

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

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 пятнадцатизначную цифровую 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».

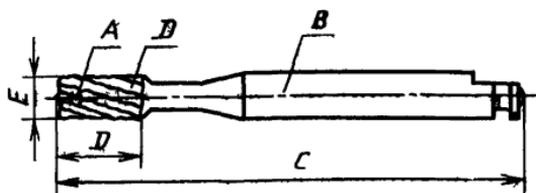
ГОСТ Р 50349—92 «Стоматологические вращающиеся инструменты. Номинальные размеры и обозначения».

ГОСТ Р 50351.1 «Инструменты стоматологические для лечения и обработки канала корня зуба. Часть 1. Корневые напильники, дрельборы, 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 пятнадцатичисловой 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 пятнадцатичисфрового 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.

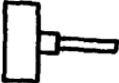
4. МАТЕРИАЛ РАБОЧЕЙ ЧАСТИ И ПОКРЫТИЯ ИЛИ СВЯЗКИ

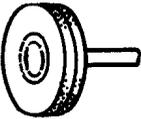
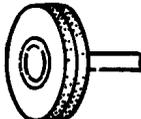
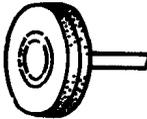
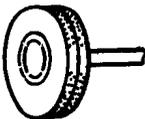
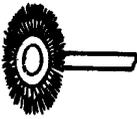
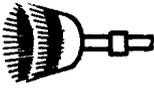
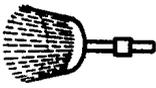
Для обозначения этих характеристик используют первую, вторую и третью цифры пятнадцатичисфрового кода.

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

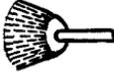
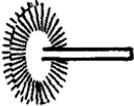
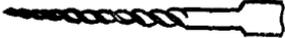
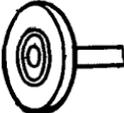
Таблица 1

Материал рабочей части

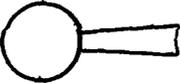
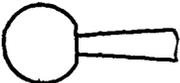
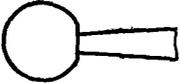
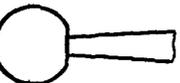
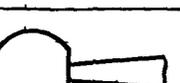
| Наименование материала | Иллюстрации | Цифровой код | |
|------------------------|---|-----------------|---|
| | | 1-я и 2-я цифры | 3-я цифра |
| Фетр |  | 01 | 0 — для инструментов без покрытия (см. табл. 2) |
| Резина |  | 02 | |
| Пластмасса |  | 03 | |
| Кожа |  | 04 | |

| 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 карака-тицы |  | 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

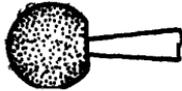
| Наименование материала | Иллюстрации | Цифровой код | |
|------------------------------|---|-----------------|------------|
| | | 1-я и 2-я цифры | 3-я цифра |
| Кубический нитрид бора |  | 68 | См табл. 3 |
| Искусственный наждак красный |  | 69 | |
| Алмаз |  | 80 | |

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 |

| 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.

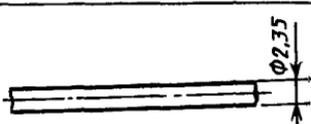
Примечание. Иллюстрации в табл. 1 приведены в качестве примера и не несут какой-либо дополнительной информации о самих инструментах.

5. ТИП ХВОСТОВИКА И РУКОЯТКИ

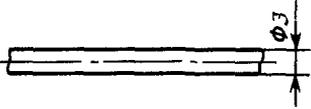
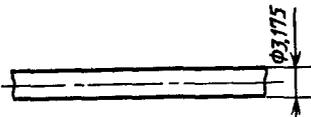
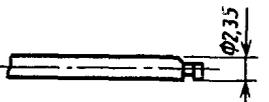
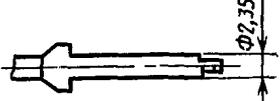
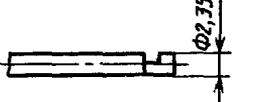
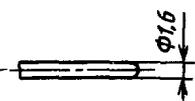
Эти характеристики обозначают четвертой и пятой цифрами пятнадцатидесятицифрового кода (см. табл. 4).

Таблица 4

Тип хвостовика и рукоятки

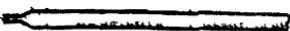
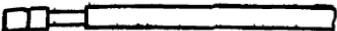
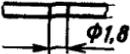
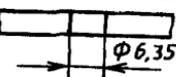
| Тип хвостовика и рукоятки | Чертеж (мм) | Цифровой код 4-я и 5-я цифры |
|--|---|------------------------------------|
| Иной тип хвостовика | | 00 |
| Хвостовик типа 2, см. ГОСТ 26634 |  | 10 |
| Хвостовик типа 2 с за- щитным колпачком |  | 11 |

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 накопечника |  | 22 |
| Специальный хвостовик (Стрикер) |  | 23 |
| Хвостовик диаметром 1,07 мм (FG) |  | 30 |
| Хвостовик типа 3 (FG), см. ГОСТ 26634—91 |  | 31 |

| 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 |  | 58 |
| Рукоятка стандартная сменная, длиной 20—28 мм |  | 69 |

Продолжение табл. 4

| Тип хвостовка и рукоятки | Чертеж (мм) | Цифровой код 4-й и 5-й 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 | <i>металлическая</i>  | 81 |
| | <i>Пластмассовая</i>  | 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 |
| 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 пятнадцатидесятицифрового 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).

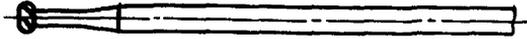
Таблица 5

| | 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.

ПРИМЕРЫ ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

А.1. Стальной бор



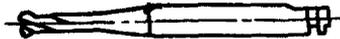
Черт. 2

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



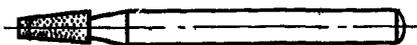
Черт. 3

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



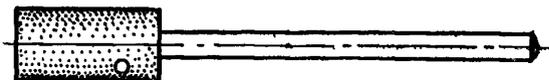
Черт. 4

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



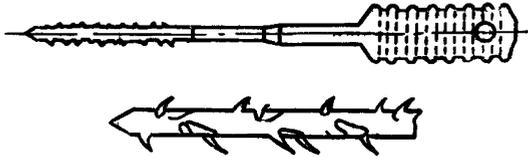
Черт. 5

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

Т а б л и ц а 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 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)



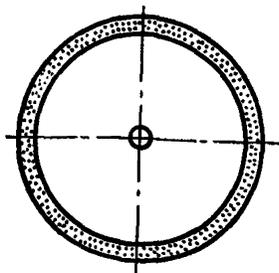
Черт. 6

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

Т а б л и ц а 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 ГОСТ Р 50349—92 ГОСТ Р 50351.1—92 ГОСТ Р 50350.1—92 ГОСТ Р 50350.2—92 | ИСО 1797—85 ИСО 2157—84 ИСО 3690—1—90 ИСО 6360—1—85 ИСО 6360—2—85 | 2; 3; 5; 6 2; 3 2; 3; приложение Вводная часть 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.

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