5 \mu\text{m}$ pour le Type 3,

aux endroits décrits aux Figures 4 à 7.

Effectuer l'essai conformément à 6.4.