



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ  
ВРАЩАЮЩИЕСЯ. ХВОСТОВИКИ**

ГОСТ 26634—91  
(ИСО 1797—85)

Издание официальное

15 коп. БЗ 3—91/251



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

**ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ  
ВРАЩАЮЩИЕСЯ. ХВОСТОВИКИ****ГОСТ  
26634—91**

Dental rotary instruments. Shanks

(ИСО 1797—85)

©КП 94 5226

Дата введения 01.07.92

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

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

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

Настоящий стандарт применяется совместно с приложением.

**2. ССЫЛКИ**

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

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

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

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1991

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

## 3. КЛАССИФИКАЦИЯ

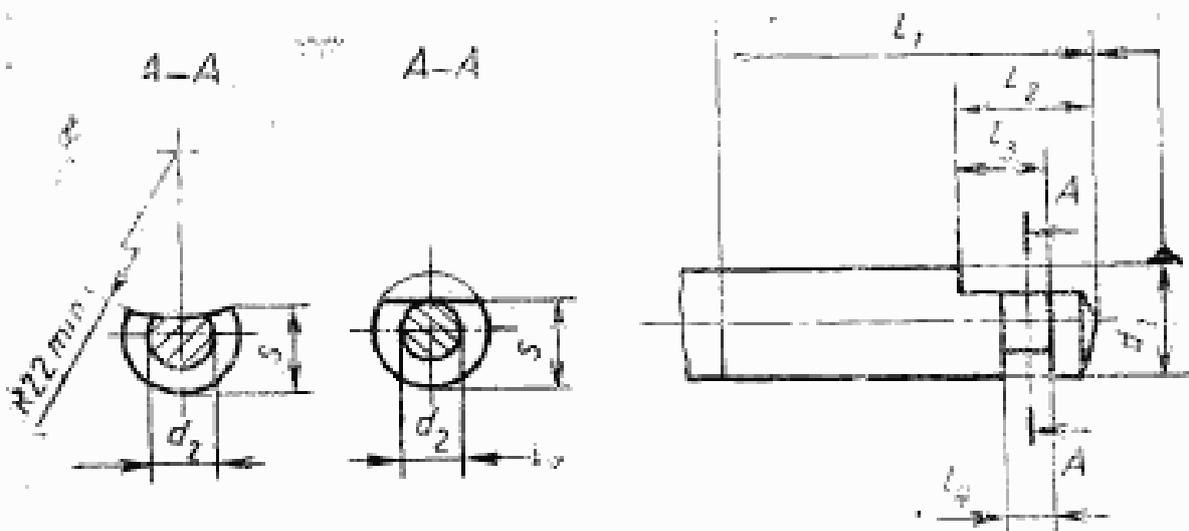
В зависимости от диаметра и конструкции хвостовики стоматологических вращающихся инструментов классифицируют по типам следующим образом:

- тип 1 — диаметр 2,35 мм с канавкой и плоской лыской;
- тип 2 — диаметр 2,35 мм цилиндрический;
- тип 3 — диаметр 1,6 мм цилиндрический с коническим или сферическим торцем.

## 4. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

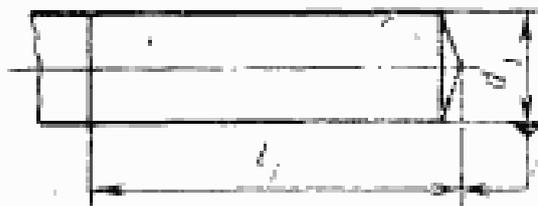
(Черт. 1—3)

## Хвостовик типа 1



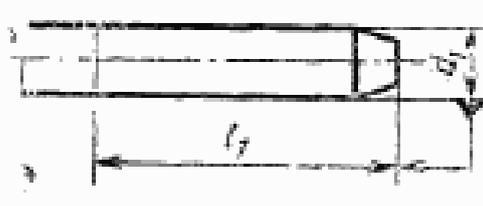
Черт. 1

## Хвостовик типа 2



Черт. 2

## Хвостовик типа 3



Черт. 3

## Обозначения к черт. 1—3

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

### 5. МАТЕРИАЛ

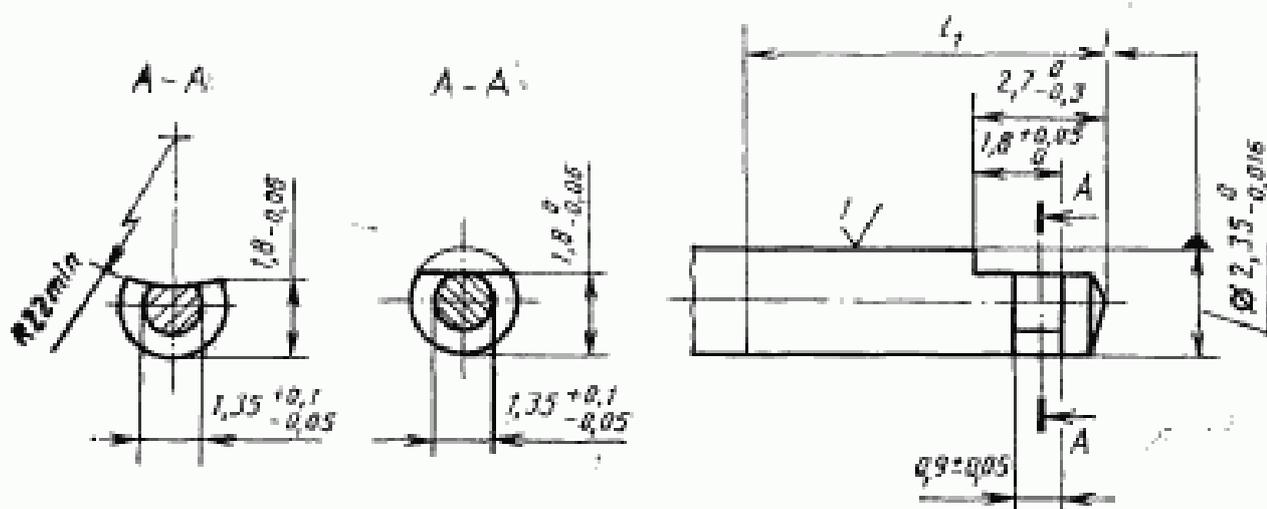
Хвостовики изготовляют из стали или другого подходящего материала.

Тип материала и способ его обработки выбираются изготовителем.

### 6. РАЗМЕРЫ

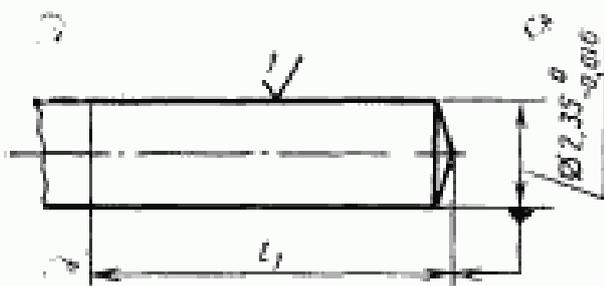
Размеры и допуски должны соответствовать значениям, указанным на черт. 4, 5, 6, 7 и 8 и приведены в табл. 1.

Хвостовик типа 1



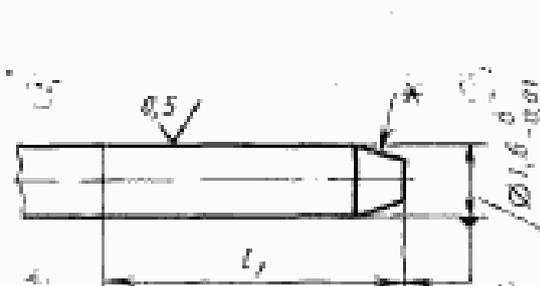
Черт. 4

Хвостовик типа 2



Черт. 5

Хвостовик типа 3



\* Коническая или сферическая форма торца выбирается изготовителем.

Черт. 6

Таблица 1

мм				
Диаметр	$l_1$ , мм			Длина хвостовика типа 2
	Длина хвостовиков типов 1 и 3. Длина инструмента			
	индикаторный, короткий	стандартный, длинный	сверхдлин- ный	
1,6	9	11	12	—
2,35		11*	12*	30

\* Не допускается  $l_1 > 13,5$  мм.

Размеры даны в миллиметрах, шероховатость — в микрометрах.

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

## 7. ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ

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

## 8. ТВЕРДОСТЬ

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

## 9. МЕТОДЫ ИЗМЕРЕНИЯ

### 9.1. Диаметр хвостовика

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

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

### 9.2. Другие размеры

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

## 10. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

### 10.1. Тип хвостовиков

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

### 10.2. Дефекты

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

Примечания:

1. К значительным относятся только те дефекты, которые мешают нормальной работе инструмента.
2. К незначительным дефектам относятся все другие отклонения от требований, снижающие качество инструмента.

Таблица 2

Значительные дефекты

Тип хвостовика	$d_1$	$d_2$	$b$	$h$	$s$
1	$\leq 2,35$	$> 1,45$	$< 1,80$	$< 0,85$	$> 1,80$
2	$\leq 2,35$	—	—	—	—
3	$\leq 1,60$ $\wedge 1,59$	—	—	—	—

### 10.3. Отбор образцов

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

### 10.4. Приемочный уровень дефектности (AQL)

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

Таблица 3

Приемочный уровень дефектности AQL, %

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

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Обязательное

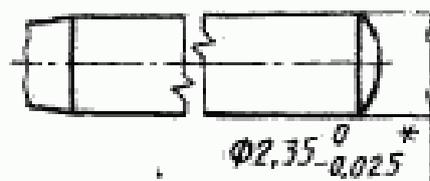
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ, ОТРАЖАЮЩИЕ  
ПОТРЕБНОСТИ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР

Хвостовик типа 1



Черт. 7

Хвостовик типа 2



Черт. 8

Допускается изготавливать торец хвостовиков инструментов с фаской  $0,3 \times 45^\circ$ , переходящий на сферу.

10.4 Приемочный уровень дефектности AQL, %

Таблица 4

Тип заготовки	Значительные дефекты	Незначительные дефекты
1, 2, 3	1,5	4,0

\* До 01.01.94

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством здравоохранения СССР

### РАЗРАБОТЧИКИ

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

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

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

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

5. ВЗАМЕН ГОСТ 26634—85

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

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

Редактор *Л. Д. Курочкина*

Технический редактор *В. Н. Прусакова*

Корректор *Н. Л. Шнайдер*

Сдано в наб. 17.06.91 Подп. в печ. 10.10.91 0,5 усл. печ. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,40 уч.-изд. л.  
Тир. 1400 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тел. «Московский печатник». Москва, Ляляк пер., 6. Зак. 569