

**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**

**Б3 3—92/331**

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ****СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ  
ИНСТРУМЕНТЫ. СИСТЕМА ЦИФРОВОГО  
ОБОЗНАЧЕНИЯ****ГОСТ Р**

**Часть 1. Общие характеристики**  
**Dental rotary instruments. Number coding system.**  
**Part 1. General characteristics**

**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 пятнадцатичисловую систему обозначения для стоматологических врачающихся инструментов. Изготовителям врачающихся инструментов в своих каталогах следует ссылаться на ГОСТ Р 50350.1. «Стоматологические врачающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 1. Общие характеристики» и ГОСТ Р 50350.2 «Стоматологические врачающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 2. Форма и виды исполнения».

**1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

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

Настоящий стандарт устанавливает цифровое обозначение для общих характеристик стоматологических врачающихся 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**

**С. 2 ГОСТ Р 50350.1-92**

**2. ССЫЛКИ**

ГОСТ 26634 «Инструменты стоматологические врачающиеся. Хвостовики».

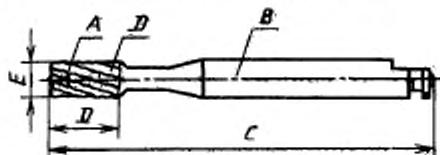
ГОСТ Р 50349—92 «Стоматологические врачающиеся инструменты. Номинальные размеры и обозначения».

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

ГОСТ Р 50350.2 «Стоматологические врачающиеся 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 пятнадцатичисленный код, как показано в расшифровке кода на черт. 1.



Черт. 1

**Расшифровка кода**

090.06.0.000.000.000

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

Б. Тип хвостовика и рукоятки (четвертая и пятая цифры, см. п. 5) \_\_\_\_\_

С. Общая длина (шестая цифра, см. п. 6) \_\_\_\_\_

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

Е. 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.

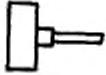
**Примечание.** В приложениях приводятся шесть примеров использования цифрового кода для различных типов инструментов.

#### 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	

С. 4 ГОСТ Р 50350.1—92

*Продолжение табл. 1*

Наименование материала	Иллюстрация	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Фланель		06	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	

## ГОСТ Р 50350.1—92 С. 5

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	
Быстро режущая 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 мелко-зернистый розовый		62	
Наждак мелко-зернистый белый		63	
Вольфрамовый крупнозернистый твердый сплав		64	
Кремниевый твердый сплав		65	
Рубин		66	
Сапфир		67	

## ГОСТ Р 50350.1—92 С. 7

Продолжение табл. 1

Наименование материала	Иллюстрация	Цифровой код	
		1-я и 2-я цифры	3-я цифра
Кубический нитрид бора		68	См. табл. 3
Искусственный алмаз красный		69	
Алмаз		60	

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
Гальваниопластика	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.

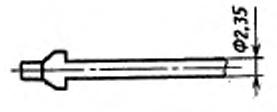
П р и м е ч а н и е. Иллюстрации в табл. 1 приведены в качестве примера и не несут какой-либо дополнительной информации о самих инструментах.

## 5. ТИП ХВОСТОВИКА И РУКОЯТКИ

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

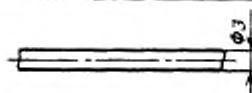
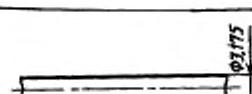
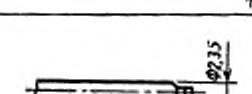
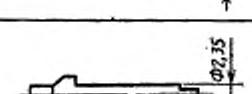
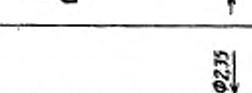
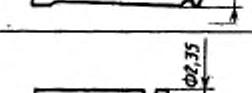
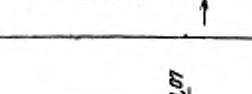
Таблица 4

## 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

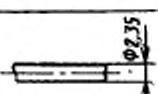
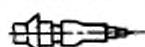
## ГОСТ Р 50350.1—92 С. 9

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 за- щитным колпачком		21
Хвостовик типа 1 кони- ческий для углового нако- ничника		22
Специальный хвостовик (Стрикер)		23
Хвостовик диаметром 1,07 мм (FG)		30
Хвостовик типа 3 (FG), см. ГОСТ 26634—91		31

## С. 10 ГОСТ Р 50350.1-92

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, длиной 16—20 мм		68
Рукоятка стандартная сменная, длиной 20—28 мм		69

## ГОСТ Р 50350.1—92 С. 11

Продолжение табл. 4

Тип хвостовика и рукоятки	Чертеж (им)	Цифровой код 4-я к 5-и цифры
Рукоятка для хвостовика типа I, сменная, длина 46—49 мм		70
Рукоятка для хвостовика типа I, сменная, длина 20—28 мм		71
Разной длины		72
Рукоятка для линия, закрепленная		81
		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 пятнадцатицифрового кода (см. табл. 5).

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

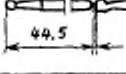
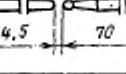
Значения, приведенные в табл. 5, даны в качестве примера исключительно с целью структирования.

Точная длина устанавливается в стандарте на соответствующие изделия.

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

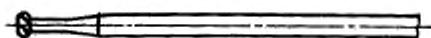
Таблица 5

## Общая длина

	Длина инструмента, мм				
	Миниатюрный	Короткий	Стандартный	длинный	Сверхдлинный
Цифровой код 6-я цифра	2	3	4	5	6
Хвостовик типа 1		 16	 18.5	 22	 26
Хвостовик типа 2				 74	
Хвостовик типа 3 (PG)*			 44.5	 64.5	 70
		 16.5	 19	 21	 25

\* Хвостовики даны в соответствии с требованиями ГОСТ 26634.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

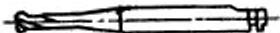
**ПРИМЕРЫ ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ****A.1. Стальной бор**

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 Покрытие (на стальных и твердосплавных инструмен- тах) или связка (на абра- зивных инструментах)	Сталь без покрытия Без покрытия	31 0	Раздел 4 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 ра- бочей части	Диаметр 2,3 мм	023	ГОСТ Р 50349

**A.2. Твердосплавный бор**

Черт. 3

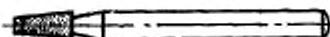
Цифровой код твердосплавного бора 500.204.107.006.014 составлен по ха-  
рактеристикам, приведенным в табл. 7.

С. 14 ГОСТ Р 50350.1—92

Таблица 7

Характеристика	Пример	Цифровой код	Ссылка
Материал рабочей части	Вольфрамовый твердый сплав	50	Раздел 4
Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах)	Без покрытия	6	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)	Гальваниопластическая 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

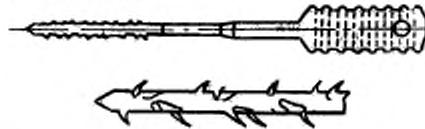
## ГОСТ Р 50350.1—92 С. 15

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

Таблица 9

Характеристика	Пример	Цифровой код	Ссылка
Материал рабочей части Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах)	Кремниевый сплав Керамическая связка	65 5	Раздел 4 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 340.634.667.455.060 составлен по характеристикам, приведенным в табл. 10.

Таблица 10

Характеристика	Пример	Цифровой код	Ссылка
Материал рабочей части Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах)	Нержавеющая сталь Без покрытия	34 0	Раздел 4 Раздел 4
Тип хвостовика	Рукоятка короткая, закрепленная	63	Раздел 5
Общая длина	Стандартная	4	Раздел 6
Форма	Зазубренный стержень (пульпопротектор)	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

**С. 16 ГОСТ Р 50350.1—92**

**A.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 Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах)	Натуральный алмаз Гальванопластическая связка	80 6	Раздел 4 Раздел 4
Отверстие в диске	Сформированное в процессе изготовления	90	Раздел 5
Общая длина		0	Раздел 8
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 врачающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 1. Общие характеристики» и полностью ему соответствует

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

**4. ВВЕДЕН В ПЕРВЫЕ**

- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение отечественного НТД, на который дана ссылка	Обозначение соответствующего международного стандарта	Номер раздела, приложение
ГОСТ 26634—91	ИСО 1797—85	2; 3; 5; 6
ГОСТ Р 50319—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. Подан. к печ. 09.02.93 Усл. л. л. 1.16. Усл. кр.-отт 1.16.  
Уч.-изд. л. 1.07 Тираж 204 экз.

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