

UDC 615.472
C 33



中华人民共和国国家标准

GB 8666.1—88

拔牙钳通用技术条件

General specifications for tooth forceps

1988-02-13 发布

1988-10-01 实施

国家标准局 发布

拔牙钳通用技术条件

General specifications for tooth forceps

本标准适用于穿颚式与迭颚式拔牙钳。

1 型式和基本尺寸

拔牙钳的型式和基本尺寸应在产品标准中作出规定。

2 技术要求

2.1 牙钳与颚轴螺钉应以 2Cr13Mo 材料和 GB 1220—84《不锈钢棒》中规定的 2Cr13 材料制成；钳用颚轴和颚轴螺钉用 GB 1220—84 中规定的 2Cr13 或 1Cr13 材料。

2.2 牙钳应经热处理，其硬度为 HRC 42~47。

2.3 颚轴螺钉应符合 GB 3349—82《手术器械 圆柱沉头颚轴螺钉》的规定；钳用颚轴应符合 GB 3054—82《手术器械 钳用颚轴》的规定。

2.4 牙钳的网纹柄花应按 GB 4748—84《手术器械 柄花》的规定选用。

2.5 牙钳不应有锋棱、毛刺及裂纹。钳子颚部前后端的外棱边（包括雄片颚部两端）应倒钝。

2.6 牙钳柄花应均匀清晰，不应有氧化皮、缺花等缺陷。

2.7 牙钳应有足够的强度。

2.8 螺钉应牢固地固定在拔牙钳左片上，当拔牙钳闭合或打开时，螺钉不得跟动。

2.9 牙钳开闭时，头部张角在 60° 范围内颚部应灵活，当大于 60° 时，不应有卡塞现象。

2.10 牙钳头端摆动量应根据产品使用功能和结构特点在产品标准中作出规定。

2.11 牙钳应有良好的耐腐蚀性能。

2.12 牙钳外表可制成有光亮或无光亮，其表面粗糙度 R_a 之数值应符合表 1 的规定。

表 1

μm

色 泽	部 位			外 表
	穿 颚 式		迭颚式 颚部迭合处	
	雌 颚	雄 颚		
有光亮	12.5	3.2	1.6	0.2
无光亮				0.8

3 试验方法

3.1 外观

3.1.1 以目力观察。