ГОСТ 30215—94 (ИСО 6360-1—85)
ГОСТ Р 50350.1—92 (ИСО 6360-1—85)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Стоматологические вращающиеся инструменты

СИСТЕМА ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Часть 1

Общие характеристики

Издание официальное

БЗ 7—99

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

УДК 616.314:615.472:006.354 Группа Р21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Стоматологические вращающиеся инструменты

СИСТЕМА ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Часть 1

Общие характеристики

Dental rotary instruments. Number coding system. Part 1. General characteristics

ОКП 94 3211; 94 3371; 94 3377
94 3442; 94 3914

Дата введения 1993—07—01

Настоящий стандарт разработан в связи с необходимостью использования единой системы классификации и обозначения стоматологических инструментов в торговле, промышленности и стоматологической практике. Стандарт устанавливает общую пятнадцатицифровую систему обозначения для стоматологических вращающихся инструментов. Изготовителям вращающихся инструментов в своих каталогах следует ссылаться на настоящий стандарт и ГОСТ 30216/ГОСТ Р 50350.2.

1 Назначение и область применения

Настоящий стандарт устанавливает систему цифрового обозначения для всех стоматологических вращающихся инструментов и некоторых вспомогательных деталей, например винтов, используемых вместе с этими инструментами.

Настоящий стандарт устанавливает цифровое обозначение для общих характеристик стоматологических вращающихся инструментов.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2 Ссылки

ГОСТ 26634—91 (ИСО 1797—85) Инструменты стоматологические вращающиеся. Хвостовики

ГОСТ 30214—94 (ИСО 2157—84)/ГОСТ Р 50349—92 (ИСО 2157—84) Стоматологические вращающиеся инструменты. Номинальные размеры и обозначения

ГОСТ 30216—94(ИСО 6360-2—85)/ГОСТ Р 50350.2—92 (ИСО 6360-2—85) Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 2. Форма и виды исполнения

ГОСТ 30395.1—95 (ИСО 3630-1—90)/ГОСТ Р 50351.1—92 (ИСО 3630-1—90) Инструменты стоматологические для лечения и обработки канала корня зуба. Часть 1. Корневые напильники, дрильборы, пульпоэкстракторы, рашпили, каналонаполнители, зонды и ватные иглы

3 Цифровой код

Цифровой код состоит из пятнадцати цифр, обозначающих материал, форму и размеры рабочей части инструмента и тип хвостовика, а также покрытие и связку. Полный цифровой код описывает только один инструмент, и поэтому для точной цифровой идентификации необходимо использовать полный пятнадцатицифровой код, как показано в расшифровке кода на рисунке 1.

Издание официальное

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

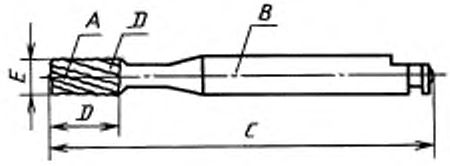


Рисунок 1

Расшифровка кода 000. 00. 0. 000. 000. 000.

A. Материал рабочей части и покрытия или связки (первые три цифры, см. раздел 4)

B. Тип хвостовика и рукоятки (четвертая и пятая цифры, см. раздел 5)

C. Общая длина (шестая цифра, см. раздел 6)

D. Форма и вид исполнения (седьмая — двенадцатая цифры, по ГОСТ 30216/ГОСТ Р 50350.2

E. Номинальный размер рабочей части (головки) (тринадцатая — пятнадцатая цифры, по ГОСТ 30214/ГОСТ Р 50349 для боров, фрез и абразивных инструментов; по ГОСТ 30395.1/ГОСТ Р 50351.1 для инструментов для корневых каналов

Примечание — Группы из трех цифр могут разделяться не только точками, но и отстоять друг от друга на одинаковом расстоянии.

Использование пятнадцатицифрового кода приобретает особую важность в связи с расширяющимся применением систем обработки данных. При необходимости код может быть использован частично, в этом случае он может быть сокращен до девяти цифр:

три цифры — для обозначения формы;

три цифры — для обозначения вида исполнения;

три цифры — для обозначения номинального размера рабочей части.

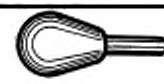
Примечание — В приложении приводятся шесть примеров использования цифрового кода для различных типов инструментов.

4 Материал рабочей части и покрытия или связки

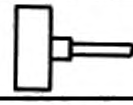
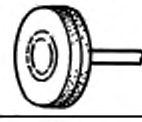
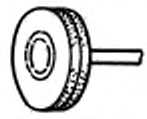
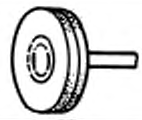
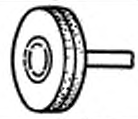
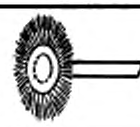
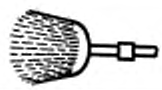
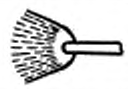
Для обозначения этих характеристик используют первую, вторую и третью цифры пятнадцатицифрового кода.

Две первые цифры обозначают материал рабочей части инструмента в соответствии с таблицей 1.

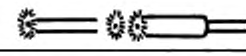
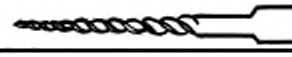
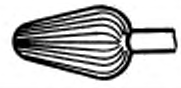
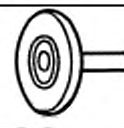
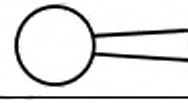
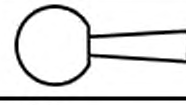
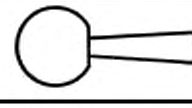
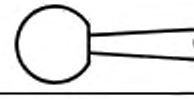
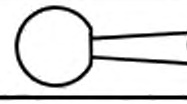
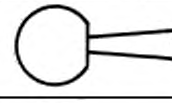
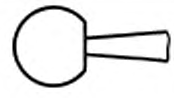
Таблица 1 — Материал рабочей части

Наименование материала	Иллюстрации	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Фетр		01	0 — для инструментов без покрытия (см. таблицу 2)
Резина		02	

Продолжение таблицы 1

Наименование материала	Иллюстрации	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Пластмасса		03	0 — для инструментов без покрытия (см. таблицу 2)
Кожа		04	
Фланель		05	
Муслин		06	
Сукно		07	
Волокно		08	
Козья шерсть		09	
Натуральная щетина		10	
Искусственная щетина		11	
Перо		12	
Латунь		20	
Нейзильбер		21	

Продолжение таблицы 1

Наименование материала	Иллюстрации	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Автоматная сталь		30	0 — для инструментов без покрытия (см. таблицу 2)
Холоднообработанная инструментальная сталь		31	
Пружинная сталь		32	
Нержавеющая сталь		33	
Нержавеющая пружинная сталь		34	
Быстрорежущая сталь		36	
Вольфрамовый твердый сплав		50	
Кость каракатицы		59	
Кварц		60	
Наждак со средним зерном		61	См. таблицу 3
Наждак мелкозернистый розовый		62	
Наждак мелкозернистый белый		63	
Вольфрамовый крупнозернистый твердый сплав		64	
Кремниевый твердый сплав		65	
Рубин		66	

Продолжение таблицы 1

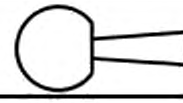
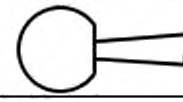
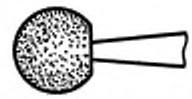
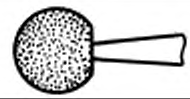
Наименование материала	Иллюстрации	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Сапфир		67	См. таблицу 3
Кубический нитрид бора		68	
Искусственный наждак красный		69	
Алмаз		80	

Таблица 2 — Покрытия на стальных инструментах и инструментах из вольфрамового твердого сплава

Покрытие	Цифровой код
Без покрытия или с покрытием другого типа	0
Никелевое	1
Хромированное	2
Серебряное	3
Золотое	4
Полированное	5
Нитрид титана	6

Таблица 3 — Материал-связка для абразивных инструментов

Материал-связка	Цифровой код
Иной тип связки	0
Шеллак	1
Резина	2
Пластик	3
Мартенсит	4
Керамика	5
Гальванопластика	6
Спеченный металл	7
Кремний	8

Для стальных и твердосплавных (вольфрамовых) инструментов третья цифра обозначает покрытие (гальваническое) рабочей части, для абразивных инструментов — материал, используемый для связки абразива.

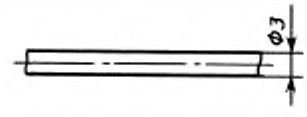
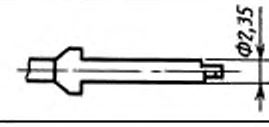
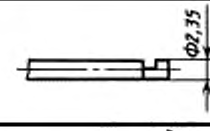
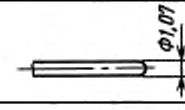
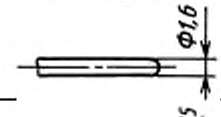
Для мягких материалов и щеток не требуется дополнительной информации и поэтому третья цифра у них — ноль. Цифровое обозначение покрытия или материала-связки приведено в таблицах 2 и 3.

Примечание — Иллюстрации в таблице 1 приведены в качестве примера и не несут какой-либо дополнительной информации о самих инструментах.

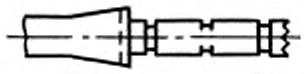
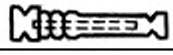
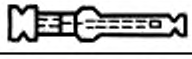
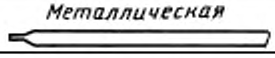
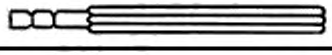
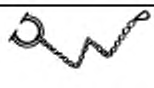
5 Тип хвостовика и рукоятки

Эти характеристики обозначают четвертой и пятой цифрами пятнадцатицифрового кода (см. таблицу 4).

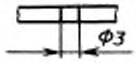
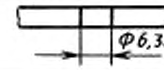
Таблица 4 — Тип хвостовика и рукоятки

Тип хвостовика и рукоятки	Рисунок (мм)	Цифровой код 4-я и 5-я цифры
Иной тип хвостовика		00
Хвостовик типа 2, см. ГОСТ 26634		10
Хвостовик типа 2 с защитным колпачком		11
Хвостовик диаметром 3 мм		12
Хвостовик диаметром 3,175 мм		13
Хвостовик типа 1 см. ГОСТ 26634		20
Хвостовик типа 1 с защитным колпачком		21
Хвостовик типа 1 конический для углового наконечника		22
Специальный хвостовик (Стрикер)		23
Хвостовик диаметром 1,07 мм (FG)		30
Хвостовик типа 3 (FG), см. ГОСТ 26634		31
Хвостовик диаметром 2,35 мм (FG)		32

Продолжение таблицы 4

Тип хвостовика и рукоятки	Рисунок (мм)	Цифровой код 4-я и 5-я цифры
Хвостовик для прямого наконечника «Император»		40
Хвостовик для углового наконечника «Император»		41
Хвостовик с резьбой		44
Хвостовик для резцедержателя номера 83		60
Хвостовик для взаимозаменяемых инструментов		61
Рукоятка короткая, закрепленная	металлическая 	62
	пластмассовая 	63
Рукоятка стандартная, короткая, закрепленная	металлическая 	64
	пластмассовая 	65
Рукоятка короткая, сменная, длина 16—20 мм		68
Рукоятка стандартная сменная, длиной 20—28 мм		69
Рукоятка для хвостовика типа 1, сменная, длина 16—20 мм		70
Рукоятка для хвостовика типа 1, сменная, длина 20—28 мм		71
Разной длины		72
Рукоятка длинная, закрепленная	Металлическая 	81
	Пластмассовая 	82
Рукоятка для номера 60		83
Рукоятка восьмиугольная, закрепленная		84
Цепочка для обеспечения безопасности номеров 62—63		85
Цепочка для обеспечения безопасности номеров 64—66		86
Предохранительная цепь с петлей		87

Окончание таблицы 4

Тип хвостовика и рукоятки	Рисунок (мм)	Цифровой код 4-я и 5-я цифры
Незакрепленная диаметром 1,8 мм	С отверстием 	90
Незакрепленная диаметром 3 мм	С отверстием 	91
Незакрепленная диаметром 6,35 мм	С отверстием 	92

6 Общая длина

Эта характеристика обозначается шестой цифрой пятнадцатицифрового кода (см. таблицу 5).

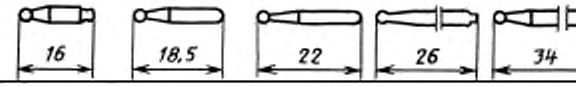
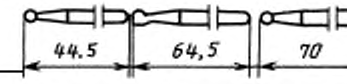
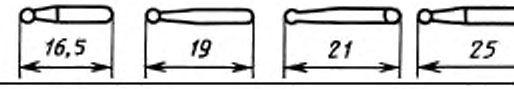
Сверхдлинные головки и/или шейки инструментов измеряют их общую длину.

Значения, приведенные в таблице 5, даны в качестве примера исключительно с целью сгруппирования.

Точная длина устанавливается в стандарте на соответствующие изделия.

К инструментам для корневых каналов применяется только стандартная длина (таблица 5).

Таблица 5 — Общая длина

	Длина инструмента, мм				
	Миниатюрный	Короткий	Стандартный	Длинный	Сверхдлинный
Цифровой код 6-я цифра	2	3	4	5	6
Хвостовик типа 1					
Хвостовик типа 2					
Хвостовик типа 3 (FG)*					
* Хвостовики даны в соответствии с требованиями ГОСТ 26634.					

ПРИЛОЖЕНИЕ
(рекомендуемое)

Примеры цифрового обозначения

А.1 Стальной бор



Рисунок 2

Цифровой код стального бора 310.104.001.023 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 6.

Таблица 6

Характеристика	Пример	Цифровой код	Ссылка
Материал рабочей части	Сталь без покрытия	31	Раздел 4
Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах)	Без покрытия	0	Раздел 4
Тип хвостовика	Тип 2	10	Раздел 5
Общая длина	Стандартная	4	Раздел 6
Форма	Сферическая	001	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Вид исполнения	Гладкое сечение	001	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 2,3 мм	023	ГОСТ 30214/ ГОСТ Р 50349

А.2 Твердосплавный бор



Рисунок 3

Цифровой код твердосплавного бора 500.204.107.006.014 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 7.

Таблица 7

Характеристика	Пример	Цифровой код	Ссылка
Материал рабочей части	Вольфрамовый твердый сплав	50	Раздел 4
Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связки (на абразивных инструментах)	Без покрытия	0	Раздел 4
Тип хвостовика	Тип 1	20	Раздел 5
Общая длина	Стандартная	4	Раздел 6
Форма	Цилиндрическая	107	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Вид исполнения	Со спиральной нарезкой и гладким сечением	006	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 1,4 мм	014	ГОСТ 30214/ ГОСТ Р 50349

А.3 Алмазный инструмент

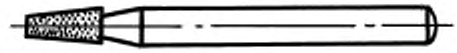


Рисунок 4

Цифровой код алмазного инструмента 806.313.168.523.012 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 8.

Таблица 8

Характеристика	Пример	Цифровой код	Ссылка
Материал рабочей части	Натуральный алмаз	80	Раздел 4
Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах)	Гальванопластическая связка	6	Раздел 4
Тип хвостовика	Тип 3	31	Раздел 5
Общая длина	Короткий	3	Раздел 6
Форма	В виде усеченного конуса	168	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Вид исполнения	Связка с нормальным зерном	523	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 1,2 мм	012	ГОСТ 30214/ ГОСТ Р 50349

А.4 Абразивный инструмент

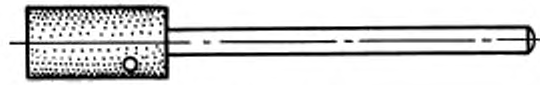


Рисунок 5

Цифровой код абразивного инструмента 655.104.107.513.065 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 9.

Таблица 9

Характеристика	Пример	Цифровой код	Ссылка
Материал рабочей части	Кремниевый сплав	65	Раздел 4
Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах)	Керамическая связка	5	Раздел 4
Тип хвостовика	Тип 2	10	Раздел 5
Общая длина	Стандартная	4	Раздел 6
Форма	Цилиндрическая	107	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Вид исполнения	Связка с мелким	513	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 6,5 мм	065	ГОСТ 30214/ ГОСТ Р 50349

А.5 Инструменты для лечения и обработки канала корня зуба (увеличенное изображение рабочей части)

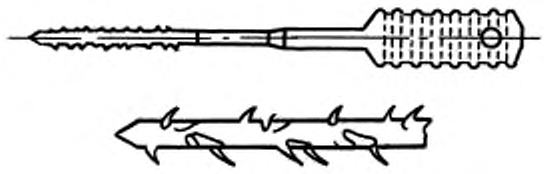


Рисунок 6

Цифровой код инструмента для лечения и обработки канала корня зуба 340.634.657.455.060 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 10.

Таблица 10

Характеристика	Пример	Цифровой код	Ссылка
Материал рабочей части	Нержавеющая сталь	34	Раздел 4
Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах)	Без покрытия	0	Раздел 4
Тип хвостовика	Рукоятка короткая, закрепленная	63	Раздел 5
Общая длина	Стандартная	4	Раздел 6
Форма	Зазубренный стержень (пульпоэкстрактор)	657	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Вид исполнения	Круглый стержень с перекрестной нарезкой в виде зазубрин	455	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 0,6 мм	060	ГОСТ 30395.1/ ГОСТ Р 50351.1

А.6 Алмазный диск



Рисунок 7

Цифровой код алмазного диска 806.900.340.524.220 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 11.

Таблица 11

Характеристика	Пример	Цифровой код	Ссылка
Материал рабочей части	Натуральный алмаз	80	Раздел 4
Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах)	Гальванопластическая связка	6	Раздел 4
Отверстие в диске	Сформированное в процессе изготовления	90	Раздел 5
Общая длина	—	0	Раздел 6
Форма	Тонкий, режущий по краю	340	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Вид исполнения	Твердая связка со средним зерном	524	ГОСТ 30216/ ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 22,0 мм	220	ГОСТ 30214/ ГОСТ Р 50349

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 279 «Зубоврачебное дело»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 14.10.92 № 1377

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 6360-1—85 «Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 1. Общие характеристики» и полностью ему соответствует Постановлением Госстандарта России от 12 марта 1996 г. № 164 ГОСТ 30215—94 (ИСО 6360-1—85) введен в действие в качестве государственного стандарта Российской Федерации с момента принятия указанного постановления и признан имеющим одинаковую силу с ГОСТ Р 50350.1—92 (ИСО 6360-1—85) на территории Российской Федерации в связи с полной аутентичностью их содержания

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *Т.И. Кононенко*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 15.11.2000. Подписано в печать 21.12.2000. Усл.печ.л. 1,86. Уч.-изд.л. 1,20.
Тираж 159 экз. С 6477. Зак. 1170.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru