ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ. ХВОСТОВИКИ

## ГОСТ 26634—91
## (ИСО 1797—85)

Издание официальное

15 коп. БЗ 3—91/251

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 616.314—089.818.1—72:006.354 Группа Р21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ. ХВОСТОВИКИ

Dental rotary instruments Shanks

ГОСТ 26634—91

(ИСО 1797—85)

ОКП 94 5226

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт входит в серию основополагающих стандартов на стоматологические вращающиеся инструменты и является важным связующим звеном между стандартами на стоматологические инструменты и стоматологические наконечники.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает требования к хвостовикам стоматологических вращающихся инструментов и определяет методы измерений для контроля размеров. Требование к контролю качества включено в целях обеспечения высокого уровня качества.

Настоящий стандарт применяется совместно с приложением.

## 2. ССЫЛКИ

ГОСТ 19300—86 (ИСО 3274—75) «Средства измерений шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы-профилометры контактные. Типы и основные параметры».

ГОСТ 2999—75 (ИСО 6507/1—82) «Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу».

МИ 41—88 (ИСО 4288—85) «Методика выполнения измерений параметров шероховатости поверхности по ГОСТ 2789—73 при помощи приборов профильного метода».

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

## 3. КЛАССИФИКАЦИЯ

В зависимости от диаметра и конструкции хвостовики стоматологических вращающихся инструментов классифицируют по типам следующим образом:

тип 1 — диаметр 2,35 мм с канавкой и плоской лыской;

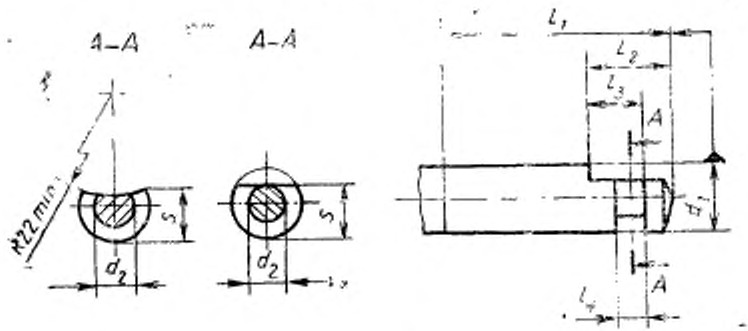
тип 2 — диаметр 2,35 мм цилиндрический;

тип 3 — диаметр 1,6 мм цилиндрический с коническим или сферическим торцем.

## 4. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

(Черт. 1—3)

**Хвостовик типа 1**



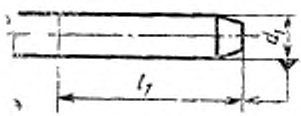

Черт. 1

**Хвостовик типа 2**




Черт. 2

**Хвостовик типа 3**




Черт 3

Обозначения к черт. 1—3

$d_1$ — диаметр хвостовика; $d_2$ — диаметр на уровне канавки; $S$ — размер лыски по диаметру; $l_1$ — длина хвостовика; $l_2$ — расстояние между краем лыски и нерабочим концом; $l_3$ — расстояние между (торцем) краем лыски и канавкой; $l_4$ — ширина канавки

## 5. МАТЕРИАЛ

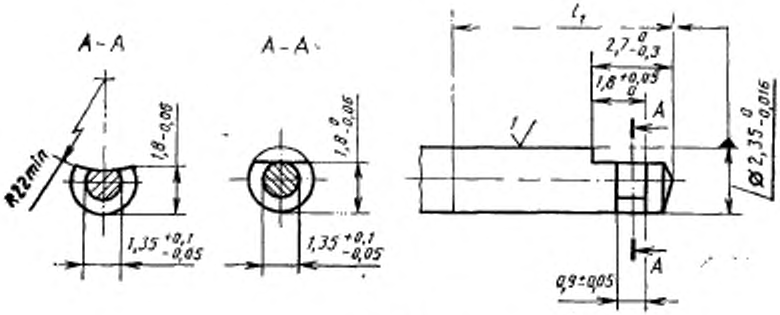
Хвостовики изготовляют из стали или другого подходящего материала.

Тип материала и способ его обработки выбираются изготовителем.

## 6. РАЗМЕРЫ

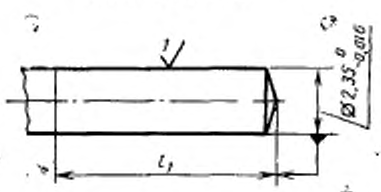
Размеры и допуски должны соответствовать значениям, указанным на черт. 4, 5, 6, 7 и 8 и приведены в табл. 1.

**Хвостовик типа 1**



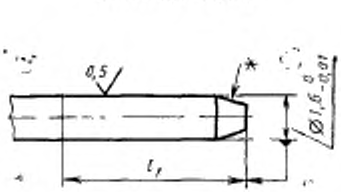

Черт. 4

**Хвостовик типа 2**




Черт. 5

**Хвостовик типа 3**




* Коническая или сферическая форма торца выбирается изготовителем.

Черт. 6

Таблица 1

мм

| Диаметр | $l_1$ min | | | |
|---|---|---|---|---|
| | Длина хвостовиков типов 1 и 3. Длина инструмента | | | Длина хвостовика типа 2 |
| | миниатюрный, короткий | стандартный, длинный | сверхдлинный | |
| 1,6 | 9 | 11 | 12 | — |
| 2,35 | | 11* | 12* | 30 |

* Не допускается $l_1 > 13{,}5$ мм

Размеры даны в миллиметрах, шероховатость — в микрометрах.

Торец хвостовиков типов 1 и 2 должен быть плоский, конический или сферический. Право выбора формы торца предоставляется изготовителю.

## 7. ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ

Шероховатость поверхности, определяемая по методам, описанным в ГОСТ 19300 и МИ 41 должна быть такой, как указано на чертежах.

## 8. ТВЕРДОСТЬ

Твердость хвостовиков, изготовленных из стали или из вольфрамового сплава, определяемая по методу, изложенному в ГОСТ 2999, должна быть не менее 250 HV 5.

## 9. МЕТОДЫ ИЗМЕРЕНИЯ

### 9.1. Диаметр хвостовика

Измерения следует проводить с использованием регулярно проверяемых твердосплавных калибров, воздушных манометров или индикаторов с круговой шкалой, градуированных в 0,001 мм.

Диаметр $d_1$ следует измерять перпендикулярно к продольной оси хвостовика на длине $l_1$.

### 9.2. Другие размеры

Измерения следует проводить при помощи соответствующих измерительных приборов: штангенциркулей с твердосплавными поверхностями, инструментальных микроскопов или индикаторов с круговой шкалой.

## 10. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

10.1. Тип хвостовиков

При контроле качества хвостовики инструментов должны классифицироваться в соответствии с разд. 3.

10.2. Дефекты

Значительными дефектами считают те отклонения от требований, которые перечислены в табл. 2. Незначительными дефектами являются все отклонения в присоединительных размерах, не указанные в табл. 2.

Примечания:

1. К значительным относятся только те дефекты, которые мешают нормальной работе инструмента.

2. К незначительным дефектам относятся все другие отклонения от требований, снижающие качество инструмента.

Таблица 2

**Значительные дефекты**

| Тип хвостовика | $d_1$ | $d_2$ | $l_3$ | $l_4$ | $S$ |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | $>2{,}35$ | $>1{,}45$ | $<1{,}80$ | $<0{,}85$ | $>1{,}80$ |
| 2 | $>2{,}35$ | — | — | — | — |
| 3 | $>1{,}60$<br>$<1{,}59$ | — | — | — | — |

10.3. Отбор образцов

Метод отбора образцов и количество инструментов, необходимое для испытания, должны быть указаны в нормативно-технической документации на инструменты конкретного вида.

10.4. Приемочный уровень дефектности (*AQL*)

Приемочный уровень дефектности, выраженный количеством дефектов на сто изделий для каждого типа инструментов, должен соответствовать указанному в табл. 3. (Для народного хозяйства СССР табл. 4).

Таблица 3

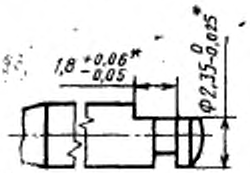
**Приемочный уровень дефектности *AQL*, %**

| Тип хвостовика | Значительные дефекты | Незначительные дефекты |
|---|---|---|
| 1 | 2,5 | 6,5 |
| 2 | 2,5 | 6,5 |
| 3 | 1,5 | 4,0 |

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Обязательное*

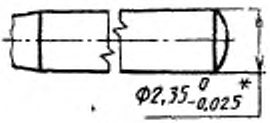
## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ, ОТРАЖАЮЩИЕ ПОТРЕБНОСТИ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР

Хвостовик типа 1




Черт. 7

Хвостовик типа 2




Черт. 8

Допускается изготовлять торец хвостовиков инструментов с фаской 0,3×45°, переходящий на сферу.

10.4 Приемочный уровень дефектности *AQL*, %

Таблица 1

| Тип хвостовика | Значительные дефекты | Незначительные дефекты |
|---|---|---|
| 1, 2, 3 | 1,5 | 4,0 |

* До 01.01.94

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством здравоохранения СССР

**РАЗРАБОТЧИКИ**

**В. Ш. Винокур; А. Р. Салихзянова** (руководитель темы); **Л. А. Смирнова,** канд. техн. наук; **Л. М. Галковская**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.05.91 № 723

3. Срок первой проверки — IV квартал 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения стандарта ИСО 1797—85

5. ВЗАМЕН ГОСТ 26634—85

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела |
|---|---|
| ГОСТ 2999—75 | 2, 8 |
| ГОСТ 19300—86 | 2, 7 |
| МИ 41—88 | 2, 7 |

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 10.10.91 0,5 усл. печ. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,40 уч.-изд. л. Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 589