

DIN EN ISO 1797-3



ICS 11.060.25

**Zahnheilkunde –
Schäfte für rotierende Instrumente –
Teil 3: Schäfte aus Keramik (ISO 1797-3:2013);
Deutsche Fassung EN ISO 1797-3:2013**

Dentistry –
Shanks for rotary instruments –
Part 3: Shanks made of ceramics (ISO 1797-3:2013);
German version EN ISO 1797-3:2013

Médecine bucco-dentaire –
Queues pour instruments rotatifs –
Partie 3: Queues en céramique (ISO 1797-3:2013);
Version allemande EN ISO 1797-3:2013

Gesamtumfang 13 Seiten

Normenausschuss Dental (NADENT) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 1797-3:2013) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 106 „Dentistry“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 55 „Zahnheilkunde“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 014-00-04 AA „Rotierende Instrumente“ im Normenausschuss Dental (NADENT) im DIN.

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 1942	siehe DIN EN ISO 1942
ISO 2859-1	siehe DIN ISO 2859-1
ISO 3274	siehe DIN EN ISO 3274
ISO 4288	siehe DIN EN ISO 4288
ISO 6507-1	siehe DIN EN ISO 6507-1
ISO 8325	siehe DIN EN ISO 8325

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 1942, *Zahnheilkunde — Vokabular*

DIN ISO 2859-1, *Annahmestichprobenprüfung anhand der Anzahl fehlerhafter Einheiten oder Fehler (Attributprüfung) — Teil 1: Nach der annehmbaren Qualitätsgrenzlage (AQL) geordnete Stichprobenpläne für die Prüfung einer Serie von Losen*

DIN EN ISO 3274, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Oberflächenbeschaffenheit: Tastschnittverfahren — Nenneigenschaften von Tastschnittgeräten*

DIN EN ISO 4288, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Oberflächenbeschaffenheit: Tastschnittverfahren — Regeln und Verfahren für die Beurteilung der Oberflächenbeschaffenheit*

DIN EN ISO 6507-1, *Metallische Werkstoffe — Härteprüfung nach Vickers — Teil 1: Prüfverfahren*

DIN EN ISO 8325, *Zahnheilkunde — Prüfverfahren für rotierende Instrumente*

Deutsche Fassung

**Zahnheilkunde - Schäfte für rotierende Instrumente - Teil 3:
Schäfte aus Keramik (ISO 1797-3:2013)**

Dentistry - Shanks for rotary instruments - Part 3: Shanks
made of ceramics (ISO 1797-3:2013)

Médecine bucco-dentaire - Queues pour instruments
rotatifs - Partie 3: Queues en céramique (ISO 1797-3:2013)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 7. März 2013 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN-CENELEC oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe, Symbole und Abkürzungen.....	4
3.1 Begriffe	4
3.2 Symbole und Abkürzungen	4
4 Einteilung.....	5
5 Anforderungen	6
5.1 Werkstoff	6
5.2 Maße.....	6
5.3 Zylinderform des Schaftes.....	8
5.4 Oberflächenrauheit	8
5.5 Vickershärte	8
5.6 Kennzeichnung	8
6 Prüfverfahren	9
6.1 Schaftdurchmesser	9
6.2 Andere Maße	9
6.3 Zylinderform des Schaftes.....	9
6.4 Oberflächenrauheit	9
6.5 Vickershärte	9
7 Qualitätskontrolle	9
7.1 Schafttypen	9
7.2 Fehler	9
7.2.1 Hauptfehler	9
7.2.2 Nebenfehler	9
Anhang A (informativ) Annehmbare Qualitätsgrenzlagen (AQL)	10
Literaturhinweise	11