

**Стоматологические вращающиеся инструменты**  
**СИСТЕМА ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ**

**Часть 1**

**Общие характеристики**

Издание официальное

**Стоматологические вращающиеся инструменты****СИСТЕМА ЦИФРОВОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ****Часть 1****Общие характеристики**

Dental rotary instruments. Number coding system. Part 1. General characteristics

ОКП 94 3211; 94 3371; 94 3377  
94 3442; 94 3914

Дата введения 1993—07—01

Настоящий стандарт разработан в связи с необходимостью использования единой системы классификации и обозначения стоматологических инструментов в торговле, промышленности и стоматологической практике. Стандарт устанавливает общую пятнадцатичисловую систему обозначения для стоматологических вращающихся инструментов. Изготовителям вращающихся инструментов в своих каталогах следует ссылаться на настоящий стандарт и ГОСТ 30216/ГОСТ Р 50350.2.

**1 Назначение и область применения**

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

Настоящий стандарт устанавливает цифровое обозначение для общих характеристик стоматологических вращающихся инструментов.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**2 Ссылки**

ГОСТ 26634—91 (ИСО 1797—85) Инструменты стоматологические вращающиеся. Хвостовики  
ГОСТ 30214—94 (ИСО 2157—84)/ГОСТ Р 50349—92 (ИСО 2157—84) Стоматологические вращающиеся инструменты. Номинальные размеры и обозначения

ГОСТ 30216—94(ИСО 6360-2—85)/ГОСТ Р 50350.2—92 (ИСО 6360-2—85) Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 2. Форма и виды исполнения

ГОСТ 30395.1—95 (ИСО 3630-1—90)/ГОСТ Р 50351.1—92 (ИСО 3630-1—90) Инструменты стоматологические для лечения и обработки канала корня зуба. Часть 1. Корневые напильники, дрельборы, пульпоэкстракторы, рашпили, каналонаполнители, зонды и ватные иглы

**3 Цифровой код**

Цифровой код состоит из пятнадцати цифр, обозначающих материал, форму и размеры рабочей части инструмента и тип хвостовика, а также покрытие и связку. Полный цифровой код описывает только один инструмент, и поэтому для точной цифровой идентификации необходимо использовать полный пятнадцатичисловый код, как показано в расшифровке кода на рисунке 1.

**Издание официальное**

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

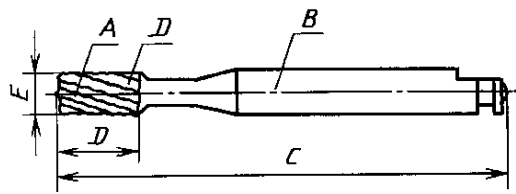


Рисунок 1

|   |      |     |    |      |      |      |
|---|------|-----|----|------|------|------|
| Расшифровка кода  | 000. | 00. | 0. | 000. | 000. | 000. |
| A. Материал рабочей части и покрытия или связки (первые три цифры, см. раздел 4)  |      |     |    |      |      |      |
| B. Тип хвостовика и рукоятки (четвертая и пятая цифры, см. раздел 5)  |      |     |    |      |      |      |
| C. Общая длина (шестая цифра, см. раздел 6)   |      |     |    |      |      |      |
| D. Форма и вид исполнения (седьмая — двенадцатая цифры, по ГОСТ 30216/ГОСТ Р 50350.2)   |      |     |    |      |      |      |
| E. Номинальный размер рабочей части (головки) (тринадцатая — пятнадцатая цифры, по ГОСТ 30214/ГОСТ Р 50349 для боров, фрез и абразивных инструментов; по ГОСТ 30395.1/ГОСТ Р 50351.1 для инструментов для корневых каналов) |      |     |    |      |      |      |

**Примечание** — Группы из трех цифр могут разделяться не только точками, но и отстоять друг от друга на одинаковом расстоянии.

Использование пятнадцатизначного кода приобретает особую важность в связи с расширяющимся применением систем обработки данных. При необходимости код может быть использован частично, в этом случае он может быть сокращен до девяти цифр:

- три цифры — для обозначения формы;
- три цифры — для обозначения вида исполнения;
- три цифры — для обозначения номинального размера рабочей части.

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


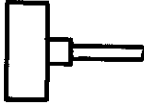
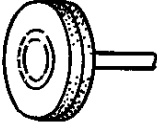
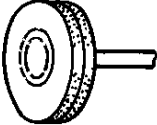
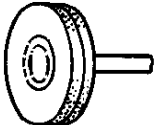
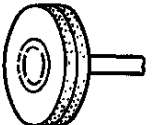
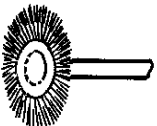
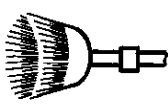
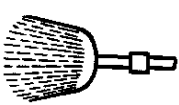

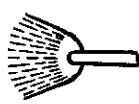
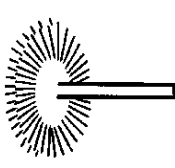
#### 4 Материал рабочей части и покрытия или связки


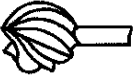
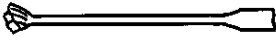




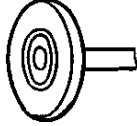
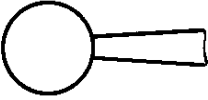
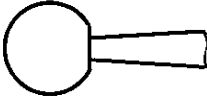
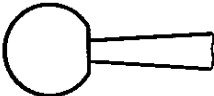
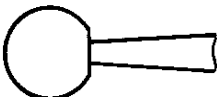
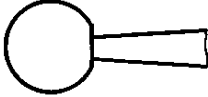


Для обозначения этих характеристик используют первую, вторую и третью цифры пятнадцатизначного кода.

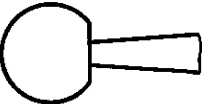
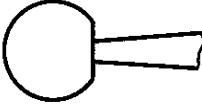
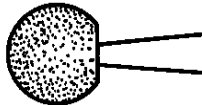
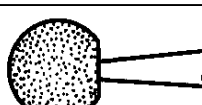
Две первые цифры обозначают материал рабочей части инструмента в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1 — Материал рабочей части

| Наименование материала | Иллюстрации | Цифровой код    |   |
|------------------------|-------------|-----------------|---|
|                        |             | 1-я и 2-я цифры | 3-я цифра   |
| Фетр                   |             | 01              | 0 — для инструментов без покрытия (см. таблицу 2) |
| Резина                 |             | 02              |   |

| Наименование материала | Иллюстрации   | Цифровой код    |   |
|------------------------|---|-----------------|---|
|                        |   | 1-я и 2-я цифры | 3-я цифра   |
| Пластмасса             |    | 03              | 0 — для инструментов без покрытия (см. таблицу 2) |
| Кожа                   |    | 04              |   |
| Фланель                |    | 05              |   |
| Муслин                 |    | 06              |   |
| Сукно                  |    | 07              |   |
| Волокно                |    | 08              |   |
| Козья шерсть           |   | 09              |   |
| Натуральная щетина     |  | 10              |   |
| Искусственная щетина   |  | 11              |   |
| Перо                   |  | 12              |   |
| Латунь                 |  | 20              |   |
| Нейзильбер             |  | 21              |   |

| Наименование материала                     | Иллюстрации   | Цифровой код    |   |
|--|---|-----------------|---|
|  |   | 1-я и 2-я цифры | 3-я цифра   |
| Автоматная сталь                           |    | 30              | 0 — для инструментов без покрытия (см. таблицу 2) |
| Холоднообработанная инструментальная сталь |    | 31              |   |
| Пружинная сталь                            |    | 32              |   |
| Нержавеющая сталь                          |    | 33              |   |
| Нержавеющая пружинная сталь                |    | 34              |   |
| Быстрорежущая сталь                        |    | 36              |   |
| Вольфрамовый твердый сплав                 |    | 50              |   |
| Кость каракатицы                           |    | 59              |   |
| Кварц                                      |   | 60              |   |
| Наждак со средним зерном                   |  | 61              |   |
| Наждак мелкозернистый розовый              |  | 62              |   |
| Наждак мелкозернистый белый                |  | 63              |   |
| Вольфрамовый крупнозернистый твердый сплав |  | 64              |   |
| Кремниевый твердый сплав                   |  | 65              |   |
| Рубин                                      |  | 66              |   |

| Наименование материала       | Иллюстрации   | Цифровой код    |               |
|------------------------------|---|-----------------|---------------|
|                              |   | 1-я и 2-я цифры | 3-я цифра     |
| Сапфир                       |  | 67              | См. таблицу 3 |
| Кубический нитрид бора       |  | 68              |               |
| Искусственный наждак красный |  | 69              |               |
| Алмаз                        |  | 80              |               |

Т а б л и ц а 2 — Покрытия на стальных инструментах и инструментах из вольфрамового твердого сплава

| Покрытие                                  | Цифровой код |
|---|--------------|
| Без покрытия или с покрытием другого типа | 0            |
| Никелевое                                 | 1            |
| Хромированное                             | 2            |
| Серебряное                                | 3            |
| Золотое                                   | 4            |
| Полированное                              | 5            |
| Нитрид титана                             | 6            |

Т а б л и ц а 3 — Материал-связка для абразивных инструментов

| Материал-связка  | Цифровой код |
|------------------|--------------|
| Иной тип связки  | 0            |
| Шеллак           | 1            |
| Резина           | 2            |
| Пластик          | 3            |
| Мартенсит        | 4            |
| Керамика         | 5            |
| Гальванопластика | 6            |
| Спеченный металл | 7            |
| Кремний          | 8            |

Для стальных и твердосплавных (вольфрамовых) инструментов третья цифра обозначает покрытие (гальваническое) рабочей части, для абразивных инструментов — материал, используемый для связки абразива.

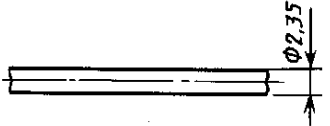
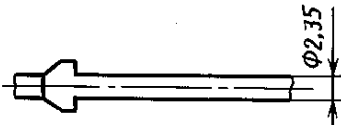
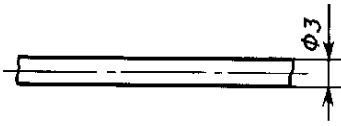
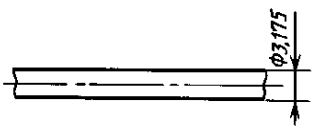

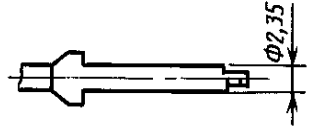
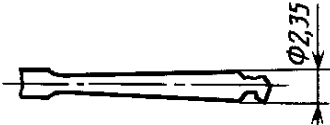
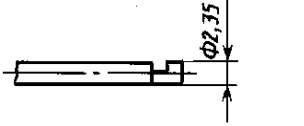
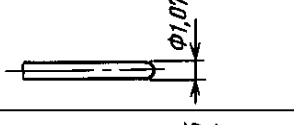
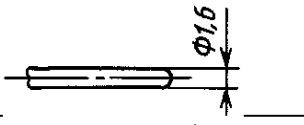
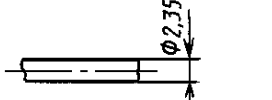
Для мягких материалов и щеток не требуется дополнительной информации и поэтому третья цифра у них — ноль. Цифровое обозначение покрытия или материала-связки приведено в таблицах 2 и 3.

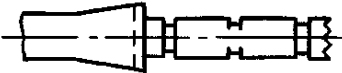
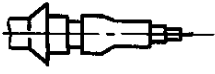
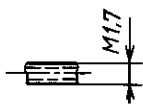
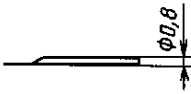
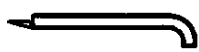

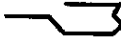





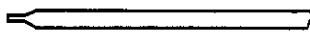
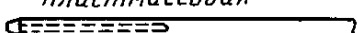
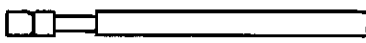
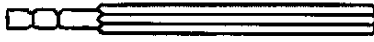

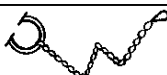
**Примечание** — Иллюстрации в таблице 1 приведены в качестве примера и не несут какой-либо дополнительной информации о самих инструментах.

## 5 Тип хвостовика и рукоятки

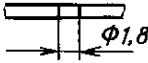


Эти характеристики обозначают четвертой и пятой цифрами пятнадцатидесятицифрового кода (см. таблицу 4).

Таблица 4 — Тип хвостовика и рукоятки

| Тип хвостовика и рукоятки                            | Рисунок (мм)   | Цифровой код 4-я и 5-я цифры |
|--|--|------------------------------|
| Иной тип хвостовика                                  |  | 00                           |
| Хвостовик типа 2, см. ГОСТ 26634                     |    | 10                           |
| Хвостовик типа 2 с защитным колпачком                |    | 11                           |
| Хвостовик диаметром 3 мм                             |    | 12                           |
| Хвостовик диаметром 3,175 мм                         |    | 13                           |
| Хвостовик типа 1 см. ГОСТ 26634                      |    | 20                           |
| Хвостовик типа 1 с защитным колпачком                |   | 21                           |
| Хвостовик типа 1 конический для углового наконечника |  | 22                           |
| Специальный хвостовик (Стрикер)                      |  | 23                           |
| Хвостовик диаметром 1,07 мм (FG)                     |  | 30                           |
| Хвостовик типа 3 (FG), см. ГОСТ 26634                |  | 31                           |
| Хвостовик диаметром 2,35 мм (FG)                     |  | 32                           |

| Тип хвостовика и рукоятки                               | Рисунок (мм)   | Цифровой код 4-я и 5-я цифры |
|---|--|------------------------------|
| Хвостовик для прямого наконечника «Император»           |                            | 40                           |
| Хвостовик для углового наконечника «Император»          |                             | 41                           |
| Хвостовик с резьбой                                     |                             | 44                           |
| Хвостовик для резцедержателя номера 83                  |                             | 60                           |
| Хвостовик для взаимозаменяемых инструментов             |                             | 61                           |
| Рукоятка короткая, закрепленная                         | металлическая              | 62                           |
|   | пластмассовая              | 63                           |
| Рукоятка стандартная, короткая, закрепленная            | металлическая              | 64                           |
|   | пластмассовая              | 65                           |
| Рукоятка короткая, сменная, длина 16—20 мм              |                             | 68                           |
| Рукоятка стандартная сменная, длиной 20—28 мм           |                            | 69                           |
| Рукоятка для хвостовика типа 1, сменная, длина 16—20 мм |                           | 70                           |
| Рукоятка для хвостовика типа 1, сменная, длина 20—28 мм |                           | 71                           |
| Разной длины  |                           | 72                           |
| Рукоятка длинная, закрепленная                          | <i>Металлическая</i><br> | 81                           |
|   | <i>Пластмассовая</i><br> | 82                           |
| Рукоятка для номера 60                                  |                          | 83                           |
| Рукоятка восьмиугольная, закрепленная                   |                          | 84                           |
| Цепочка для обеспечения безопасности номеров 62—63      |                          | 85                           |
| Цепочка для обеспечения безопасности номеров 64—66      |  | 86                           |
| Предохранительная цепь с петлей                         |                           | 87                           |



| Тип хвостовика и рукоятки        | Рисунок (мм)  | Цифровой код 4-я и 5-я цифры |
|----------------------------------|---|------------------------------|
| Незакрепленная диаметром 1,8 мм  | С отверстием  | 90                           |
| Незакрепленная диаметром 3 мм    | С отверстием  | 91                           |
| Незакрепленная диаметром 6,35 мм | С отверстием  | 92                           |

## 6 Общая длина


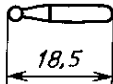
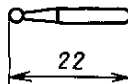
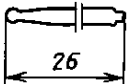

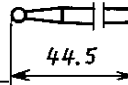
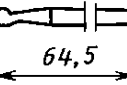

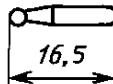
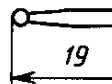
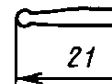
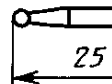
Эта характеристика обозначается шестой цифрой пятнадцатифигурного кода (см. таблицу 5).  
Сверхдлинные головки и/или шейки инструментов измеряют их общую длину.

Значения, приведенные в таблице 5, даны в качестве примера исключительно с целью группирования.

Точная длина устанавливается в стандарте на соответствующие изделия.

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

Т а б л и ц а 5 — Общая длина

|   | Длина инструмента, мм   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|
|   | Миниатюрный   | Короткий  | Стандартный   | Длинный   | Сверхдлинный  |
| Цифровой код 6-я цифра                                      | 2   | 3   | 4   | 5   | 6   |
| Хвостовик типа 1  |   |   |    |   |   |
| Хвостовик типа 2  |   |   |   |  |  |
| Хвостовик типа 3 (FG)*                                      |  |  |  |  |   |
| * Хвостовики даны в соответствии с требованиями ГОСТ 26634. |   |   |   |   |   |

Примеры цифрового обозначения

А.1 Стальной бор

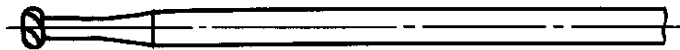


Рисунок 2

Цифровой код стального бора 310.104.001.023 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 6.

Т а б л и ц а 6

| Характеристика   | Пример             | Цифровой код | Ссылка                        |
|--|--------------------|--------------|-------------------------------|
| Материал рабочей части   | Сталь без покрытия | 31           | Раздел 4                      |
| Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах) | Без покрытия       | 0            | Раздел 4                      |
| Тип хвостовика   | Тип 2              | 10           | Раздел 5                      |
| Общая длина  | Стандартная        | 4            | Раздел 6                      |
| Форма  | Сферическая        | 001          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Вид исполнения   | Гладкое сечение    | 001          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Номинальный размер рабочей части   | Диаметр 2,3 мм     | 023          | ГОСТ 30214/<br>ГОСТ Р 50349   |

А.2 Твердосплавный бор



Рисунок 3

Цифровой код твердосплавного бора 500.204.107.006.014 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 7.

Т а б л и ц а 7

| Характеристика   | Пример                                    | Цифровой код | Ссылка                        |
|--|---|--------------|-------------------------------|
| Материал рабочей части   | Вольфрамовый твердый сплав                | 50           | Раздел 4                      |
| Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связки (на абразивных инструментах) | Без покрытия                              | 0            | Раздел 4                      |
| Тип хвостовика   | Тип 1                                     | 20           | Раздел 5                      |
| Общая длина  | Стандартная                               | 4            | Раздел 6                      |
| Форма  | Цилиндрическая                            | 107          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Вид исполнения   | Со спиральной нарезкой и гладким сечением | 006          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Номинальный размер рабочей части   | Диаметр 1,4 мм                            | 014          | ГОСТ 30214/<br>ГОСТ Р 50349   |

### А.3 Алмазный инструмент

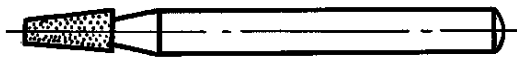


Рисунок 4

Цифровой код алмазного инструмента 806.313.168.523.012 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 8.

Т а б л и ц а 8

| Характеристика   | Пример                      | Цифровой код | Ссылка                        |
|--|-----------------------------|--------------|-------------------------------|
| Материал рабочей части   | Натуральный алмаз           | 80           | Раздел 4                      |
| Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах) | Гальванопластическая связка | 6            | Раздел 4                      |
| Тип хвостовика   | Тип 3                       | 31           | Раздел 5                      |
| Общая длина  | Короткий                    | 3            | Раздел 6                      |
| Форма  | В виде усеченного конуса    | 168          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Вид исполнения   | Связка с нормальным зерном  | 523          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Номинальный размер рабочей части   | Диаметр 1,2 мм              | 012          | ГОСТ 30214/<br>ГОСТ Р 50349   |

### А.4 Абразивный инструмент

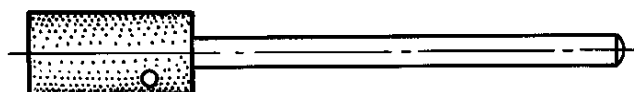


Рисунок 5

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

Т а б л и ц а 9

| Характеристика   | Пример              | Цифровой код | Ссылка                        |
|--|---------------------|--------------|-------------------------------|
| Материал рабочей части   | Кремниевый сплав    | 65           | Раздел 4                      |
| Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах) | Керамическая связка | 5            | Раздел 4                      |
| Тип хвостовика   | Тип 2               | 10           | Раздел 5                      |
| Общая длина  | Стандартная         | 4            | Раздел 6                      |
| Форма  | Цилиндрическая      | 107          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Вид исполнения   | Связка с мелким     | 513          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Номинальный размер рабочей части   | Диаметр 6,5 мм      | 065          | ГОСТ 30214/<br>ГОСТ Р 50349   |

### А.5 Инструменты для лечения и обработки канала корня зуба (увеличенное изображение рабочей части)

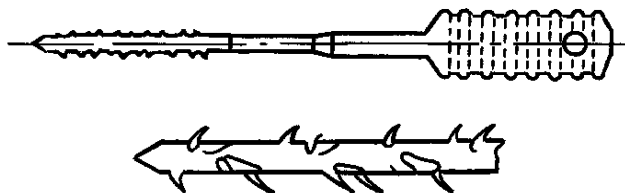


Рисунок 6

Цифровой код инструмента для лечения и обработки канала корня зуба 340.634.657.455.060 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 10.

Т а б л и ц а 10

| Характеристика   | Пример   | Цифровой код | Ссылка                          |
|--|--|--------------|---------------------------------|
| Материал рабочей части   | Нержавеющая сталь  | 34           | Раздел 4                        |
| Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах) | Без покрытия   | 0            | Раздел 4                        |
| Тип хвостовика   | Рукоятка короткая, закрепленная                          | 63           | Раздел 5                        |
| Общая длина  | Стандартная  | 4            | Раздел 6                        |
| Форма  | Зазубренный стержень (пульпоэкстрактор)                  | 657          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2   |
| Вид исполнения   | Круглый стержень с перекрестной нарезкой в виде зазубрин | 455          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2   |
| Номинальный размер рабочей части   | Диаметр 0,6 мм   | 060          | ГОСТ 30395.1/<br>ГОСТ Р 50351.1 |

### А.6 Алмазный диск

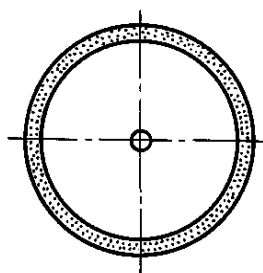


Рисунок 7

Цифровой код алмазного диска 806.900.340.524.220 составлен по характеристикам, приведенным в таблице 11.

Т а б л и ц а 11

| Характеристика   | Пример                                 | Цифровой код | Ссылка                        |
|--|--|--------------|-------------------------------|
| Материал рабочей части   | Натуральный алмаз                      | 80           | Раздел 4                      |
| Покрытие (на стальных и твердосплавных инструментах) или связка (на абразивных инструментах) | Гальванопластическая связка            | 6            | Раздел 4                      |
| Отверстие в диске  | Сформированное в процессе изготовления | 90           | Раздел 5                      |
| Общая длина  | —                                      | 0            | Раздел 6                      |
| Форма  | Тонкий, режущий по краю                | 340          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Вид исполнения   | Твердая связка со средним зерном       | 524          | ГОСТ 30216/<br>ГОСТ Р 50350.2 |
| Номинальный размер рабочей части   | Диаметр 22,0 мм                        | 220          | ГОСТ 30214/<br>ГОСТ Р 50349   |

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1 ПОДГОТОВЛЕН** Техническим комитетом по стандартизации ТК 279 «Зубоврачебное дело»

**2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 14.10.92 № 1377

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 6360-1—85 «Стоматологические вращающиеся инструменты. Система цифрового обозначения. Часть 1. Общие характеристики» и полностью ему соответствует Постановлением Госстандарта России от 12 марта 1996 г. № 164 ГОСТ 30215—94 (ИСО 6360-1—85) введен в действие в качестве государственного стандарта Российской Федерации с момента принятия указанного постановления и признан имеющим одинаковую силу с ГОСТ Р 50350.1—92 (ИСО 6360-1—85) на территории Российской Федерации в связи с полной аутентичностью их содержания

**3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

Редактор *Л.В. Коретникова*  
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*  
Корректор *Т.И. Кононенко*  
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 15.11.2000. Подписано в печать 21.12.2000. Усл.печ.л. 1,86. Уч.-издл. 1,20.  
Тираж 159 экз. С 6477. Зак. 1170.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102