ГОСТ Р 50350.1—92
(ИСО 6360—1—85)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ ИНСТРУМЕНТЫ. СИСТЕМА ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Часть 1. ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Издание официальное

33 руб. БЗ 3—92/331

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 616.314:615.472:006.354

Группа Р21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ ИНСТРУМЕНТЫ. СИСТЕМА ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

Часть 1. Общие характеристики

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

ГОСТ Р 50350.1—92 (ИСО 6360—1—85)

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

Дата введения 01.07.93

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 ГОСТ Р 50350.1. «Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 1. Общие характеристики» и ГОСТ Р 50350.2 «Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 2. Форма и виды исполнения».

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.

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1993

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

2. ССЫЛКИ

ГОСТ 26634 «Инструменты стоматологические вращающиеся. Хвостовики».

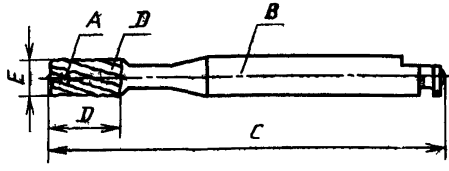
ГОСТ Р 50349—92 «Стоматологические вращающиеся инструменты. Номинальные размеры и обозначения».

ГОСТ Р 50351.1 «Инструменты стоматологические для лечения и обработки канала корня зуба. Часть 1. Корневые напильники, дрильборы, пульпоэкстракторы, рашпили, каналонаполнители, зонды и ватные иглы».

ГОСТ Р 50350.2 «Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 2. Форма и виды исполнения».

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 черт. 1.



Черт. 1

Расшифровка кода 000 00.0.000.000.000

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

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

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

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

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

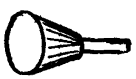
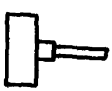
4. МАТЕРИАЛ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И ПОКРЫТИЯ ИЛИ СВЯЗКИ

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

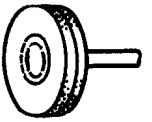
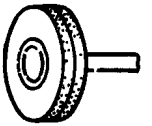
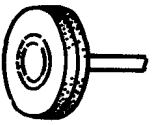
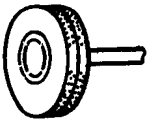
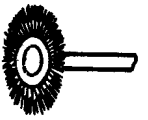
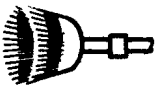
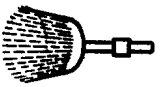
Две первые цифры обозначают материал рабочей части инструмента в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

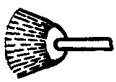
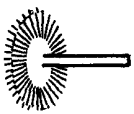
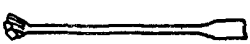
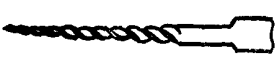
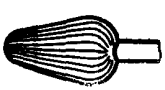
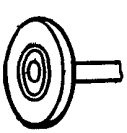
Материал рабочей части

Наименование материала	Иллюстрации	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Фетр		01	0 — для инструментов без покрытия (см. табл. 2)
Резина		02	
Пластмасса		03	
Кожа		04	

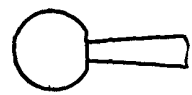
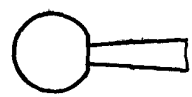
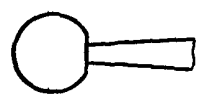
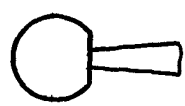
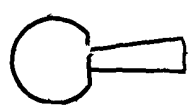
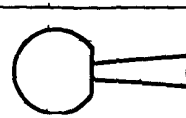
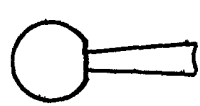
Продолжение табл. 1

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

Продолжение табл. 1

Наименование материала	Иллюстрации	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Латунь		20	0 — для инструментов без покрытия (см. табл. 2)
Нейзильбер		21	
Автоматная сталь		30	
Холоднообработанная инструментальная сталь		31	
Пружинная сталь		32	
Нержавеющая сталь		33	
Нержавеющая пружинная сталь		34	
Быстрорежущая сталь		36	
Вольфрамовый твердый сплав		50	
Кость каракатицы		59	

Продолжение табл. 1

Наименование материала	Иллюстрации	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Кварц		60	0 — для инструментов без покрытия (см. табл. 2)
Наждак со средним зерном		61	См. табл. 3
Наждак мелкозернистый розовый		62	
Наждак мелкозернистый белый		63	
Вольфрамовый крупнозернистый твердый сплав		64	
Кремниевый твердый сплав		65	
Рубин		66	
Сапфир		67	

Продолжение табл. 1

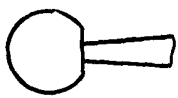
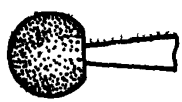
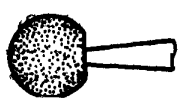
Наименование материала	Иллюстрации	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Кубический нитрид бора		68	См табл. 3
Искусственный наждак красный		69	
Алмаз		80	

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

Продолжение табл. 3

Материал-связка	Цифровой код
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, используемых 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 табл. 2 и 3.

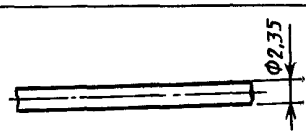
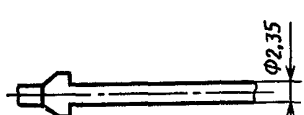
Примечание. Иллюстрации в табл. 1 приведены в качестве примера и не несут какой-либо дополнительной информации о самих инструментах.

5. ТИП ХВОСТОВИКА И РУКОЯТКИ

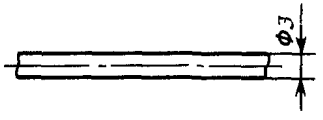
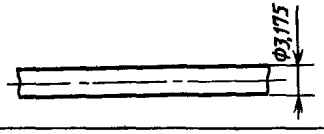
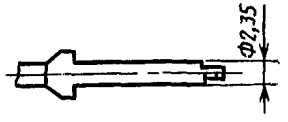
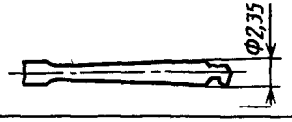
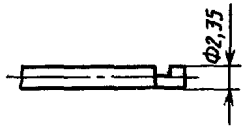
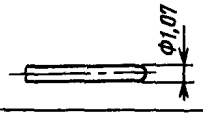
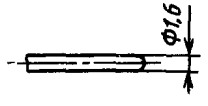
Эти характеристики обозначают четвертой и пятой цифрами пятнадцатицифрового кода (см. табл. 4).

Таблица 4

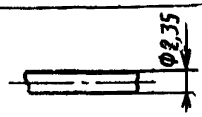
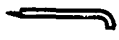
Тип хвостовика и рукоятки

Тип хвостовика и рукоятки	Чертеж (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

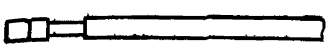
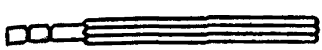
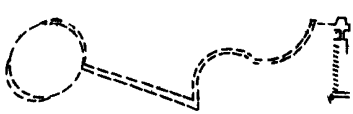
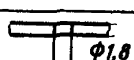
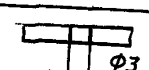
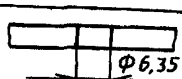
Продолжение табл. 4

Тип хвостовика и рукоятки	Чертеж (мм)	Цифровой код 4-я и 5-я цифры
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—91		31

Продолжение табл. 4

Тип хвостовика и рукоятки	Чертеж (мм)	Цифровой код 4-я и 5-я цифры
Хвостовик диаметром 2,35 мм (FG)		32
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

Продолжение табл. 4

Тип хвостовика и рукоятки	Чертеж (мм)	Цифровой код 4-я и 5-я цифры
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		81
		82
Рукоятка для номера 60		83
Рукоятка восьмигранная, закрепленная		84
Цепочка для обеспечения безопасности номеров 62—63		85
Цепочка для обеспечения безопасности номеров 64—66		86
Предохранительная цепь с петлей		87
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. табл. 5).

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

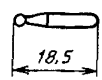
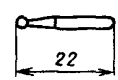
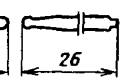
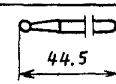
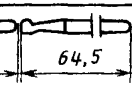
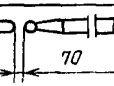
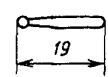
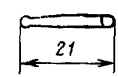
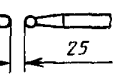
Значения, приведенные в табл. 5, даны в качестве примера исключительно с целью сгруппирования.

Точная длина устанавливается в стандарте на соответствующие изделия.

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

Таблица 5

Общая длина

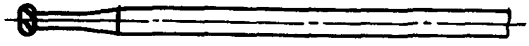
	Длина инструмента, мм				
	Миниатюрный	Короткий	Стандартный	Длинный	Сверхдлинный
Цифровой код 6-я цифра	2	3	4	5	6
Хвостовик типа 1					
Хвостовик типа 2					
Хвостовик типа 3 (FG)*					

* Хвостовики даны в соответствии с требованиями ГОСТ 26634.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

А.1. **Стальной бор**



Черт. 2

Цифровой код стального бора 310.104.001.023 составлен по характеристикам, приведенным в табл. 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 Р 50350.2
Вид исполнения	Гладкое сечение	001	ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 2,3 мм	023	ГОСТ Р 50349

А.2. Твердосплавный бор



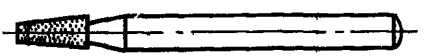
Черт. 3

Цифровой код твердосплавного бора 500 204.107 006.014 составлен по характеристикам, приведенным в табл. 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 Р 50350.2
Вид исполнения	Со спиральной нарезкой и гладким сечением	006	ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 1,4 мм	014	ГОСТ Р 50349

А.3. **Алмазный инструмент**



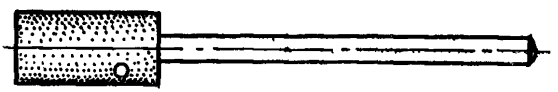
Черт. 4

Цифровой код алмазного инструмента 806.313.168.523.012 составлен по характеристикам, приведенным в табл. 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 Р 50350.2
Вид исполнения	Связка с нормальным зерном	523	ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 1,2 мм	012	ГОСТ Р 50349.

А.4. **Абразивный инструмент**



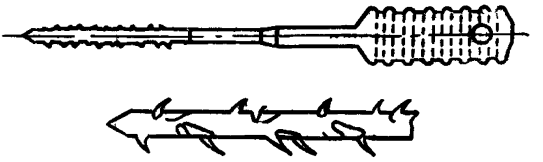
Черт. 5

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

Таблица 9

Характеристика	Пример	Цифрозой 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 Р 50350.2
Вид исполнения	Связка с мелким	513	ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 6,5 мм	065	ГОСТ Р 50349

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



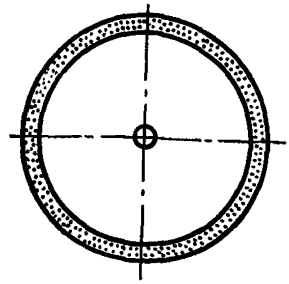
Черт. 6

Цифровой код инструмента для лечения и обработки канала корня зуба 340.634.657.455.060 составлен по характеристикам, приведенным в табл. 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 Р 50350.2
Вид исполнения	Круглый стержень с перекрестной нарезкой в виде зазубрин	455	ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 0,6 мм	060	ГОСТ Р 50351.1

А.6. Алмазный диск



Черт. 7

Цифровой код алмазного диска 806.900.340.524.220 составлен по характеристикам, приведенным в табл. 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 Р 50350.2
Вид исполнения	Твердая связка со средним зерном	524	ГОСТ Р 50350.2
Номинальный размер рабочей части	Диаметр 22,0 мм	220	ГОСТ Р 50349

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

А. Р Салихзянова (руководитель темы); В. Ш. Винокур; Т. В. Романова; Л. И. Береговская; Л. М. Галковская

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

3. Срок проверки — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение отечественного НТД, на который дана ссылка	Обозначение соответствующего международного стандарта	Номер раздела, приложения
ГОСТ 26634—91	ИСО 1797—85	2; 3; 5; 6
ГОСТ Р 50349—92	ИСО 2157—84	2; 3
ГОСТ Р 50351.1—92	ИСО 3630—1—90	2; 3; приложение
ГОСТ Р 50350.1—92	ИСО 6360—1—85	Вводная часть
ГОСТ Р 50350.2—92	ИСО 6360—2—85	Вводная часть; 1; 2; 3; приложение

Редактор *С. В. Жидкова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 24.11.92. Подп. к печ. 09.02.93 Усл. п. л. 1,16. Усл. кр.-отт 1,16. Уч.-изд. л. 1,07. Тираж 204 экз.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2786