



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

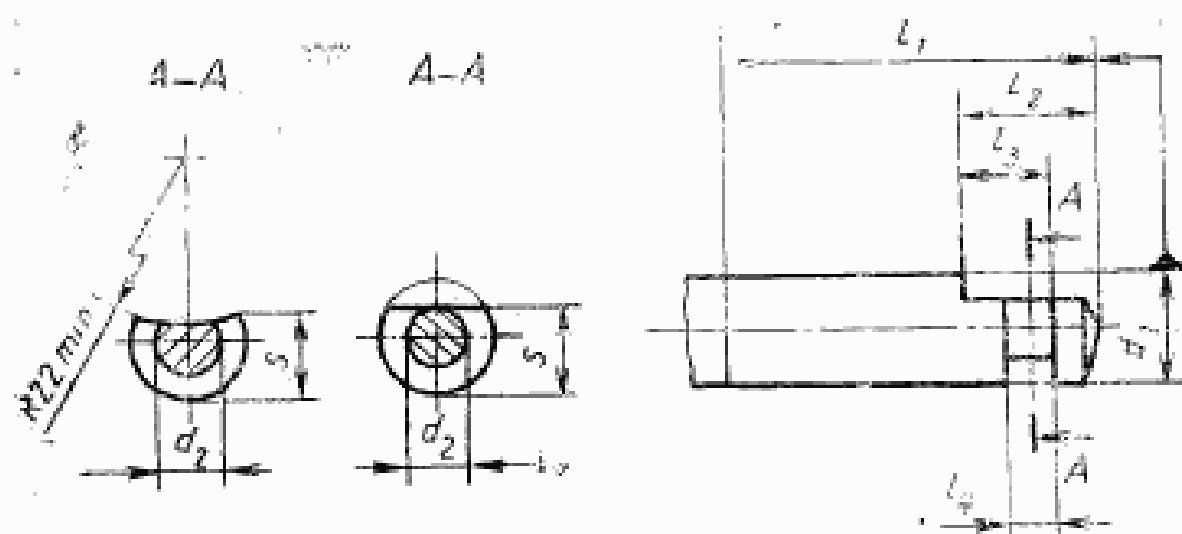
В зависимости от диаметра и конструкции хвостовики стоматологических вращающихся инструментов классифицируют по типам следующим образом:

- 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

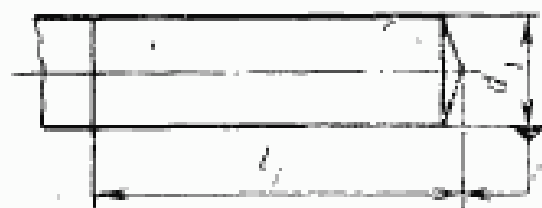
(Черт. 1—3)

Хвостовик типа 1



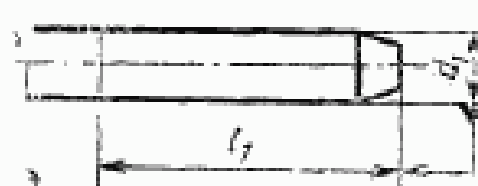
Черт. 1

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 нерабочим концом; L_3 — расстояние между (торцев) краем лыски и канавкой; L_4 — ширина канавки.

5. МАТЕРИАЛ

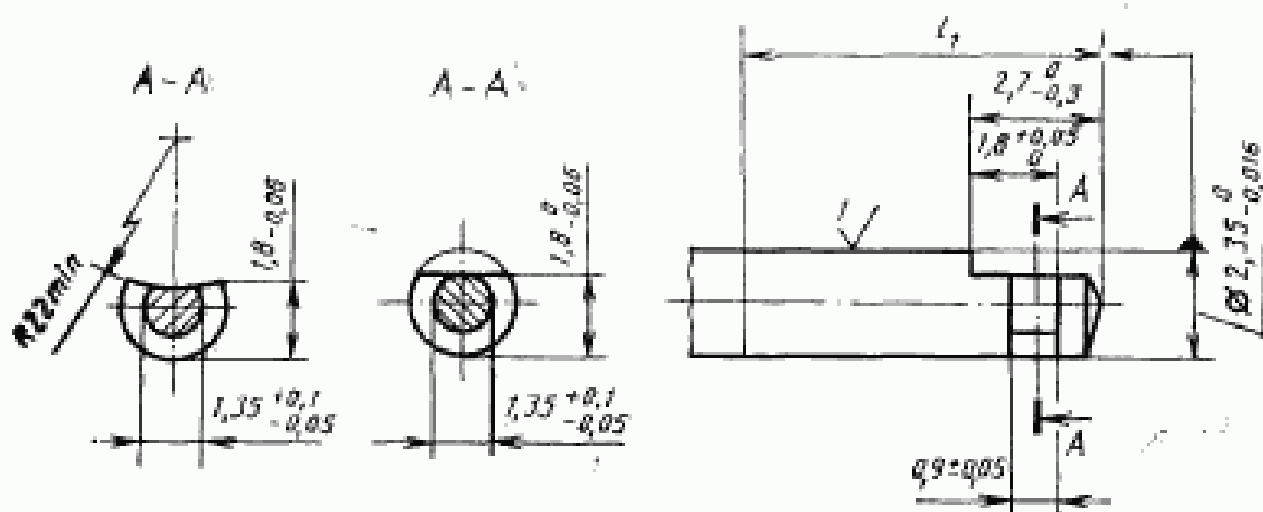
Хвостовики изготавливают из стали или другого подходящего материала.

Тип материала и способ его обработки выбираются изготовителем.

6. РАЗМЕРЫ

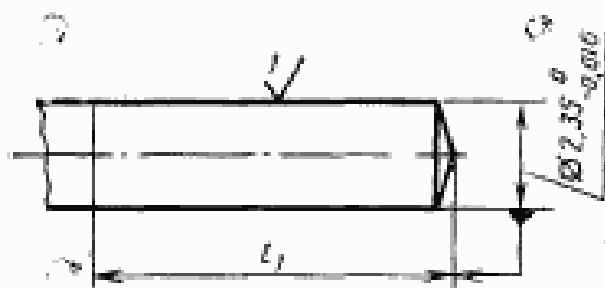
Размеры и допуски должны соответствовать значениям, указанным на черт. 4, 5, 6, 7 и 8 и приведены в табл. 1.

Хвостовик типа 1



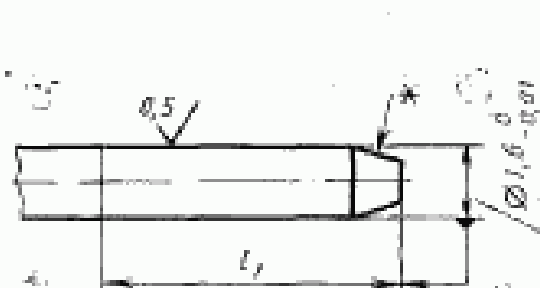
Черт. 4

Хвостовик типа 2



Черт. 5

Хвостовик типа 3



* Коническая или сферическая форма торца выбирается изготовителем.

Черт. 6

Таблица 1

Диаметр	мм			
	l_1 , мм			
	Длина хвостовиков типов 1 и 3. Длина инструмента			Длина хвостовика типа 2
	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	h_1	h_2	S
1	$>2,35$	$>1,45$	$<1,80$	$<0,85$	$>1,80$
2	$>2,35$	—	—	—	—
3	$>1,60$	—	—	—	—
	$<1,59$	—	—	—	—

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

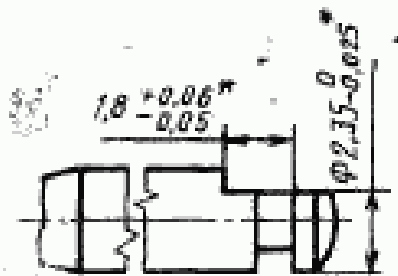
Приемочный уровень дефектности AQL, %

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

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

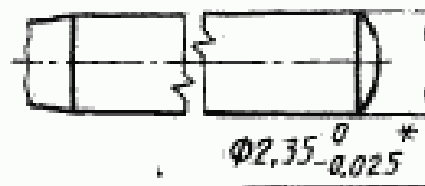
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ, ОТРАЖАЮЩИЕ
ПОТРЕБНОСТИ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР

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 экс. стоянка	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, Новокрестинский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 369