

**ГОСТ Р 50350.2—92
(ИСО 6360—2—85)**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ
ВРАЩАЮЩИЕСЯ ИНСТРУМЕНТЫ**

**СИСТЕМА ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ
Часть 2
ФОРМА И ВИДЫ ИСПОЛНЕНИЯ**

Издание официальное

Б3 3—92/332

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ
ИНСТРУМЕНТЫ**

Система цифрового обозначения

ГОСТ Р

Часть 2. Форма и виды исполнения

50350.2—92

Dental rotary instruments.

Number coding system.

Part 2. Shape and specific characteristics

(ИСО 6360—2—85)

OKP 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 врачающихся инструментов в торговле, промышленности и стоматологической практике.

Стандарт устанавливает общую пятнадцатицифровую систему обозначения для всех стоматологических врачающихся инструментов. Преимущества данной системы станут очевидны при условии ее широкого использования. Изготовителям стоматологических 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».

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает систему обозначения форм и видов исполнения (конструкцию) для всех стоматологических врачающихся инструментов и некоторых вспомогательных деталей (например, винтов), используемых вместе с этими инструментами.

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 50350.2—92

2. ССЫЛКИ

ГОСТ 26634 (ИСО 1797) «Инструменты стоматологические врачающиеся. Хвостовики».

ГОСТ Р 50349 (ИСО 2157) «Стоматологические врачающиеся инструменты. Номинальные размеры и обозначения».

ГОСТ Р 50351.1 (ИСО 3630—1) «Инструменты стоматологические для лечения и обработки канала корня зуба. Часть 1. Корневые напильники, дрильборы, пульпоякстракторы, рашипи, каналонаполнители, зонды и ватные иглы».

ГОСТ Р 50350.1 (ИСО 6360—1) «Стоматологические врачающиеся инструменты. Система цифрового обозначения Часть 1. Общие характеристики».

3. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

ГОСТ Р 50350.1 «Стоматологические врачающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 1. Общие характеристики» рассматривает саму систему кодирования и устанавливает цифры для обозначения общих характеристик. ГОСТ Р 50350.2 «Стоматологические врачающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 2. Форма и виды исполнения» устанавливает цифры для обозначения формы инструментов и видов исполнения.

3.1. Цифры для обозначения формы

3.1.1. Трехзначный номер, обозначающий форму, представлен седьмой — девятой цифрами полного кода инструмента (см. п. 3 ГОСТ Р 50350.1).

Положение этих трех цифр в полном коде следующее:

000 000 / 000 / 000 000

Основные типы инструментов приведены в табл. 1.

Цифровой код формы и описание особенностей исполнения приведены в табл. 2.

3.1.2. Для вариантов формы исполнения одного типа инструмента используют похожий трехзначный номер кода, но отличный для каждой отдельной модели. Например, цилиндрические инструменты могут иметь номера 107—123. Различия могут заключаться в форме, конусности или длине головки. В тех случаях, когда существует несколько вариантов одной формы и нет необходимости их различать, используют только первый номер кода формы, например номер 137, номер 139 (см. табл. 2).

3.1.3. В случае колесовидной формы все эти формы классифицируют по рабочей длине, составляющей 5—100 % диаметра (в качестве примера см. табл. 2).

3.1.4. В случае дисковой формы классифицируют по рабочей длине, составляющей не менее 5 % диаметра (в качестве примера см. табл. 2).

3.2. Цифры для обозначения других особенностей исполнения (например, конструкции)

Трехзначный номер для обозначения других особенностей исполнения (например, конструкции) представлен десятой — двенадцатой цифрами полного кода инструмента (см. п. 3 ГОСТ Р 50350.1).

Положение этих трех цифр в полном коде следующее:

000 000 000 | 000 | 000

Приведенные в табл. 2 номера кода обозначают у таких инструментов, как боры, фрезы, инструменты для корневых каналов и дисководержатели, различая в количестве лезвий и типе зубцов, а у алмазных и абразивных инструментов — тип зерна и связки.

Эти трехзначные номера включают также некоторые вспомогательные детали, используемые с инструментами (например, винты).

4. ФОРМА И КОНСТРУКЦИЯ

4.1. Обозначения форм указаны в табл. 1.

С. 4 ГОСТ Р 50350.2-92

Таблица 1

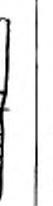
Чертёж	Номер коры	Чертёж	Номер коры
	001		021
	003		022
	004		026
	010		027
	020		031
	032		

ГОСТ Р 50350.2—92 С. 5

Продолжение табл. 1

Чертеж	Номер копия	Чертеж	Номер хода
	037		055
	040		067
	045		075
	047		100
	051		103
	052		107

С. 6 ГОСТ Р 50350.2-92

Продолжение табл. I			
Чертеж	Номер изд.	Чертеж	Номер изд.
	116		152
	126		153
	137		154
	140		155
			159
			160
			161
			160

Продолжение табл. 1

Чертеж	Номер хода	Чертеж	Номер хода
	190		233
	194		237
	202		245
			257
	206		260
	215		273
	225		
	229		

3 Зак. 2788

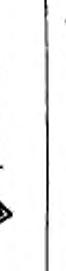
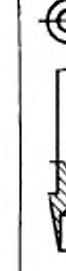
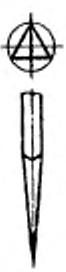
С. 8 ГОСТ Р 50350.2-92

Продолжение табл. I

Чертеж	Номер копия	Чертеж	Номер копия
	277		371
	280		383
	284		414
	303		415
	304		417
	357		437

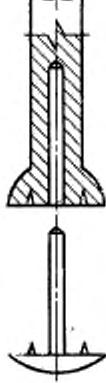
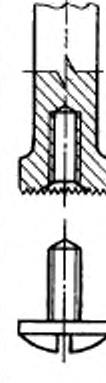
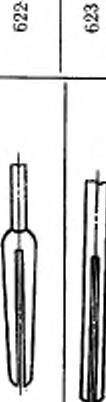
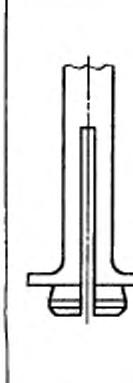
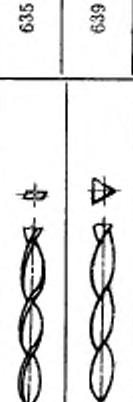
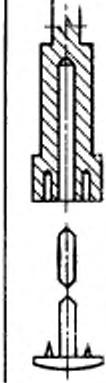
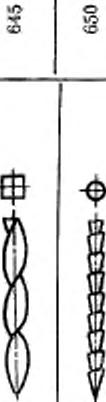
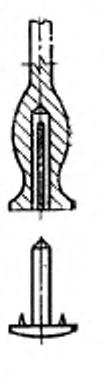
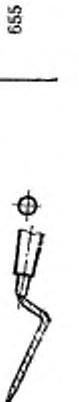
ГОСТ Р 50350.2-92 С. 9

Продолжение табл. 1

Номер кода	Чертеж	Номер кода	Чертеж
448		469	
455		475	
458		476	
461		477	
462		478	
465		482	
468			

Продолжение табл. 1			
Чертеж	Номер кода	Чертеж	Номер кода
	490		604
	491		606
	492		610
	495		611
	600		612
	603		

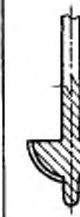
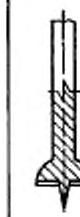
Продолжение табл. 1

Чертёж	Номер чертёж	Чертёж	Номер чертёж
	613		618
	614		622
	615		623
	616		635
	617		639
	645		650
	655		

С. 12 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 1		Номер кода
Чертеж	Чертеж	
		660
		663
		669
		670
		672
		678
		680
		682
		683
		684
		685
		689
		692
		697
		698

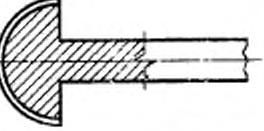
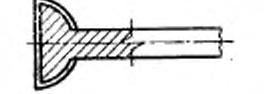
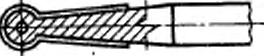
ГОСТ Р 50350.2-92 С. 13

Окончание табл. 1	
Номер хода	Чертеж
701	
702	
705	
706	

С. 14 ГОСТ Р 50350.2—92

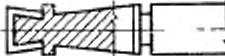
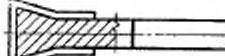
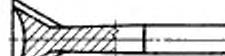
4.2. Цифровой код формы и описание особенностей исполнения приведены в табл. 2.

Таблица 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Сферическая	001
	Комбинированная сферическая с конусной рабочей шейкой	002
	Полусферическая	003
	Полусферическая обратноторцововая	004
	Комбинированная сферическая с конусной рабочей шейкой и поперечным отверстием в сфере	005
	Обратноконусная	010
$\alpha < 15^\circ$		011
$15^\circ < \alpha < 30^\circ$		012
$30^\circ < \alpha < 60^\circ$		013
$60^\circ < \alpha$		014

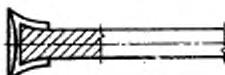
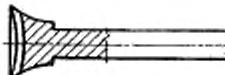
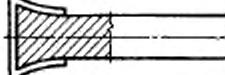
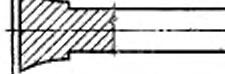
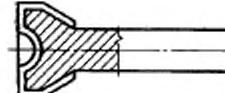
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 15

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Обратноконусная бортом у вершины	015
	Та же, стандартная	016
	Комбинированная обратноконусная с конусной рабочей шейкой	019
	Обратноконусная с боковой нарезкой	020
	Обратноконусная с нарезкой по торцу	021
	Обратноконусная с боковой нарезкой и вогнутым торцом	022
	Обратноконусная с вогнутым торцом	023

С. 16 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номенклатура
	Обратноконусная с вогнутыми боковой поверхностью и торцом	024
	Обратноконусная с вогнутым торцом и боковой нарезанной поверхностью	025
	Обратноконусная с вогнутыми боковой поверхностью и нарезанным торцом	026
	Обратноконусная вогнутой боковой поверхностью	027
	Обратноконусная вогнутой боковой поверхностью и нарезанным торцом	028
	Комбинированная цилиндрическая с обратным конусом и вогнутым торцом	029

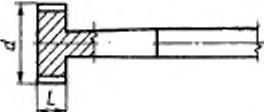
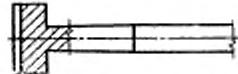
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 17

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Обратноконусная с дистальным углублением в виде усеченного конуса	030
	Комбинированная коническая обратноконусная	031
	Комбинированная двухконусная с конусами, соединенными в вершине	032
	Комбинированная двухконусная с конусами, соединенными в основании $L < d$	037
	Та же, стандартная $d < L < 1,5 d$	038
	Та же, длинная $1,5 d < L$	039
	Колесовидная	040

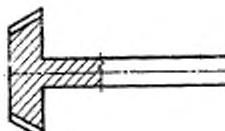
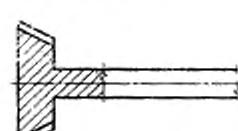
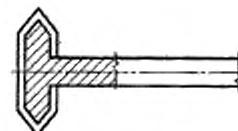
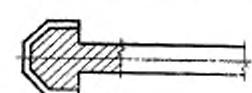
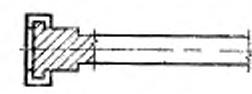
С. 18 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	$5 \% \times d < L < 25 \% \times d$	041
	$25 \% \times d < L < 50 \% \times d$	042
	$50 \% \times d < L < 100 \% \times d$	043
	Комбинированная двух- колесовидная	044
	Колесовидная с нарез- кой по боковой поверх- ности $5 \% \times d < L < 25 \% \times d$	045
	Та же, стандартная $25 \% \times d < L < 50 \% \times d$	046
	Колесовидная с нарез- кой по торцу	047
	Колесовидная с нарез- кой по поверхности	048

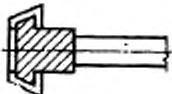
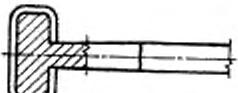
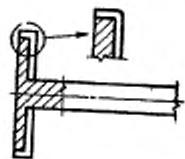
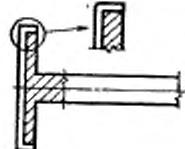
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 19

Продолжение табл. 2

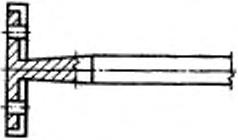
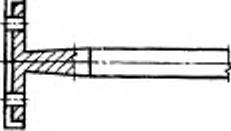
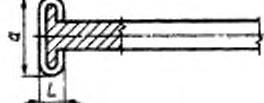
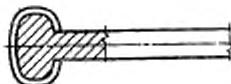
Чертеж	Описание	Номер кода
	Колесовидная конусная	049
	Колесовидная обратно-конусная	050
	Комбинированная двухконусная колесовидная с конусами, соединенными в основании	051
	Комбинированная конично-цилиндрическая	052
	Комбинированная цилиндрическая с усеченным конусом	053
	Комбинированная колесовидно-цилиндрическая с нарезкой по поверхности колеса	054

С. 20 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

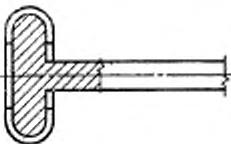
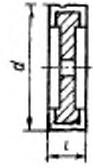
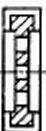
Чертеж	Описание	Номер кода
	Комбинированная колесовидно-цилиндрическая с нарезкой по поверхности конического колеса	055
	Колесовидная с закругленными краями и нарезкой по поверхности	056
	Колесовидная с отверстиями	057
	Колесовидная с нарезкой по боковой и обратной поверхностям	058
	Колесовидная с нарезкой по боковой и торцовой поверхностям	059

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Колесовидная с отверстиями и нарезкой по боковой и обратной поверхностим	060
	Колесовидная с отверстиями и нарезкой по боковой и торцовой поверхностим	061
	Колесовидная закругленная по боковой поверхности, узкая $5\% \times d < L < 25\% \times d$	067
	Та же, стандартная $25\% \times d < L < 50\% \times d$	068
	Та же, широкая $50\% \times d < L < 100\% \times d$	069

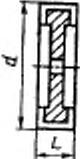
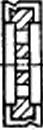
С. 22 ГОСТ Р 50350.2-92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Колесовидная закругленная по боковой поверхности увеличенного диаметра	072
	Колесовидная, полая, узкая, без хвостовика $5\% \times d < L < 50\% \times d$	075
	Та же, стандартная $25\% \times d < L < 50\% \times d$	076
	Та же, широкая $50\% \times d < L < 100\% \times d$	077
	Колесовидная, полая, с отверстиями, без хвостовика	080

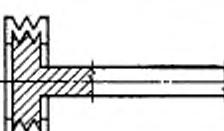
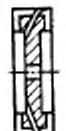
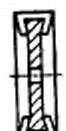
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 23

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Колесовидная с отверстиями	083
	Колесовидная без хвостовика, узкая, со спиральными бороздками на прилегающей части $5\% \times d < L < 25\% \times d$	084
	Та же, стандартная $25\% \times d < L < 50\% \times d$	085
	Та же, широкая $50\% \times d < L < 100\% \times d$	086
	Колесовидная без хвостовика, с отверстиями, со спиральными бороздками	088

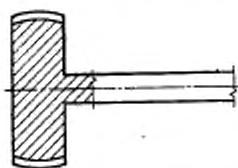
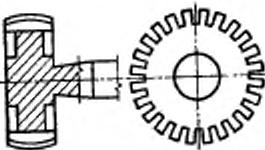
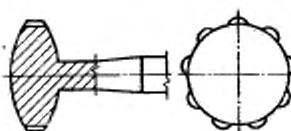
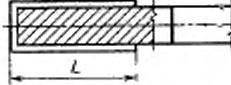
С. 24 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кона
	Колесовидная с про- точками по боковой по- верхности	091
	Та же, перфорирован- ных	092
	Колесовидная с про- резками для охлажде- ния, без хвостовика	093
	Колесовидная, полая, обратноконусная, без хвостовика	094
	Колесовидная, полая, обратноконусная, со спиральными бороздка- ми, без хвостовика	095

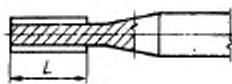
ГОСТ Р 50350.2-92 С. 25

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Сферическая, усеченная по торцам и с нарезкой по сфере	098
	Сферическая, усеченная, пиловидная	099
	Колесовидная, выпуклая для клепки	100
	Эллипсоидная	103
	С рабочей цилиндрической шейкой	107
	$L < 3,5 \text{ мм}$	108

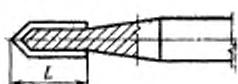
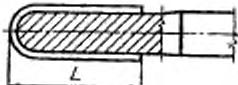
С. 26 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	109
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	110
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	111
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	112
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	113
	$13,5 \text{ мм} < L$	114
	С рабочей цилиндрической шейкой и боковой нарезкой	116
	$L < 3,5 \text{ мм}$	117
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	118
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	119
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	120
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	121
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	122
	$13,5 \text{ мм} < L < 15,5 \text{ мм}$	123

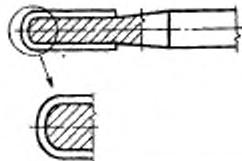
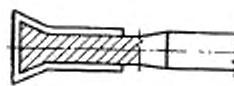
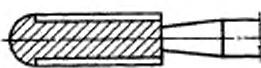
ГОСТ Р 50350.2-92 С. 27

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описания	Номер кода
	С рабочей цилиндрической шейкой и конусом на торце	126
	$L < 3,5 \text{ мм}$	127
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	128
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	129
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	130
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	131
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	132
	$13,5 \text{ мм} < L < 15,5 \text{ мм}$	133
	С рабочей цилиндрической шейкой и полусферой на торце	137
	$L < 3,5 \text{ мм}$	138
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	139
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	140
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	141

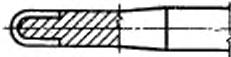
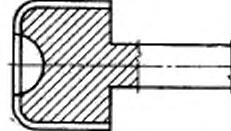
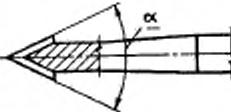
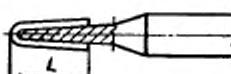
С. 28 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	142
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	143
	$13,5 \text{ мм} < L < 15,5 \text{ мм}$	144
	Цилиндрическая с выпуклым торцом и закругленными краями	146
	Комбинированная двухцилиндровая с нарезкой на торцовом малом цилиндре	149
	Цилиндрическая с нарезкой по торцу	150
	Комбинированная обратнооконусная цилиндрическая	151
	Комбинированная полусферическая цилиндрическая с боковой нарезкой по цилинду	152

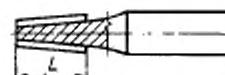
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 29

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Комбинированная двухцилиндрическая с закругленным нарезанным малым цилиндром	153
	Цилиндрическая с закругленными краями и вогнутым торцом	154
	Цилиндрическая со сферами по концам	155
	Коническая малая	159
$\alpha < 10^\circ$		160
$10^\circ < \alpha < 30^\circ$		161
$30^\circ < \alpha < 60^\circ$		162
$60^\circ < \alpha$		163
	С рабочей шейкой в виде усеченного конуса	168

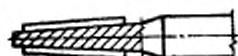
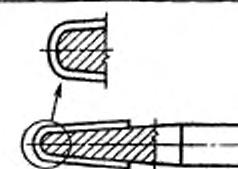
С. 30 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	$L < 3,5 \text{ мм}$	169
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	170
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	171
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	172
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	173
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	174
	$13,5 \text{ мм} < L < 15,5 \text{ мм}$	175
	С рабочей шейкой в виде усеченного конуса, со спиральной нарезкой	177
	С рабочей шейкой в виде усеченного конуса и боковой нарезкой	180
	$L < 3,5 \text{ мм}$	181
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	182
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	183
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	184
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	185

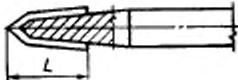
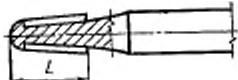
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 31

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер хода
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	186
	$13,5 \text{ мм} < L < 15,5 \text{ мм}$	187
	С рабочей шейкой в виде усеченного конуса и боковой нарезкой посередине	190
	С рабочей шейкой в виде усеченного конуса, с полусферическим торцом, стандартная	194
	$L < 3,5 \text{ мм}$	195
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	196
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	197
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	198
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	199
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	200
	$13,5 \text{ мм} < L$	201
	С рабочей шейкой в виде усеченного конуса с выпуклым торцом и закругленными краями, короткая	202

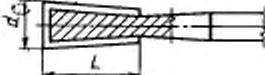
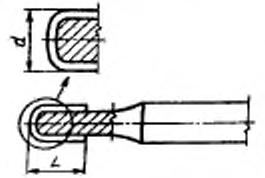
С 32 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Та же, стандартная	203
	Та же, длинная	204
	С рабочей шейкой в виде двойного конуса	206
	$L < 3,5 \text{ мм}$	207
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	208
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	209
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	210
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	211
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	212
	С рабочей шейкой в виде усеченного конуса и полусферой на торце, с боковой нарезкой по конусу	215
	$L < 3,5 \text{ мм}$	216
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	217

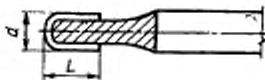
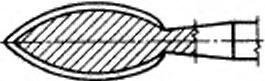
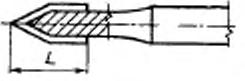
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 33

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	218
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	219
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	220
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	221
	С обратноконусной рабочей шейкой, стандартная $1 \times d < L < 3 \times d$	225
	Та же, длинная $3 \times d < L$	226
	С обратноконусной рабочей шейкой, с боковой нарезкой, стандартная $1 \times d < L < 3 \times d$	229
	Та же, длинная $3 \times d < L$	230
	С обратноконусной рабочей шейкой, с выпуклым торцом и закругленными краями, стандартная	233

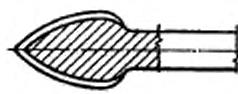
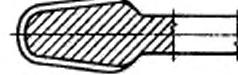
С. 34 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Та же, длинная $3 \times d < L$	234
	С обратноконусной рабочей шейкой, с полу-сферой на торце, стандартная $1 \times d < L < 3 \times d$	237
	Та же, длинная $3 \times d < L$	238
	Пламевидная, стандартная	243
	Игловидная	245
	$L < 3,5 \text{ мм}$	246
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	247
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	248
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	249
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	250

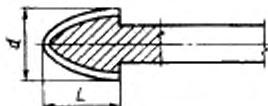
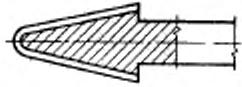
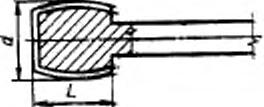
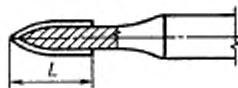
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 35

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер хода
	11,5 мм < L < 13,5 мм	251
	13,5 мм < L < 15,5 мм	252
	Пламевидная малая	254
	Пламевидная широкая	257
	Коническая с полусфера-рами на торцах	260
	Коническая с полусфера-рами на торцах, широ-кая	263
	Коническая с полусфера-рами на торцах, длинная	266
	Коническая с торцами плоскими и сферически-ми с закругленными краями	269

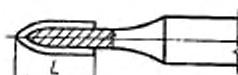
С. 36 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Парabolическая, стандартная $1 \times d < L < 3 \times d$	273
	Парabolическая, длинная $1 \times d < L$	274
	Эллипсоидная, продольная	277
	Эллипсоидная, продольная, усеченная с торцов $L < 1 \times d$	280
	Та же, стандартная $1 \times d < L < 2 \times d$	281
	Та же, длинная $2 \times d < L$	282
	С цилиндрической рабочей шейкой и конусом на торце	284

ГОСТ Р 50350.2-92 С. 37

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	$L < 2,5 \text{ мм}$	285
	$2,5 \text{ мм} < L < 3,5 \text{ мм}$	286
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	287
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	288
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	289
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	290
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	291
	$13,5 \text{ мм} < L$	292
	С конической рабочей шейкой и конусом на торце	294
	$L < 3,5 \text{ мм}$	295
	$3,5 \text{ мм} < L < 5,5 \text{ мм}$	296
	$5,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	297
	$7,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	298
	$9,5 \text{ мм} < L < 11,5 \text{ мм}$	299

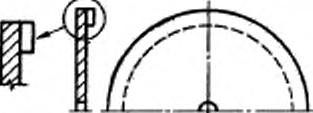
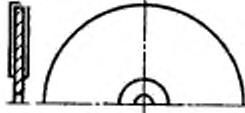
С. 38 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	$11,5 \text{ мм} < L < 13,5 \text{ мм}$	300
	Чечевицевидная (линзовидная), узкая $L < 20\% \times d$	303
	Чечевицевидная (линзовидная), стандартная $20\% \times d < L$	304
	Чечевицевидная с нарезкой по обратной стороне	307
	Комбинированная чечевицевидная, цилиндрическая	310
	Колесовидная, коническая	313
	Колесовидная коническая с вогнутой боковой поверхностью	316

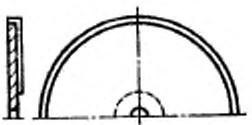
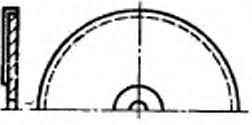
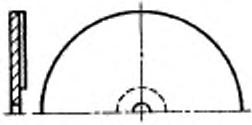
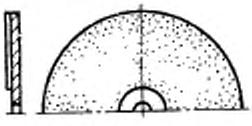
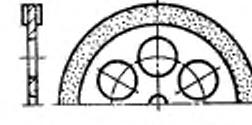
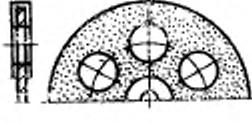
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 38

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Диск с режущей боковой поверхностью	320
	Диск с режущей боковой и прилегающими торцовыми поверхностями	321
	Диск с режущей боковой и прилегающей обратной поверхностями	322
	Диск с режущей боковой и торцовой прилегающей поверхностью	323
	Диск с режущими поверхностями	327

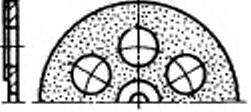
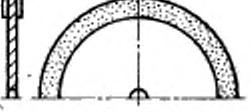
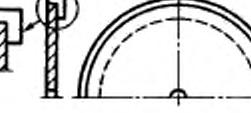
С. 40 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

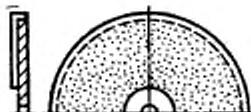
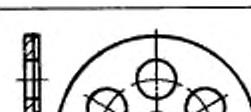
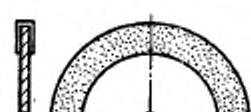
Чертеж	Описание	Номер кода
	Диск с боковой и обратной режущими поверхностями	328
	Диск с боковой и наружной режущими поверхностями	329
	Диск с обратной режущей поверхностью	330
	Диск с торцовой наружной режущей поверхностью	331
	Диск с отверстиями и режущими боковой и прилегающими поверхностями	332
	Диск с отверстиями и режущими боковой и торцевыми поверхностями	335

ГОСТ Р 50350.2-82 С. 41

Продолжение табл. 2

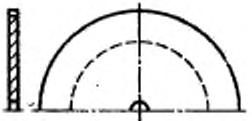
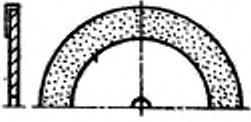
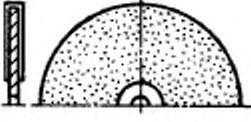
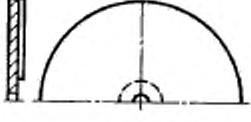
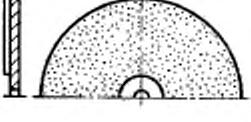
Чертеж	Описание	Номер хода
	Диск с отверстиями и режущими боковой и обратной поверхностями	336
	Диск с отверстиями и режущими боковой и торцовой поверхностями	337
	Тонкий диск с режущими боковой и торцовыми прилегающими поверхностями	340
	Тонкий диск с режущими боковой и обратной прилегающей поверхностью	341
	Тонкий диск с режущими боковой и торцовой прилегающей поверхностью	342
	Тонкий диск с режущими поверхностями	345

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Тонкий диск с режущими боковой и обратной поверхностями	346
	Тонкий диск с режущими боковой и торцовой поверхностями	347
	Тонкий диск с отверстиями	350
	Тонкий диск с отверстиями и режущими боковой и обратной поверхностями	351
	Тонкий диск с отверстиями и режущими боковой и торцовой поверхностями	352
	Очень тонкий диск с режущими боковой и прилегающими поверхностями	355

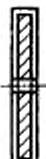
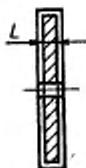
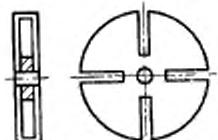
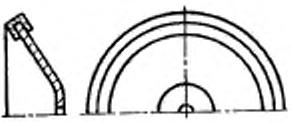
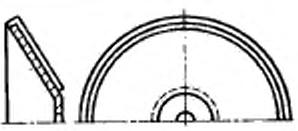
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 43

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Очень тонкий диск с режущими боковой и обратной прилегающей поверхностями	356
	Очень тонкий диск с режущими боковой и торцовой прилегающей поверхностями	357
	Очень тонкий диск с режущими поверхностями	358
	Очень тонкий диск с режущими боковой и обратной поверхностями	359
	Очень тонкий диск с режущими боковой и торцовой поверхностями	360

С. 44 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Толстый диск с режущими поверхностями	370
	$L < 1,5 \text{ мм}$	371
	$1,5 \text{ мм} < L < 3 \text{ мм}$	372
	Диск с крестообразными просечками	380
	Диск обратноконусный с режущими боковой и прилегающими поверхностями	383
	Диск обратноконусный с режущими боковой и наружной (обратной) поверхностями	386

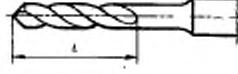
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 45

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Диск обратноконусный с режущими боковой и внутренней (торцовой) поверхностями	387
	Диск обратноконусный с отверстиями и режущими боковой и прилегающими поверхностями	388
	Диск обратноконусный с отверстиями и режущими боковой и наружной (обратной) поверхностями	391
	Диск обратноконусный с отверстиями и режущими боковой и внутренней (торцовой) поверхностями	392
	Фреза для кости коническая, усеченная	405
	$L < 5 \text{ мм}$	406
	$5 \text{ мм} < L < 7 \text{ мм}$	407

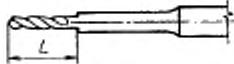
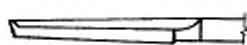
С. 46 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер хода
	$7 \text{ мм} < L < 9 \text{ мм}$	408
	$9 \text{ мм} < L < 10 \text{ мм}$	409
	$10 \text{ мм} < L < 11 \text{ мм}$	410
	$11 \text{ мм} < L < 22 \text{ мм}$	411
	$22 \text{ мм} < L < 35 \text{ мм}$	412
	Фреза для кости коническая усеченная с попечерной нарезкой	414
	Фреза для кости коническая усеченная с длинной насадкой	415
	Дрильбор цилиндрический спиральный (сверло)	417
	$L < 3 \text{ мм}$	418
	$3 \text{ мм} < L < 4 \text{ мм}$	419
	$4 \text{ мм} < L < 5 \text{ мм}$	420
	$5 \text{ мм} < L < 6 \text{ мм}$	421
	$6 \text{ мм} < L < 8 \text{ мм}$	422

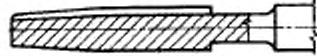
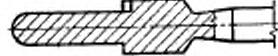
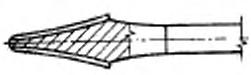
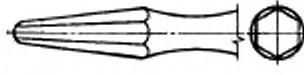
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 47

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	$8 \text{ мм} < L < 10 \text{ мм}$	423
	$10 \text{ мм} < L < 15 \text{ мм}$	424
	$15 \text{ мм} < L < 20 \text{ мм}$	425
	$20 \text{ мм} < L < 25 \text{ мм}$	426
	$25 \text{ мм} < L < 30 \text{ мм}$	427
	Комбинированный дрильбор цилиндрический спиральный с упором (сверло с упором) $L < 2 \text{ мм}$	430
	$2 \text{ мм} < L < 3 \text{ мм}$	431
	$3 \text{ мм} < L < 4 \text{ мм}$	432
	$4 \text{ мм} < L < 5 \text{ мм}$	433
	$5 \text{ мм} < L < 6 \text{ мм}$	434
	Скребок восковой цилиндрический с одной режущей кромкой	437
	Тот же, с двойной режущей кромкой	438
	Тот же, в виде усеченного конуса с одной режущей кромкой	443

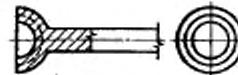
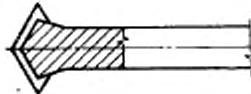
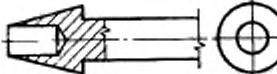
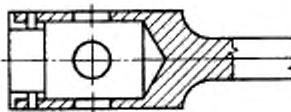
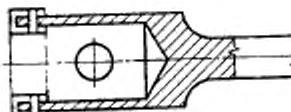
С. 48 ГОСТ Р 50356.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Дрильбор цилиндрический первовой	448
	Дрильбор конусообразный	455
	Расширитель для металла цилиндрический в виде усеченного конуса	458
	Дрильбор цилиндрический с упором	461
	Дрильбор конический с упором	462
	Бор гиперболондный	465
	Бор конический треугольный	468
	Инструмент для удаления зубного камня полусферический в виде усеченного конуса с шестью гранями в гладком торцом	469

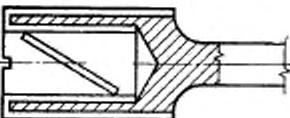
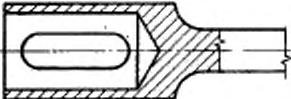
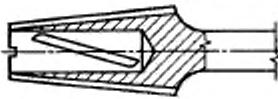
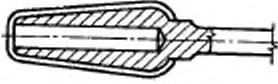
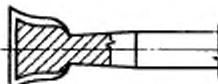
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 49

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Тот же, длинный	470
	Цилиндрический дриль-бор с двумя прямыми режущими лезвиями	475
	Обратный полусферический полый	476
	Конически-обратноконусный	477
	Коническая фреза полая	478
	Трепан с круглым отверстием и режущими торцовой и внутренней поверхностями	482
	Трепан с круглым отверстием и режущими торцом и прилегающими частями	483

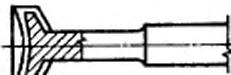
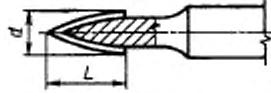
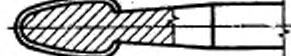
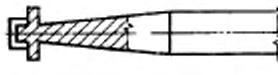
С. 50 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Трепан с косым продольным отверстием в режущими торцом, внешней и внутренней поверхностями.	484
	Трепан с продольным отверстием	486
	Трепан конусный с косым продольным отверстием и боковой нарезкой	487
	Трепан с круглым отверстием	489
	Фреза гипсовая, полая, в виде усеченного конуса, полусферическая с торцами	490
	Фреза гипсовая, конически-цилиндрическая с поперечной нарезкой	491
	Фреза обратная гиперболоидно-сферическая	492

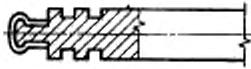
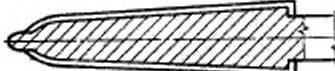
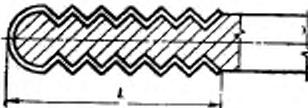
ГОСТ Р 50350.2-92 С. 51

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Колесовидная, обратноконусная с вогнутым торцом	493
	Фреза сферическая с рабочей шейкой в виде усеченного конуса, длинная	494
	Шапиль короткий $3 \times d < L$	495
	Тот же, стандартный $L > 3 \times d$	496
	Почковидная, закругленная, специальная	497
	Продольная	499
	Цилиндрическая с бортом упором, короткая	500
	Та же, стандартная	501

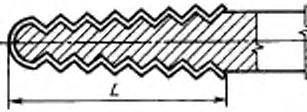
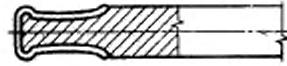
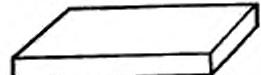
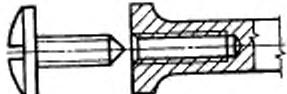
С. 52 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Колесовидная с за- кругленными краями, с бортовым упором, ко- роткая	502
	Та же, с двумя борто- выми упорами, стандар- ная	503
	Цилиндрическая, за- кругленная, с плоским краем	505
	Цилиндрическая, за- кругленная, направляе- мая	508
	Цилиндрическая, за- кругленная, с прямой на- резкой $L < 4,5 \text{ мм}$	510
	$4,5 \text{ мм} < L < 6,5 \text{ мм}$	511
	$6,5 \text{ мм} < L < 7,5 \text{ мм}$	512
	$7,5 \text{ мм} < L < 8,5 \text{ мм}$	513
	$8,5 \text{ мм} < L < 9,5 \text{ мм}$	514
	$9,5 \text{ мм} < L$	515

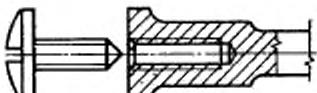
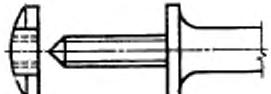
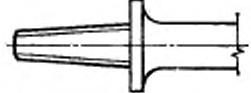
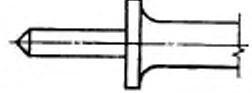
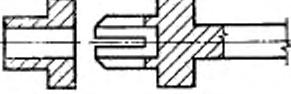
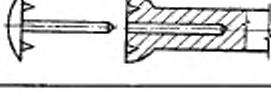
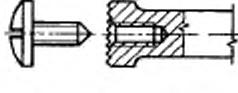
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 53

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Коническая, закругленная, с прямой нарезкой $L < 4,5$ мм	516
	$4,5 \text{ мм} < L < 6,5$ мм	517
	$6,5 \text{ мм} < L < 7,5$ мм	518
	$7,5 \text{ мм} < L < 8,5$ мм	519
	$8,5 \text{ мм} < L < 9,5$ мм	520
	$9,5 \text{ мм} < L$	521
	Цилиндрическая, в виде усеченного конуса, вогнутая	523
	Цилиндрическая, в виде усеченного конуса, с закругленными краями, вогнутая	526
	Шлифовальный камень в виде параллелепипеда	600
	Дискодержатель внутренней резьбой	603

С. 54 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Дискодержатель усиленного типа с внутренней резьбой	604
	Дискодержатель с внешней резьбой и гайкой	606
	Дискодержатель с внешней конической резьбой	610
	Дискодержатель с внешней резьбой	611
	Дискодержатель цилиндрический с эластичным креплением	612
	Дискодержатель с иглой и двумя крючками	613
	Дискодержатель для бумажных дисков с внутренней резьбой и короткими зубцами	614

ГОСТ Р 50350.2—92 С. 55

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер жела
	Дискодержатель с разъемной квадратной головкой и стопором для специальных дисков	615
	Дискодержатель с эластичной иглой и двумя крючками	616
	Дискодержатель с треугольной иглой и двумя крючками	617
	Дискодержатель с двумя крючками для эластичной иглы	618
	Дискодержатель разъемный в виде усеченного конуса	622
	Дискодержатель разъемный цилиндрический	623
	Каналорасширитель (сверло), тип В2, стандартный	635

С. 56 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Тот же, длинный	636
	Каналорасширитель, тип К (сверло) $19 \text{ мм} < L^* < 22 \text{ мм}$	639
	$22 \text{ мм} < L < 25 \text{ мм}$	640
	$25 \text{ мм} < L < 28 \text{ мм}$	641
	$28 \text{ мм} < L$	642
	Напильник корневой, тип К $19 \text{ мм} < L^* < 22 \text{ мм}$	645
	$22 \text{ мм} < L < 25 \text{ мм}$	646
	$25 \text{ мм} < L < 28 \text{ мм}$	647
	$28 \text{ мм} < L$	648
	Напильник корневой, тип Н	650
	$19 \text{ мм} < L^* < 22 \text{ мм}$	
	$22 \text{ мм} < L < 25 \text{ мм}$	651

* L — длина рабочей части.

ГОСТ Р 50350.2—92 С. 57

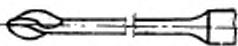
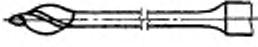
Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	25 мм < L < 28 мм	652
	28 мм < L	653
	Напильник корневой, тип Н, угловой	655
	Пульпозэкстрактор	657
	Рашпиль корневой	660
	Гладкая корневая игла	663
	Уплотнитель осевой	669
	Уплотнитель боковой	670
	Каналонаполнитель $L^* = 21$ мм	672

* L — длина рабочей части.

С. 58 ГОСТ Р 50350.2-92

Продолжение табл. 2

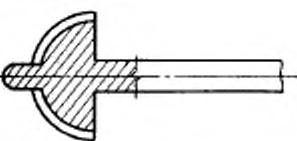
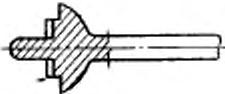
Чертеж	Описание	Номер кода
	Тот же $L=25$ мм	673
	Тот же $L=29$ мм	674
	Каналорасширитель, тип G, неуправляемый	678
	Тот же, тип G, управ- ляемый	679
	Каналорасширитель, тип B 1	680
	Тот же, тип B 2, уп- равляемый	681
	Тот же, тип P	682
	Тот же, тип O	683
	Тот же, тип A	684
	Тот же, тип D	685

ГОСТ Р 50350.2—92 С. 59

Продолжение табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Дрильбор конусный с длинной насадкой	686
	Тот же	687
	Каналорасширитель, тип Т	689
	Тот же, тип К	692
	Тот же, сферический с длинной насадкой	697
	Бор эндодонтический, сферический сверхдлинный	698
	Бор для сглаживания стенок канала корня, управляемый, плоский	701
	Тот же	702

Окончание табл. 2

Чертеж	Описание	Номер кода
	Бор для сглаживания стенок канала корня, полусферический, управляемый	705
	Бор для формирования полости корня зуба, управляемый, цилиндрический, с выступом	706

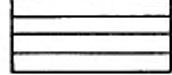
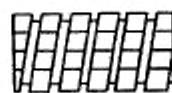
5. ХАРАКТЕРИСТИКИ

Этот пункт подразделяется на три подпункта:

- 5.1. Резцы для боров и фрез (указаны в табл. 3).
- 5.2. Характеристика инструментов для корневого канала, дисковых держателей и специальных инструментов (указана в табл. 4).
- 5.3. Типы связок и связывания для шлифовальных инструментов (указаны в табл. 5).

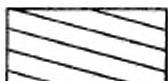
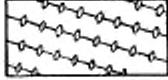
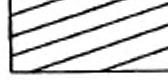
5.1. Резцы для боров и фрез

Таблица 3

Чертеж	Описание	Номер кода
	Прямые зубцы	001
	Зубцы прямые с левосторонней поперечной спиральной нарезкой	002

ГОСТ Р 50350.2—92 С. 61

Продолжение табл. 3

Чертеж	Описание	Номер кода
	Зубцы прямые правосторонние спиральные	006
	Зубцы прямые правосторонние спиральные с левосторонней поперечной спиральной нарезкой	007
	Зубцы прямые правосторонние спиральные с тонкой левосторонней поперечной спиральной нарезкой	008
	Зубцы прямые левосторонние спиральные	010
	Зубцы прямые левосторонние спиральные с левосторонней поперечной спиральной нарезкой	011
	Зубцы прямые специальные Кардна	020
	Зубцы для филира прямые тонкие	041

Продолжение табл. 5

Чертеж	Описание	Номер кода
	Зубцы для финира прямые	071
	Зубцы для финира прямые правосторонние спиральные	072
	Зубцы для финира прямые левосторонние спиральные	073
	Зубцы для финира прямые, серпентиновой нарезкой	074
	Зубцы для финира прямые, с симметричными спиральными поперечными нарезками	080
	Зубцы сверхтонкие прямые	101

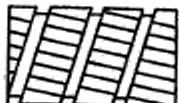
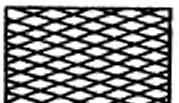
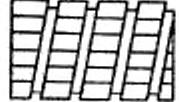
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 63

Продолжение табл. 3

Чертеж	Описание	Номер кода
	Те же, правосторонние спиральные	102
	Те же, левосторонние спиральные	103
	Те же, с симметричной одноковой спиральной поперечной нарезкой	110
	Зубцы тонкие прямые	131
	Те же, с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	132
	Те же, правосторонние спиральные	133

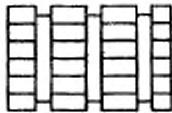
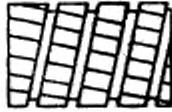
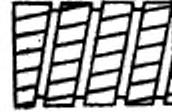
С. 61 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 3

Чертеж	Описание	Номер кода
	Те же, с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	134
	Те же, левосторонние спиральные	135
	Те же, спиральные левосторонние с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	136
	Те же, с симметричной спиральной поперечной нарезкой	140
	Зубцы прямые	171
	Те же, с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	172

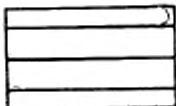
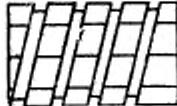
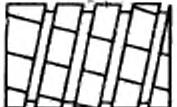
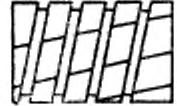
ГОСТ Р 50350.2-92 С. 65

Продолжение табл. 3

Чертеж	Описание	Номер кода
	Те же, с пазами	174
	Те же, правосторонние спиральные	175
	Те же, правосторонние спиральные с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	176
	Те же, левосторонние спиральные	177
	Те же, левосторонние спиральные с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	178
	Те же, с симметричной спиральной поперечной нарезкой	190

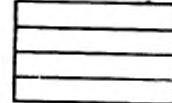
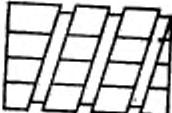
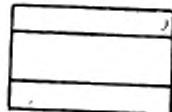
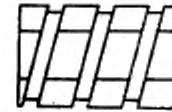
С. 66 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 3

Чертеж	Описание	Номер кода
	Зубцы крупные прямые	211
	Те же, с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	212
	Те же, правосторонние спиральные	215
	Те же, правосторонние спиральные с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	216
	Те же, левосторонние спиральные	217
	Те же, левосторонние спиральные с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	218

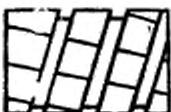
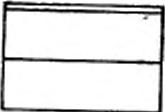
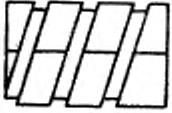
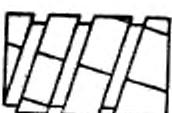
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 67

Продолжение табл. 3

Чертёж	Описание	Номер кода
	Те же, с симметричной спиральной поперечной нарезкой	220
	Зубцы хирургические тонкие прямые	261
	Те же, с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	252
	Зубцы хирургические прямые	291
	Те же, с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	292
	Те же, правосторонние спиральные	295

С. 68 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 3

Чертеж	Описание	Номер кода
	Те же, правосторонние спиральные с левосторонней спиральной нарезкой	296
	Те же, правосторонние спиральные в виде зубцов пилы	297
	Зубцы хирургические крупные прямые	331
	Те же, с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	332
	Те же, правосторонние спиральные	336
	Те же, правосторонние спиральные с левосторонней спиральной поперечной нарезкой	337

ГОСТ Р 50350.2—92 С. 69

Окончание табл. 3

Чертеж	Описание	Номер кода
	Те же, правосторонние спиральные в виде зубцов пилы	338
	Те же, левосторонние спиральные в виде зубцов пилы	339

5.2. Характеристика инструментов для корневого канала, диско-держателей и специальных инструментов

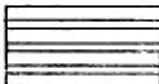
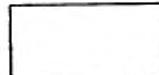
Таблица 4

Чертеж	Описание	Номер кода
	Два лезвия прямые плоские (№ 455, 475)*	361
	Те же, изогнутые	362
	Те же, с пазами	363

* Указывает форму инструмента, для которого приводят виды исполнения.

С. 70 ГОСТ Р 50350.2-92

Продолжение табл. 4

Чертеж	Описание	Номер кода
	Два лезвия спиральные правосторонние	364 (№ 417)*
	Четыре лезвия спиральные правосторонние	365
	Прямые шероховатые	371
	Гладкие	372
	Кольцеобразные	373
	С поверхностью как у напильника	374

* Указывает форму инструмента, для которого приводят виды исполнения.

Продолжение табл. 4

Чертеж	Описание	Номер кода
	Восковой скрепер, одно лезвие	375 (№ 437, 438, 443)*
	Тот же, два лезвия	376
	Тот же, три лезвия	377 (№ 437, 438, 443)*
	Тот же, четыре лезвия	378
	Восковая фреза	379
	Ударный	381

* Указывает форму инструмента, для которого приводят виды исполнения.

С. 72 ГОСТ Р 50350.2—92

Продолжение табл. 4

Чертеж	Описание	Номер кода
	Винт, длинный, М1.7	391 (№ 603, 604, 614)*
	Винт короткий, М1.7	392 (№ 603, 604, 614)*
	Винт длинный, М1.7, с плоской го- ловкой	393 (№ 603, 604, 614)*
	Длинная резьба, М1.7, с гайкой	403 (№ 606)*
	Тонкая резьба, плоская	413 (№ 611)*
	Та же, с продоль- ными лазами для твердых полиров	414 (№ 611)*
	Деревянная резьба для мягких полиров	415 (№ 610)*
	Та же, короткая	416 (№ 610)*
	Та же, длинная из каучука	417 (№ 610)*

* Указывает форму инструмента, для которого приводят виды исполнения.

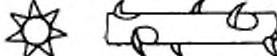
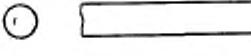
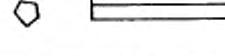
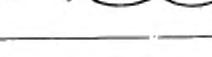
ГОСТ Р 50350.2—92 С. 73

Продолжение табл. 4

Чертеж	Описание	Номер кода
	Квадрат разъемный, 3 мм, с фиксирующим отверстием	421 (№ 619)*
	Фиксирующий зажим Ø 2,35 мм	431 (№ 612)*
	Тот же, Ø 3,00 мм	432 (№ 612)*
	Тот же, Ø 1,00 мм	433 (№ 612)*
	Тот же, Ø 1,6 мм	434 (№ 612)*
	Дискодержатель разъемный в виде усеченного конуса для полос наизданиной бумаги, 0,8 мм×10 мм	441 (№ 622, 623)*
	Тот же, 0,8 мм×12 мм	442 (№ 622, 623)*
	Тот же, 0,8 мм×15 мм	443 (№ 622, 623)*
	Тот же, 0,8 мм×20 мм	444 (№ 622, 623)*

* Указывает форму инструмента, для которого приводят виды исполнения.

Продолжение табл. 4

Чертеж	Описание	Номер кода
	Каналорасширитель, 3 или 4 режущие кромки	451 (№ 639—648)*
	Напильник (корне- вой), 3 или 4 режу- щие кромки	452 (№ 639—648)*
	Напильник, круг- лое сечение	453 (№ 650—655)*
	Пульпозэкстрактор, круглое сечение, тон- кий	454 (№ 660)*
	Корневая игла, зубчатая, круглое сечение, неотделан- ная	455 (№ 657)*
	Гладкая корневая игла, круглое сече- ние	456 (№ 666)*
	Та же, многоуголь- ное сечение	457 (№ 663)*
	Круглое сечение	458 (№ 672—677)*
	С двумя режущими кромками	459 (№ 459)*

* Указывает форму инструмента, для которого приводят виды исполнения.

ГОСТ Р 50350.2—92 С. 75

Окончание табл. 4

Чертеж	Описание	Номер кода
	Круглое сечение с плоскими гранями	460 (№ 460)*
	Коническая с плоским торцом	461 (№ 009)*
	Сечение в виде параллелограмма	462 (№ 672—677)*

* Указывает форму инструмента, для которого приводят виды исполнения.

5.3. Типы связок и связывания для шлифовальных инструментов

Таблица 5

Тип связки	Связывание	Номер кода	Тип связки	Связывание	Номер кода
Сверхтонкое	Сверхмягкое	501	То же	Среднее	513
То же	Мягкое	502	То же	Твердое	514
То же	Среднее	503	То же	Очень твердое	515
То же	Твердое	504	То же	Сверхтврдое	516
То же	Очень твердое	505	Среднее	Сверхмягкое	521
То же	Сверхтврдое	506	То же	Мягкое	522
Тонкое	Сверхмягкое	511	То же	Среднее	523
То же	Мягкое	512	То же	Твердое	524
То же	Твердое	525	То же	Сверхтврдое	536
То же	Сверхтврдое	526	Сверхкрупное	Сверхмягкое	541
Крупное	Сверхмягкое	531	То же	Мягкое	542
То же	Мягкое	532	То же	Среднее	513
То же	Среднее	533	То же	Твердое	514
То же	Твердое	534	То же	Очень твердое	515
То же	Очень твердое	535	То же	Сверхтврдое	546

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 Гос-
стандарта России от 14.10.92 № 1378

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения
международного стандарта ИСО 6360—1—85 «Стоматологиче-
ские врачающиеся инструменты. Система цифрового обозначе-
ния. Часть 2. Форма и виды исполнения» и полностью ему соот-
ветствует

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

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН- ТЫ

Обозначение отечественного НТД на который дана ссылка	Обозначение соответствующего международного стандarta	Номер раздела
ГОСТ 26634—91	ISO 1797—85	2
ГОСТ Р 50349—92	ISO 2157—84	2
ГОСТ Р 50351.1—92	ISO 3630—1—90	2
ГОСТ Р 50350.1—92	ISO 6360—1—85	2; 3; вводная часть
ГОСТ Р 50350.2—92	ISO 6360—2—85	Вводная часть; 3

Редактор Л. В. Афанасенко
Технический редактор В. Н. Малькова
Корректор Н. Д. Чехотина

Сдано в наб. 27.11.92 Подп. к печ. 16.02.93. Усл. л. л. 4.42. Усл. кр.-отт. 4.54.
Уч.-над. л. 4.57. Тираж 214 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 266. Зак. 2788