



**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**

Dental rotary instruments Shanks

**ГОСТ  
26634—91**

(ИСО 1787—85)

ОКП 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;

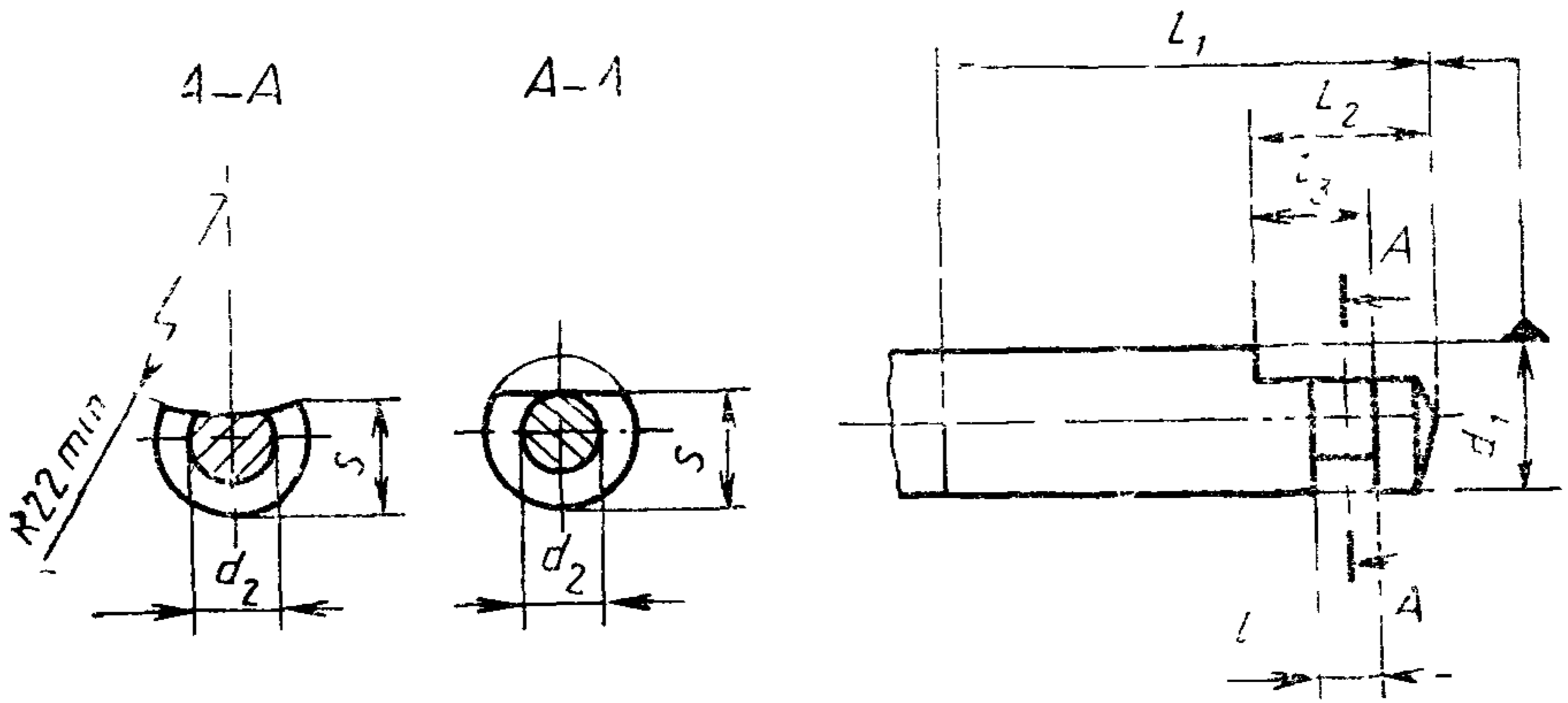
тип 2 — диаметр 2,35 мм цилиндрический;

тип 3 — диаметр 1,6 мм цилиндрический с коническим или сферическим торцом.

### 4. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

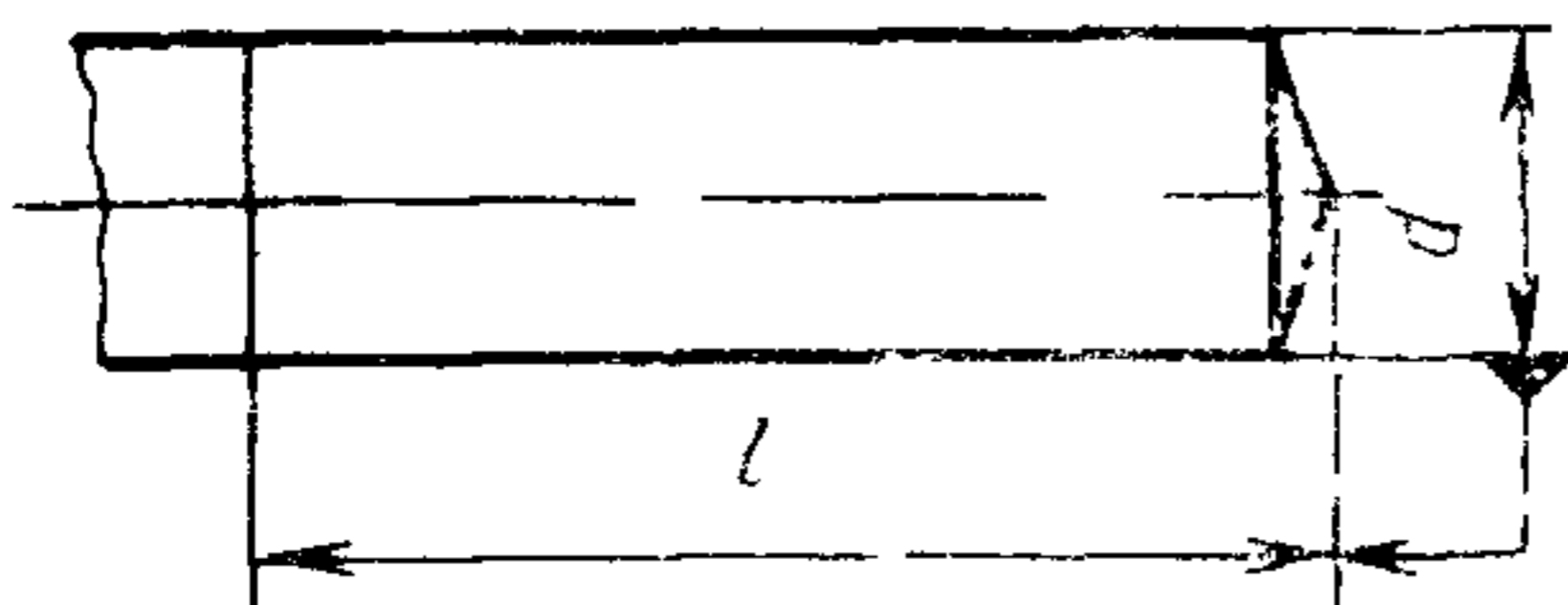
(Черт 1—3)

#### Хвостовик типа 1



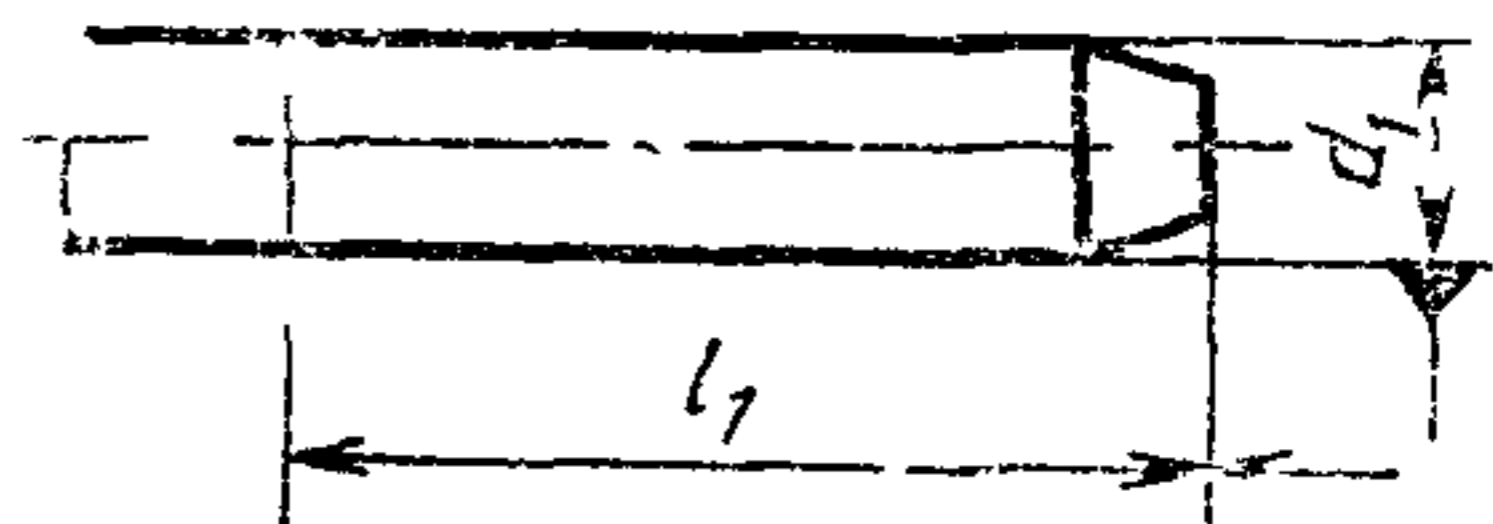
Черт. 1

#### 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 нерабочим концом;  $l_3$  — расстояние между (торцом) краем лыски и канавкой,  $l_4$  — ширина канавки

### 5. МАТЕРИАЛ

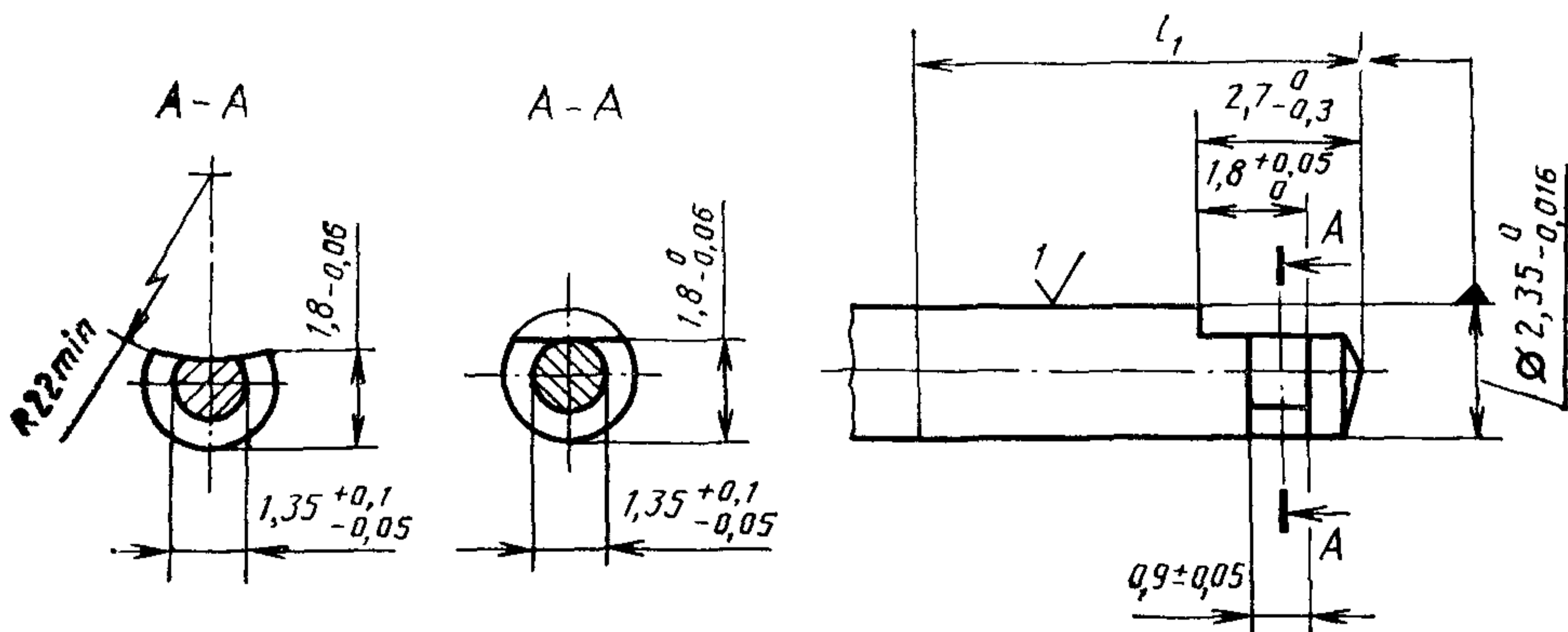
Хвостовики изготовляют из стали или другого подходящего материала.

Тип материала и способ его обработки выбираются изготовителем.

### 6. РАЗМЕРЫ

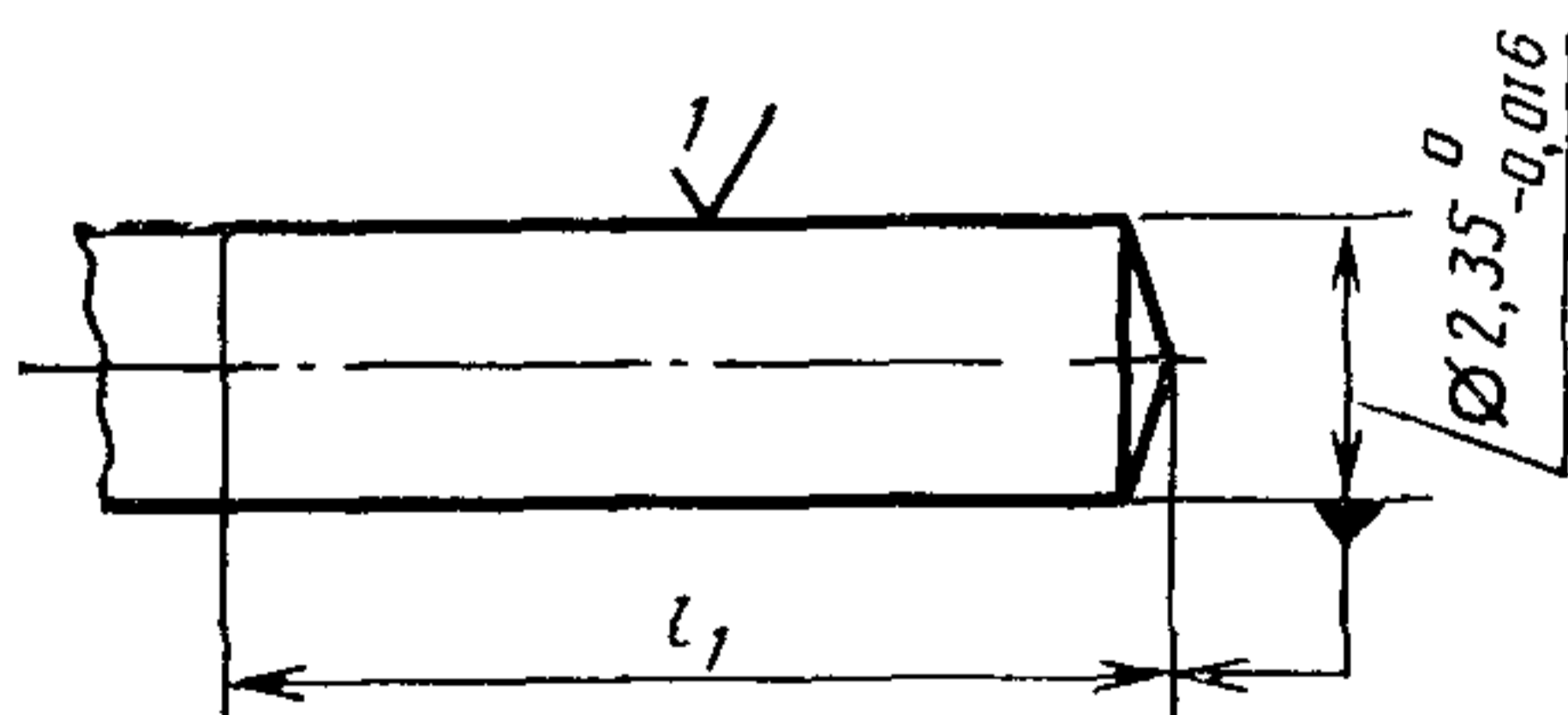
Размеры и допуски должны соответствовать значениям, указанным на черт. 4, 5, 6, 7 и 8 и приведены в табл. 1.

Хвостовик типа 1



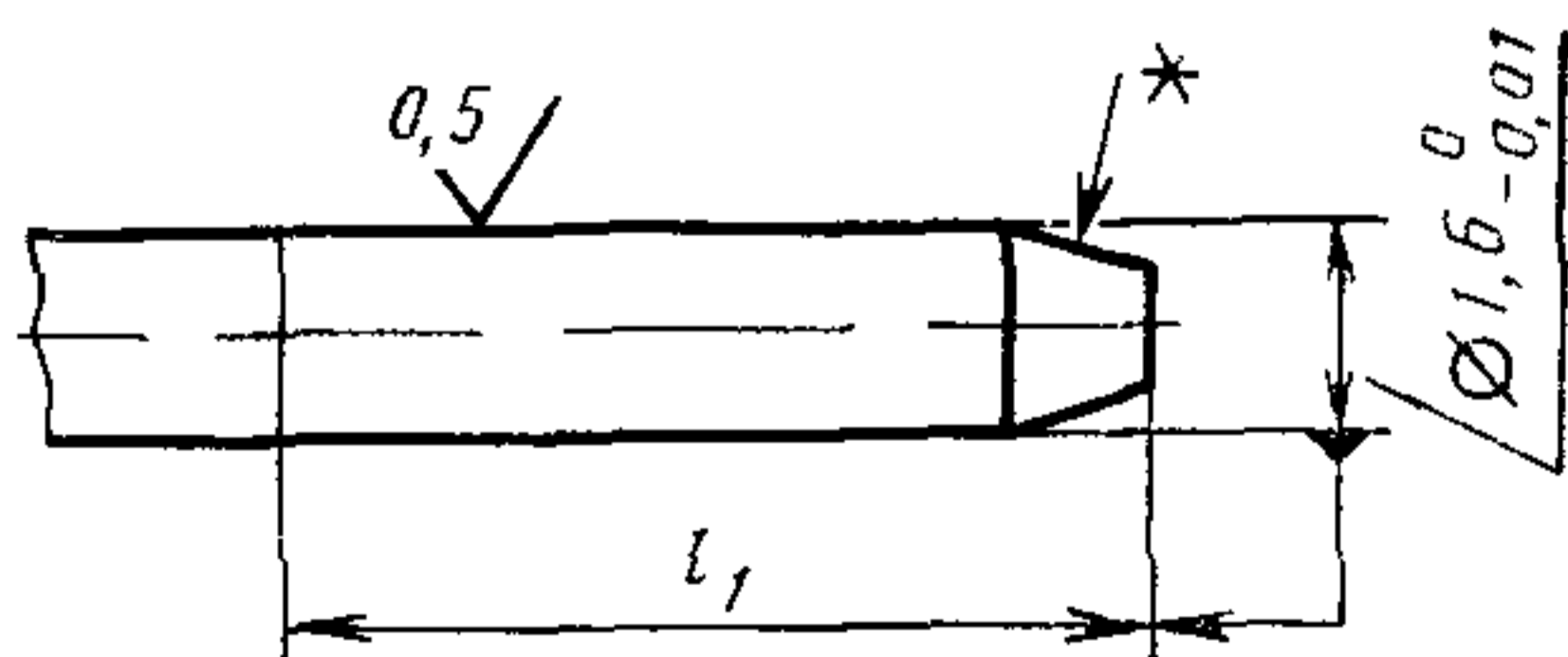
Черт. 4

Хвостовик типа 2



Черт. 5

Хвостовик типа 3



\* Коническая или сферическая форма торца выбирается изготовителем.

Черт. 6

Таблица 1

| Диаметр     | мм                       |                         |                   |  | Длина хвостовика типа 2 |
|-------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|--|-------------------------|
|             | $l_1$ min                |                         |                   | Длина хвостовиков типов 1 и 3<br>Длина инструмента |                         |
|             | миниатюрный,<br>короткий | стандартный,<br>длинный | сверхдлин-<br>ный |  |                         |
| 1,6<br>2,35 | 9                        | 11<br>11*               | 12<br>12*         | —<br>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 | $d_1$                | $d_2$    | $l_3$    | $l_4$    | $S$      |
|----------------|----------------------|----------|----------|----------|----------|
| 1              | $> 2,35$             | $> 1,45$ | $< 1,80$ | $< 0,85$ | $> 1,80$ |
| 2              | $> 2,35$             | —        | —        | —        | —        |
| 3              | $> 1,60$<br>$< 1,59$ | —        | —        | —        | —        |

## 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).

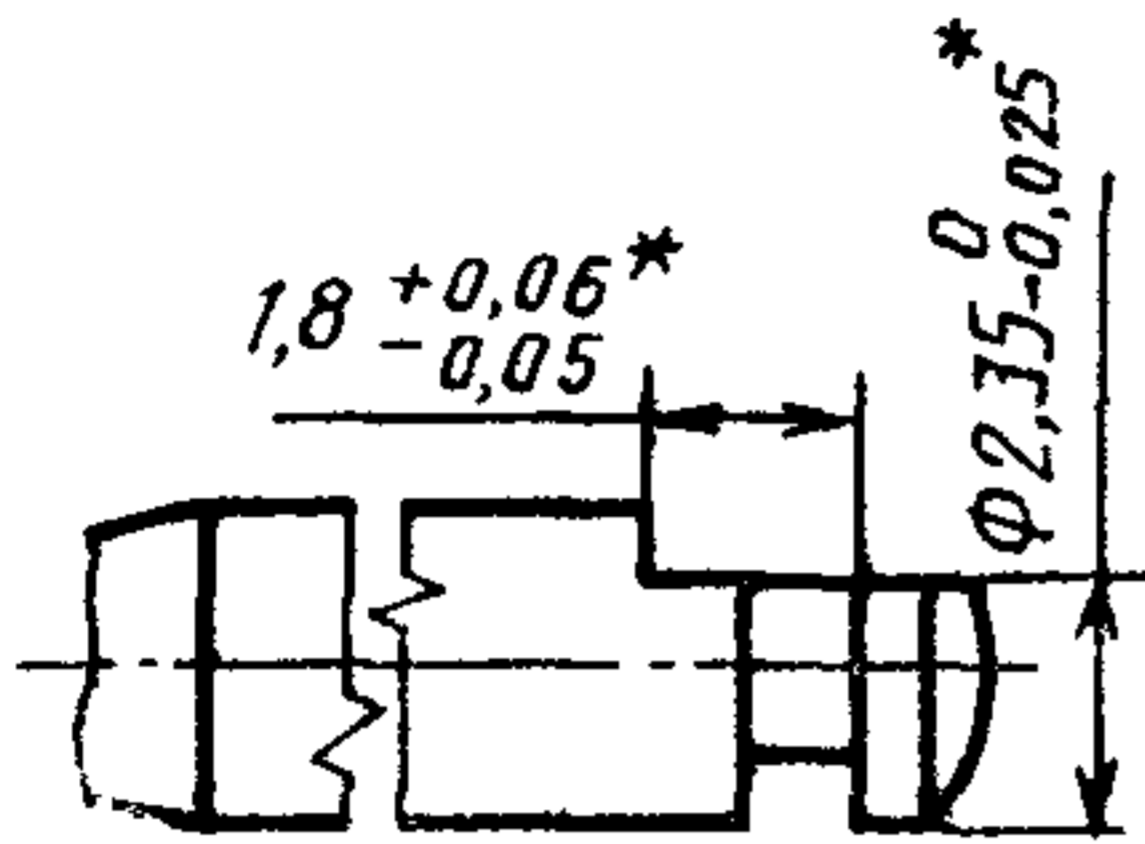
Таблица 3

## 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                    |

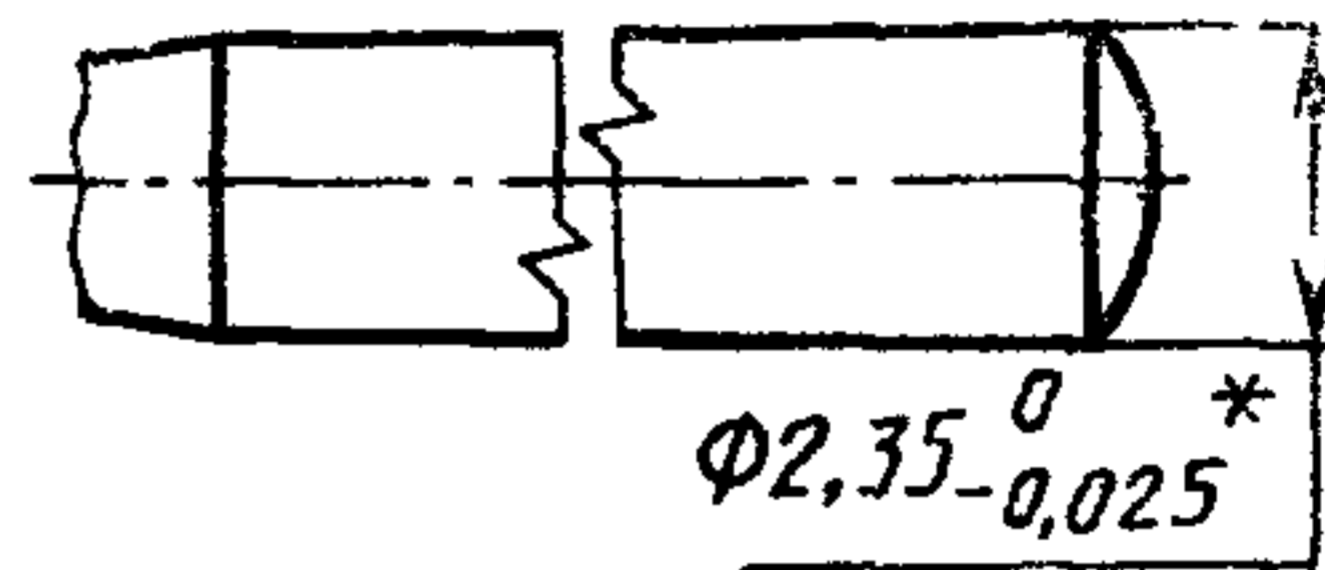
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ, ОТРАЖАЮЩИЕ  
ПОТРЕБНОСТИ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР

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 1

| Тип хвостовика | 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 ИТД 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  
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6 Зак 589