



中华人民共和国医药行业标准

YY/T 0873.2—2014/ISO 6360-2:2004

牙科 旋转器械的数字编码系统 第2部分:形状

Dentistry—Number coding system for rotary instruments—Part 2: Shapes

(ISO 6360-2: 2004, IDT)

2014-06-17 发布

2015-07-01 实施

国家食品药品监督管理总局 发布



目 次

前言 I

引言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语与定义 1

4 形状编码 1

5 形状与设计 2

参考文献 38

前 言

YY/T 0873《牙科 旋转器械的数字编码系统》由以下 7 部分组成：

- 第 1 部分：一般特征；
- 第 2 部分：形状；
- 第 3 部分：车针和刀具的特征；
- 第 4 部分：金刚石器械特征；
- 第 5 部分：牙根管器械的特征；
- 第 6 部分：研磨器械特征；
- 第 7 部分：心轴和专用器械的特征。

本部分是 YY/T 0873 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分等同采用 ISO 6360-2:2004《牙科 旋转器械的数字编码系统 第 2 部分：形状》。本部分与 ISO 6360-2:2004 相比，主要差异如下：

- 按照 GB/T 1.1—2009 的要求进行了编辑上的修改；
- 对于本部分中引用的其他国际标准，若已转化为我国标准，本部分将引用的国际标准号替换为相应的国家标准号，并在第 2 章中注明采用关系。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本部分由国家食品药品监督管理总局提出。

本部分标准由全国口腔材料和器械设备标准化技术委员会齿科设备与器械分技术委员会 (SAC/TC 99/SC 1) 归口。

本部分标准起草单位：国家食品药品监督管理局广州医疗器械质量监督检验中心。

本部分标准主要起草人：刘忠友、李伟松、徐红蕾。

引 言

本部分是旋转器械的数字编码系统标准的一部分。各种牙科旋转器械,包括根管器械,已在全球范围内生产和被牙科专业人士所使用。

本标准为各种类型的牙科旋转器械,包括与其连接的附件,提供了一套通用的数字编码系统。

采用本数字编码系统的意义在于,如果本系统被广泛使用,牙科旋转器械的制造商和贸易商可通过查询本标准的目录直接获得器械的相关信息。

本标准基于牙科旋转器械贸易、生产以及牙科专业的需要,为识别和分类这些器械而建立了一个通用系统。本标准建立了一套适用于所有牙科旋转器械且易于理解的数字编码系统,此系统使用 15 位编码数字表征器械或器械组的一般和专有特征。

第 1 组 3 位数字用于识别器械工作部分的材料。

第 2 组 3 位数字用于识别器械的杆和柄及器械的总长度。

第 3 组 3 位数字用于识别器械的形状。

第 4 组 3 位数字用于识别器械组的专有特征。

第 5 组 3 位数字用于识别器械工作部分的公称直径。

编码数字为通用代码,并不提供准确的产品信息。此信息由相应的牙科旋转器械产品标准提供。

在应用本数字编码系统正确查找代码及特征时,用户宜参看 YY/T 0873.1 和 YY/T 0873.2 获取通用信息,及参看随后的部分(YY/T 0873.3~YY/T 0873.7)以得到器械或器械组更进一步的特征信息。

牙科 旋转器械的数字编码系统

第2部分:形状

1 范围

YY/T 0873 的本部分规定了全部牙科旋转器械及用于与其连接的系列配件形状的编码数字。描述形状的这3位数字构成了15位全数组中的第3组3位数字,编码原则在YY/T 0873.1已予以说明。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

YY/T 0873.1 牙科 旋转器械数字编码系统 第1部分:一般特征(YY/T 0873.1—2013, ISO 6360-1:2004, IDT)

3 术语与定义

YY/T 0873.1 界定的术语和定义及以下术语和定义适用于本文件。

3.1

磨轮/磨轮形 wheel

牙科用的圆柱形旋转器械,工作部分的长度是其直径5%~100%。

3.2

切盘形 disc

牙科用的圆柱形旋转器械,工作部分的长度小于其直径5%。

3.3

鱼雷形 torpedo

牙科用旋转器械,其工作端处尖头呈短半径的外形。

注1:有关图解说明,请参见表1中的编码284和294。

注2:其旋转工作端的包络面是由一个定弧绕其对称轴旋转而成。

3.4

圆锥形 conical with ogival end

牙科用旋转器械,其工作端为尖头呈长半径的外形。

注:有关图解说明,请参见编码213。

4 形状编码

4.1 概述

在YY/T 0873.1标准中,对牙科旋转器械数字编码系统的通用特征予以说明。并规定了15位全数组中第1组3位数字和第2组的3位数字。

本部分规定第3组的3位数字,用于识别器械的形状,位于15位数字编码中的第7至第9位。

4.2 通用形状

基于旋转器械的几何形状的数字编码,构成通用的基本编码。其中的图示、术语或长度均不能认为是产品的完整信息。几何形状是区分不同器械的简单易行的方法。此方法在日常也被使用。然而,仅此不能覆盖全部编码系统。在某些情况下,为了明确其使用目的,或将产品功能或发明者的姓名用于其中。例如:根管-器械、植入钻和外科骨切削器。

通用几何形状标识,使用于从医疗旋转器械的杆(或柄)至工作部分的区域。杆(或柄)如图中的右边部分所示,工作部分如图中的左边所示。

对器械形状的描述,例如:

- a) 描述杆(或柄)的部分(图中的右边):
近端 proximal
- b) 描述工作部分(图中的左边):
末端 或远端 end or distal

设计或形状不同的一种类型(基本类型)的器械,使用类似的 3 位数字编码,不同的数字是用来区分各自式样的不同。例如柱状旋转器械类有 107 到 123 数字。不同数字表示工作部分形状、尖端角度、头部长度或其他特性的不同。

4.3 磨轮

磨轮按其形状予以分类。

4.4 切盘形

切盘形按其形状予以分类。

4.5 金刚石器械

金刚石器械应使用基本编码,由 10~12 位数字给出(见 YY/T 0873.4)。例如:工作部分长度 4.0 mm 的金刚石器械,基本编码是 137。

5 形状与设计

5.1 通用形状与设计

用于通用形状与设计的编码如“表 1”中所示。“表 1”中所示的编码范围从 001~316。

表 1 通用形状与设计

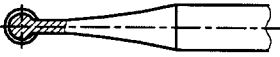
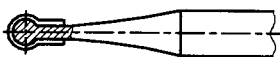
形状与设计	描 述	编 码
	球形	001
	球形(带颈圈的,标准的)	002

表 1 (续)

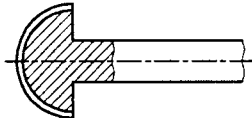
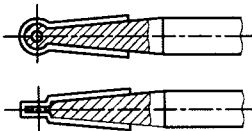
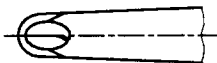
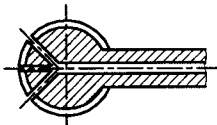
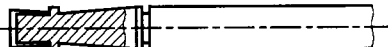
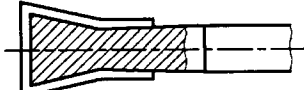
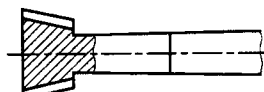
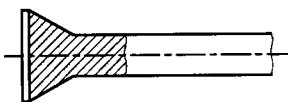
形状与设计	描 述	编 码
	半球形	003
	球形/球台形(带颈圈的,带冲孔的)	005
	半球形(颈部、近端扩大)	006
	球形(内部冷却)	007
	倒锥形	010
参见 010	$\alpha \leq 15^\circ$	011
参见 010	$15^\circ < \alpha \leq 30^\circ$	012
参见 010	$30^\circ < \alpha \leq 60^\circ$	013
参见 010	$60^\circ < \alpha$	014
	倒锥形(带锥肩,短的)	015
参见 015	倒锥形(带锥肩)	016
	倒锥形(带凹形颈圈)	018
	倒锥形(带颈圈)	019
	倒锥形(仅侧面切削)	020
	倒锥形(仅末端切削)	021

表 1 (续)

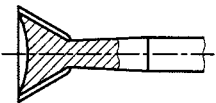
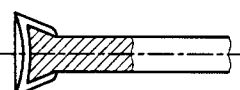
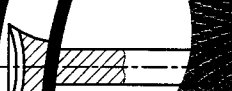
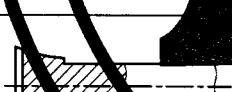
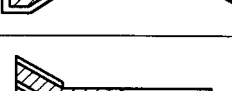
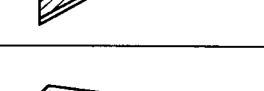
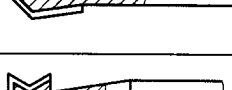
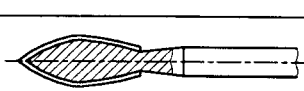
形状与设计	描 述	编 码
	倒锥形(仅侧面切削,末端凹形)	022
	倒锥形(末端凹形)	023
	倒锥形(末端凹形,侧面凹形)	024
	倒锥形(仅侧面切削)	025
	倒锥形(末端凹形,末端切削)	026
	倒锥形(侧面切削)	027
	倒锥形(侧面凹形,末端切削)	028
	倒锥-圆柱形(凹入的半球形末端)	029
	倒锥形(末端凹锥形)	030
	倒锥形(末端锥形)	031
	空竹形	032
	倒锥-椭圆形(末端锥形)	033

表 1 (续)

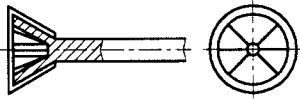
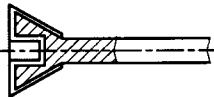
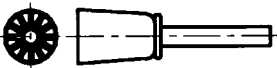
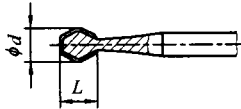
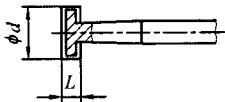
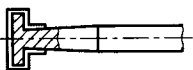
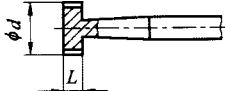
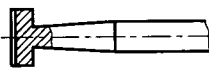
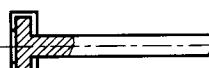
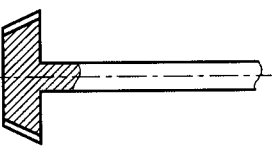
形状与设计	描 述	编 码
	倒锥形(空心的,末端为凹入的圆锥形,内有加强筋)	034
	倒锥形(末端为凹入的圆柱形)	035
	倒锥形(空心的,内设凹槽)	036
	双圆锥形(对称的,短的) $L \leq d$	037
参见 037	$d < L \leq 1.5d$	038
参见 037	$1.5d < L$	039
	磨轮	040
参见 040	$5\%d < L < 25\%d$	041
参见 040	$25\%d < L < 50\%d$	042
参见 040	$50\%d < L < 100\%d$	043
	磨轮(带颈圈)	044
	磨轮(仅沿外圆周切削) $5\%d < L \leq 25\%d$	045
参见 045	$25\%d < L \leq 50\%d$	046
	磨轮(仅末端切削)	047
	磨轮(近端、远端和沿外圆周切削)	048
	磨轮(圆锥形,仅沿外圆周切削)	049

表 1 (续)

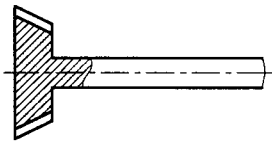
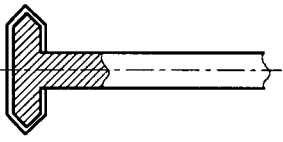
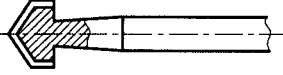
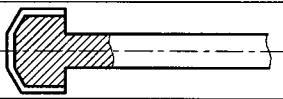
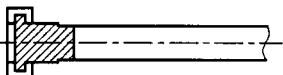
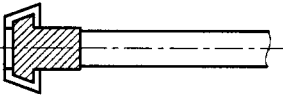
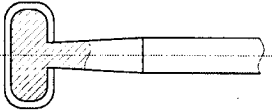
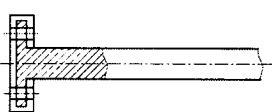
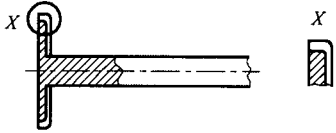
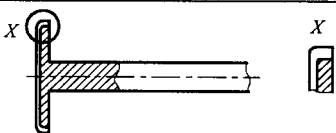
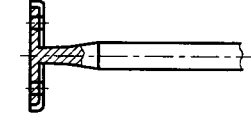
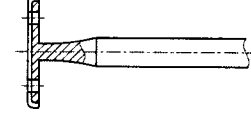
形状与设计	描 述	编 码
	磨轮(倒锥形,仅沿外圆周切削)	050
	磨轮(倒锥-圆锥形,对称的)	051
	磨轮(圆锥形,末端尖头)	052
	磨轮(圆锥形,末端凸出的棱形)	053
	磨轮(台肩,沿圆周和轮辋切削)	054
	磨轮(圆锥形肩,沿圆周和轮辋切削)	055
	磨轮(圆边)	056
	磨轮(有孔)	057
	磨轮(沿圆周和近端切削)	058
	磨轮(沿圆周和末端切削)	059
	磨轮(有孔,沿圆周和近端切削)	060
	磨轮(有孔,沿圆周和末端切削)	061

表 1 (续)

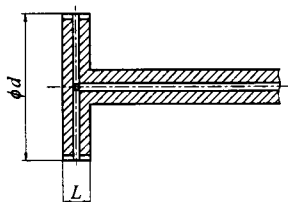
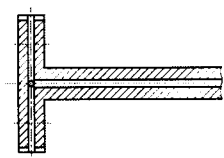
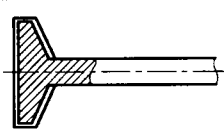
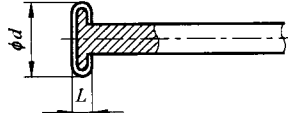
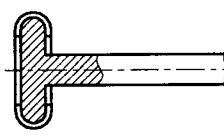
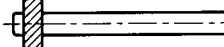
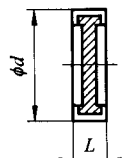
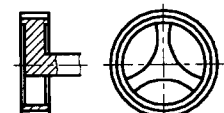
形状与设计	描 述	编 码
	磨轮(内部冷有却通道,仅沿外圆周切削) $5\%d < L \leq 25\%d$	062
	磨轮(内部有冷却通道,仅沿外圆周切削)	063
	磨轮(近端倒锥形)	064
	磨轮(半圆形轮缘), $5\%d < L \leq 25\%d$	067
	磨轮(半圆形轮缘),仅轮缘切削	072
	磨轮(圆边,侧面切削,带肩)	073
	磨轮(双侧凹的,窄的,无柄的) $5\%d < L \leq 25\%d$	075
参见 075	$25\%d < L \leq 50\%d$	076
参见 075	$50\%d < L \leq 100\%d$	077
	磨轮(中空,轮毂形,仅沿外圆周切削)	083
	磨轮(有冷却通道,沿外圆周和轮缘切削)	093

表 1 (续)

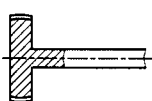
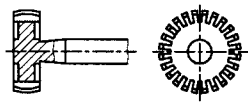
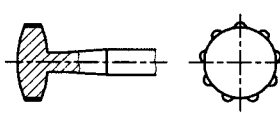
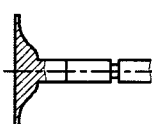
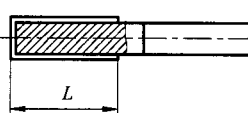
形状与设计	描 述	编 码
	磨轮(圆锥形凹面,沿外圆周和轮缘切削)	094
	磨轮(圆锥形凹面,沿外圆周和轮缘切削,带螺旋槽)	095
	磨轮(上下缘对称球形,仅沿外圆周切削)	098
	磨轮(上下缘对称球形,齿状的,仅沿外圆周切削)	099
	磨轮(铆接的)	100
	切盘形(异型面的)	101
	椭圆体	103
	圆柱体(末端和侧面切削)	107
参见 107	$L \leq 3.5 \text{ mm}$	108
参见 107	$3.5 \text{ mm} < L \leq 5.5 \text{ mm}$	109
参见 107	$5.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	110
参见 107	$7.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	111
参见 107	$9.5 \text{ mm} < L \leq 11.5 \text{ mm}$	112
参见 107	$11.5 \text{ mm} < L \leq 13.5 \text{ mm}$	113
参见 107	$13.5 \text{ mm} < L$	114
	圆柱形(左螺旋槽)	115

表 1 (续)

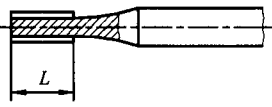
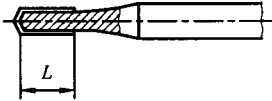
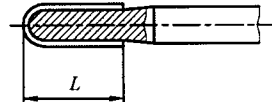
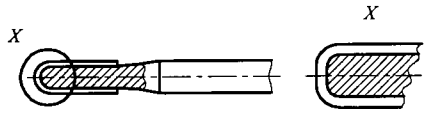
形状与设计	描 述	编 码
	圆柱形(仅侧面切削)	116
参见 116	$L \leq 3.5 \text{ mm}$	117
参见 116	$3.5 \text{ mm} < L \leq 5.5 \text{ mm}$	118
参见 116	$5.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	119
参见 116	$7.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	120
参见 116	$9.5 \text{ mm} < L \leq 11.5 \text{ mm}$	121
参见 116	$11.5 \text{ mm} < L \leq 13.5 \text{ mm}$	122
参见 116	$13.5 \text{ mm} < L \leq 15.5 \text{ mm}$	123
	圆柱形(末端尖形)	126
参见 126	$L \leq 3.5 \text{ mm}$	127
参见 126	$3.5 \text{ mm} < L \leq 5.5 \text{ mm}$	128
参见 126	$5.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	129
参见 126	$7.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	130
参见 126	$9.5 \text{ mm} < L \leq 11.5 \text{ mm}$	131
参见 126	$11.5 \text{ mm} < L \leq 13.5 \text{ mm}$	132
参见 126	$13.5 \text{ mm} < L \leq 15.5 \text{ mm}$	133
	圆柱形(末端半球形)	137
参见 137	$L \leq 3.5 \text{ mm}$	138
参见 137	$3.5 \text{ mm} < L \leq 5.5 \text{ mm}$	139
参见 137	$5.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	140
参见 137	$7.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	141
参见 137	$9.5 \text{ mm} < L \leq 11.5 \text{ mm}$	142
参见 137	$11.5 \text{ mm} < L \leq 13.5 \text{ mm}$	143
参见 137	$13.5 \text{ mm} < L \leq 15.5 \text{ mm}$	144
参见 137	$L > 15.5 \text{ mm}$	145
	圆柱形(末端凸形, 圆边)	146

表 1 (续)

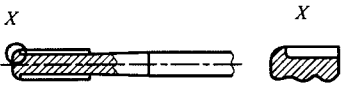
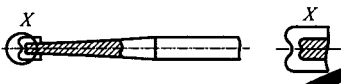
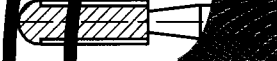
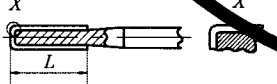
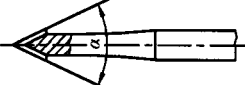
形状与设计	描 述	编 码
	圆柱形(圆边,仅侧面切削)	147
	圆锥形(圆边,末端凹形, 末端和 1/3 的侧面切削)	148
	圆柱形(末端和 1/3 的侧面切削)	149
	圆柱形(仅末端切削)	150
	圆柱形(半球形末端,侧面切削)	151
	圆柱形(半球形末端,侧面切削)	152
	圆柱形(半球形末端,侧面切削)	153
	圆柱形(半球形末端,侧面切削)	154
	圆柱形(远端半球形,近端倒半球形)	155
	圆柱形(圆边) $3.5 \text{ mm} < L < 5.5 \text{ mm}$	156
参见 156	$5.5 \text{ mm} < L < 7.5 \text{ mm}$	157
参见 156	$7.5 \text{ mm} < L < 9.5 \text{ mm}$	158
	锥形尖头	159
参见 159	$\alpha \leq 10^\circ$	160
参见 159	$10^\circ < \alpha \leq 30^\circ$	161
参见 159	$30^\circ < \alpha \leq 60^\circ$	162
参见 159	$60^\circ < \alpha$	163

表 1 (续)

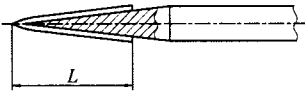
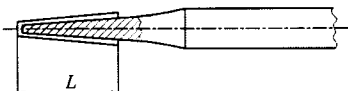
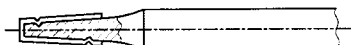
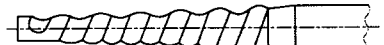
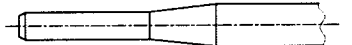
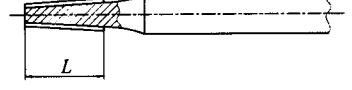
形状与设计	描 述	编 码
	锥形尖头(细的) $3.5\text{ mm} < L \leq 6.5\text{ mm}$	164
参见 164	$6.5\text{ mm} < L \leq 8.5\text{ mm}$	165
参见 164	$8.5\text{ mm} < L \leq 10.5\text{ mm}$	166
参见 164	$L \leq 10.5\text{ mm}$	167
	圆锥形(切顶的圆锥形)	168
参见 168	$L \leq 3.5\text{ mm}$	169
参见 168	$3.5\text{ mm} < L \leq 5.5\text{ mm}$	170
参见 168	$5.5\text{ mm} < L \leq 7.5\text{ mm}$	171
参见 168	$7.5\text{ mm} < L \leq 9.5\text{ mm}$	172
参见 168	$9.5\text{ mm} < L \leq 11.5\text{ mm}$	173
参见 168	$11.5\text{ mm} < L \leq 13.5\text{ mm}$	174
参见 168	$13.5\text{ mm} < L \leq 15.5\text{ mm}$	175
	圆锥形(比代码 168 锥度小 30 %) $7.5\text{ mm} < L \leq 9.5\text{ mm}$	176
	圆锥形(带螺旋槽)	177
	圆锥形(带左螺旋槽)	178
	圆柱形(圆边,仅末端切削)	179
	圆锥形(仅侧面切削)	180
参见 180	$L \leq 3.5\text{ mm}$	181
参见 180	$3.5\text{ mm} < L \leq 5.5\text{ mm}$	182
参见 180	$5.5\text{ mm} < L \leq 7.5\text{ mm}$	183
参见 180	$7.5\text{ mm} < L \leq 9.5\text{ mm}$	184
参见 180	$9.5\text{ mm} < L \leq 11.5\text{ mm}$	185
参见 180	$11.5\text{ mm} < L \leq 13.5\text{ mm}$	186
参见 180	$13.5\text{ mm} < L \leq 15.5\text{ mm}$	187

表 1 (续)

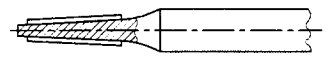
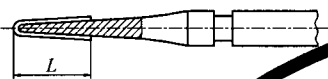
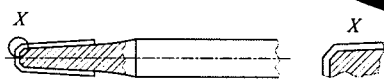
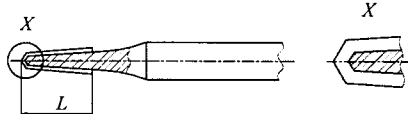
形状与设计	描 述	编 码
	圆锥形(尖头的,仅侧面切削) $L > 10.5 \text{ mm}$	188
	圆锥形(仅侧面切削,有导向的)	190
	圆锥形(末端圆形,细的) $3.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	191
参见 191	$7.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	192
参见 191	$9.5 \text{ mm} < L \leq 11.5 \text{ mm}$	193
	圆锥形(末端圆顶)	194
参见 194		195
参见 194	$3.5 \text{ mm} < L \leq 5.5 \text{ mm}$	196
参见 194	$5.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	197
参见 194	$7.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	198
参见 194	$9.5 \text{ mm} < L \leq 11.5 \text{ mm}$	199
参见 194	$11.5 \text{ mm} < L \leq 13.5 \text{ mm}$	200
参见 194	$13.5 \text{ mm} < L \leq 15.5 \text{ mm}$	201
	圆锥形(末端凸形,圆边,短的)	202
参见 202	圆锥形(末端凸形,圆边,标准的)	203
参见 202	圆锥形(末端凸形,圆边,长的)	204
	圆锥形(带 45° 斜面)	205
	圆锥形(尖头)	206
参见 206	$L \leq 3.5 \text{ mm}$	207
参见 206	$3.5 \text{ mm} < L \leq 5.5 \text{ mm}$	208
参见 206	$5.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	209
参见 206	$7.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	210

表 1 (续)

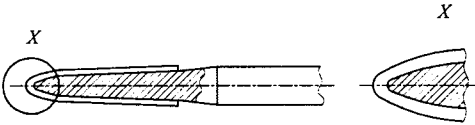
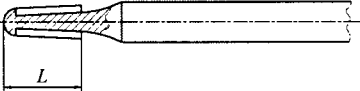
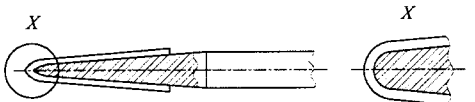
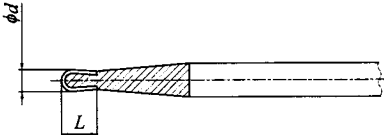
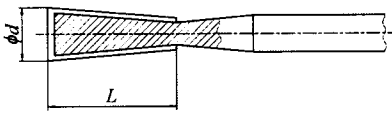
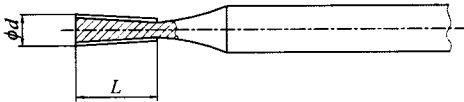
形状与设计	描 述	编 码
参见 206	$9.5\text{ mm} < L \leq 11.5\text{ mm}$	211
参见 206	$11.5\text{ mm} < L \leq 13.5\text{ mm}$	212
	圆锥形(末端尖顶形)	213
	圆锥形(末端圆顶形, 仅侧面切削)	215
参见 215	$L \leq 3.5\text{ mm}$	216
参见 215	$3.5\text{ mm} < L \leq 5.5\text{ mm}$	217
参见 215	$5.5\text{ mm} < L \leq 7.5\text{ mm}$	218
参见 215	$7.5\text{ mm} < L \leq 9.5\text{ mm}$	219
参见 215	$9.5\text{ mm} < L \leq 11.5\text{ mm}$	220
参见 215	$11.5\text{ mm} < L \leq 13.5\text{ mm}$	221
	圆锥形(末端椭圆形, 标准的)	222
参见 222	圆锥形(末端椭圆形, 长的)	223
	梨形(带直的颈圈, 标准的) $d < L \leq 3d$	224
	倒锥形 $d < L \leq 3d$	225
参见 225	$3d < L$	226
参见 225	$5\text{ mm} < L$	227
	倒锥形(仅侧面切削) $d < L \leq 3d$	229
参见 229	$3d < L$	230

表 1 (续)

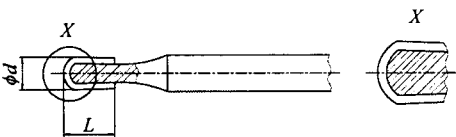
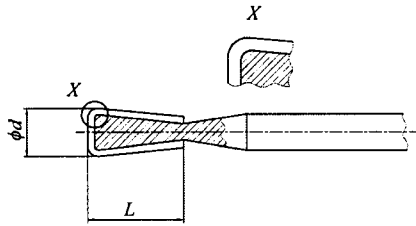
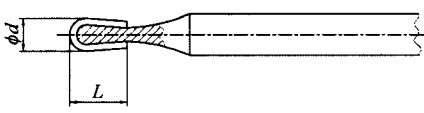
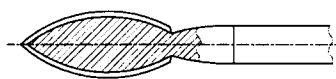
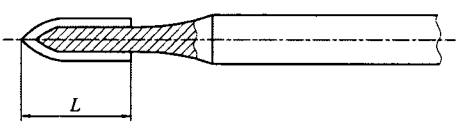
形状与设计	描 述	编 码
	倒锥形(末端凸形,圆边,短的)	232
参见 232	倒锥形(末端凸形,圆边,标准的)	233
参见 232	倒锥形(末端凸形,圆边,长的) $3d < L$	234
	倒锥形(圆边,标准的) $d < L \leq 3d$	235
参见 235	$3d < L$	236
	梨形 $d < L \leq 3d$	237
参见 237	$3d < L$	238
参见 237	$5 \text{ mm} < L$	239
	梨形(左螺旋槽) $L < 4.5 \text{ mm}$	240
参见 240	$L > 4.5 \text{ mm}$	241
	火焰形(标准的)	243
参见 243	火焰形(短的)	244
	圆柱形(末端尖顶,长的)	245
参见 245	$L \leq 3.5 \text{ mm}$	246
参见 245	$3.5 \text{ mm} < L \leq 5.5 \text{ mm}$	247
参见 245	$5.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	248
参见 245	$7.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	249
参见 245	$9.5 \text{ mm} < L \leq 11.5 \text{ mm}$	250
参见 245	$11.5 \text{ mm} < L \leq 13.5 \text{ mm}$	251

表 1 (续)

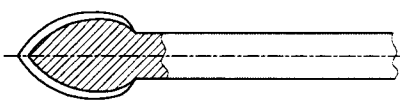
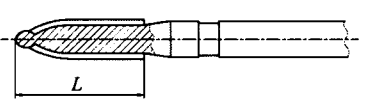
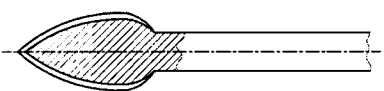
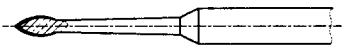
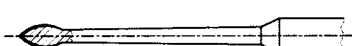
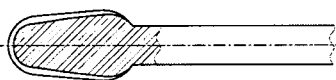
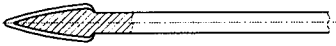
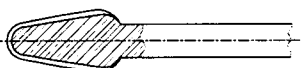
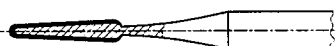
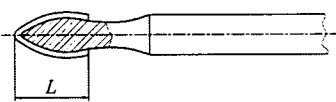
形状与设计	描 述	编 码
参见 245	$13.5\text{ mm} < L \leq 15.5\text{ mm}$	252
	芽形	254
	圆柱形(末端尖顶, 长的, 仅侧面切削), $5.5\text{ mm} < L \leq 7.5\text{ mm}$	255
参见 255	$9.5\text{ mm} < L \leq 11.5\text{ mm}$	256
	芽形(花蕾), 细的	257
	芽形(细的、长颈)	258
	芽形(细的、超长颈)	259
	芽形(圆形的)	260
	芽形(细长的)	261
	芽形(圆形的、细的)	263
	芽形(圆形的、长的)	266
	芽形(圆形、细长颈)	267
	芽形(圆形、细的超长颈)	268
	芽形(末端平头, 圆形边)	269
	子弹形 $5.5\text{ mm} < L \leq 7.5\text{ mm}$	272
参见 272	$7.5\text{ mm} < L \leq 9.5\text{ mm}$	273

表 1 (续)

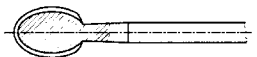
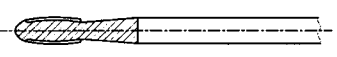
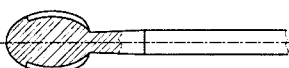
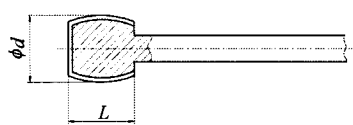
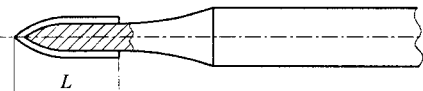
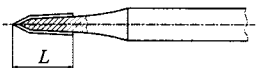
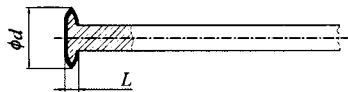
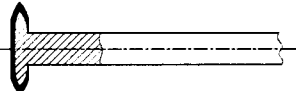
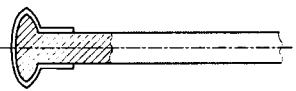
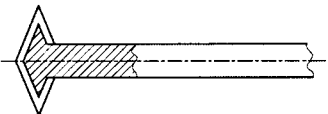
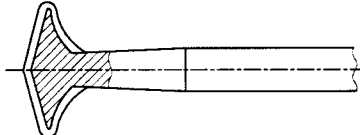
形状与设计	描 述	编 码
参见 272	$9.5\text{ mm} < L \leq 11.5\text{ mm}$	274
参见 272	$11.5\text{ mm} < L$	275
	水滴形	276
	蛋形	277
	蛋形(长的,侧面切削)	278
	蛋形(侧面切削)	279
	桶形 $L \leq d$	280
参见 280	$d < L \leq 2d$	281
参见 280	$2d < L$	282
	鱼雷形(圆柱形)	284
参见 284	$L \leq 2.5\text{ mm}$	285
参见 284	$2.5\text{ mm} < L \leq 3.5\text{ mm}$	286
参见 284	$3.5\text{ mm} < L \leq 5.5\text{ mm}$	287
参见 284	$5.5\text{ mm} < L \leq 7.5\text{ mm}$	288
参见 284	$7.5\text{ mm} < L \leq 9.5\text{ mm}$	289
参见 284	$9.5\text{ mm} < L \leq 11.5\text{ mm}$	290
参见 284	$11.5\text{ mm} < L \leq 13.5\text{ mm}$	291
参见 284	$13.5\text{ mm} < L$	292
	鱼雷形(圆锥形)	294
参见 294	$L \leq 3.5\text{ mm}$	295
参见 294	$3.5\text{ mm} < L \leq 5.5\text{ mm}$	296
参见 294	$5.5\text{ mm} < L \leq 7.5\text{ mm}$	297
参见 294	$7.5\text{ mm} < L \leq 9.5\text{ mm}$	298
参见 294	$9.5\text{ mm} < L \leq 11.5\text{ mm}$	299
参见 294	$11.5\text{ mm} < L \leq 13.5\text{ mm}$	300

表 1 (续)

形状与设计	描 述	编 码
	凸透镜形 $L \leq 20\%d$	303
参见 303	$20\%d < L$	304
	凸透镜形(仅沿轮缘切削)	307
	凸透镜形(带颈圈)	310
	磨轮(倒锥形和圆锥形,对称的)	313
	磨轮(倒锥形和圆锥形,近端凹面)	316

5.2 切盘形

切盘形的编码如“表 2”中所示。“表 2”中所示的编码范围从 317~402。

表 2 切盘形

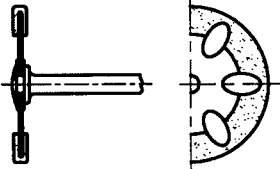
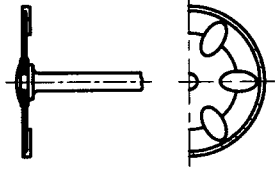
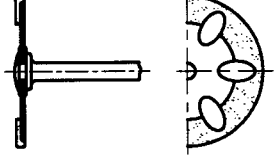
形状与设计	描 述	编 码
	切盘形(非常薄,有椭圆形的穿孔,沿外圆周和沿盘缘切削)	317
	切盘形(非常薄,有椭圆形的穿孔,沿外圆周和近端切削)	318
	切盘形(非常薄,有穿孔,沿外圆周和远端切削)	319

表 2 (续)

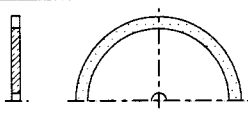
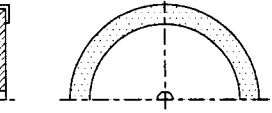
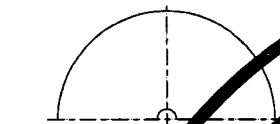
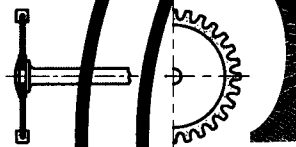
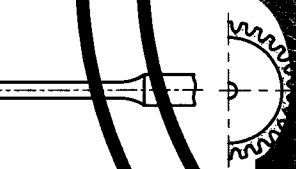
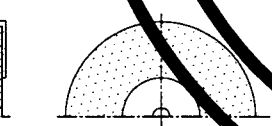
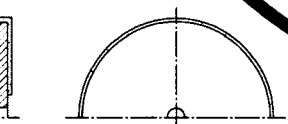
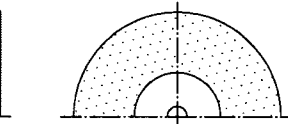
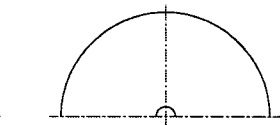
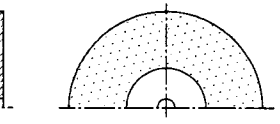
形状与设计	描 述	编 码
	切盘形(沿外圆周切削)	320
	切盘形(沿外圆周和沿盘缘切削)	321
	切盘形(沿近端盘缘切削)	322
	切盘形(沿远端盘缘切削)	323
	切盘形(非常薄,带V形槽,沿盘缘切削)	324
	切盘形(非常薄,带V形槽,沿盘缘切削)	325
	切盘形(标准的,沿外圆周、远端和近端切削)	327
	切盘形(标准的,沿外圆周、和近端切削)	328
	切盘形(沿外圆周和远端切削)	329
	切盘形(仅近端切削)	330
	切盘形(仅远端切削)	331

表 2 (续)

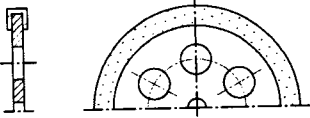
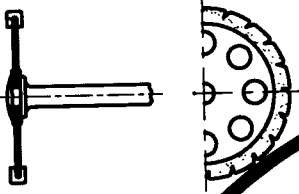
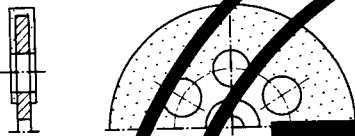
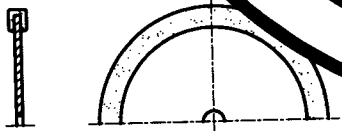
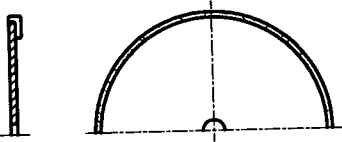
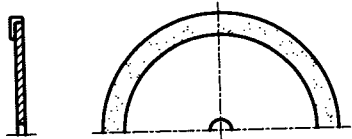
形状与设计	描 述	编 码
	切盘形(有穿孔,沿外圆周和沿盘缘切削)	332
	切盘形(有穿孔,呈锯齿状的,沿外圆周和沿盘缘切削)	333
	切盘形(有穿孔,远端、近端和沿外圆周切削)	335
	切盘形(有穿孔,沿外圆周和沿盘缘切削)	336
	切盘形(有穿孔,沿外圆周和沿盘缘切削)	337
	切盘形(扇形,近端、远端和沿外圆周切削)	338
	切盘形(薄的,沿外圆周和沿盘缘切削)	340
	切盘形(薄的,沿外圆周和近端盘缘切削)	341
	切盘形(薄的,沿外圆周和远端盘缘切削)	342

表 2 (续)

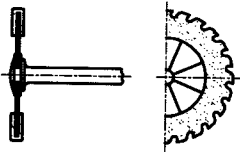
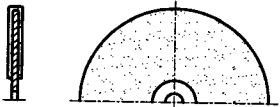
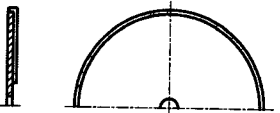
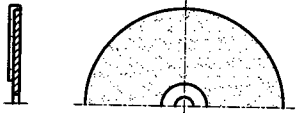
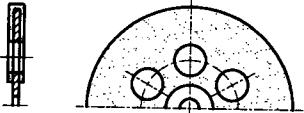
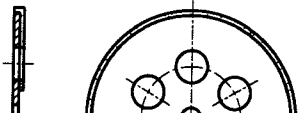
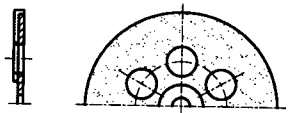
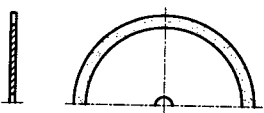
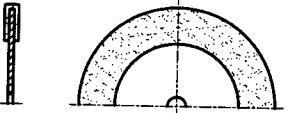
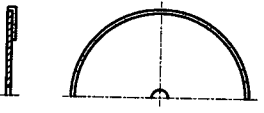
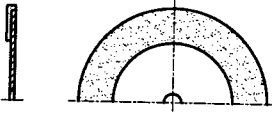
形状与设计	描 述	编 码
	切盘形(非常薄,呈对角锯齿状,沿外圆周和沿盘缘切削)	343
	切盘形(薄的,沿外圆周、远端和近端切削)	345
	切盘形(薄的,沿外圆周和近端切削)	346
	切盘形(薄的,沿外圆周和远端切削)	347
	切盘形(薄的,有穿孔,沿外圆周、远端和近端切削)	350
	切盘形(薄的,有穿孔,沿外圆周和近端切削)	351
	切盘形(薄的,有穿孔,沿外圆周和远端切削)	352
	切盘形(非常薄,沿盘缘切削)	354
	切盘形(非常薄,沿外圆周和沿盘缘切削)	355
	切盘形(非常薄,沿外圆周、近端盘缘切削)	356
	切盘形(非常薄,沿外圆周、远端盘缘切削)	357

表 2 (续)

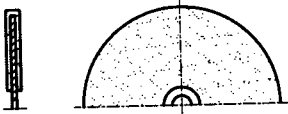
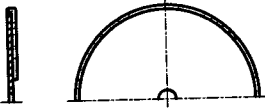
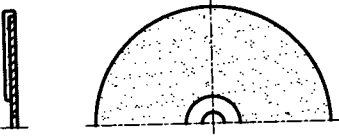
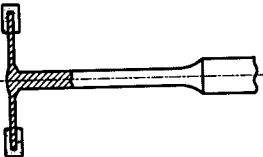
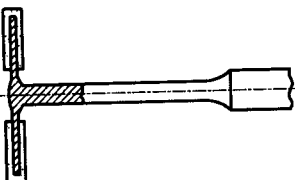
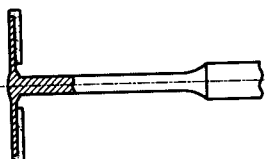
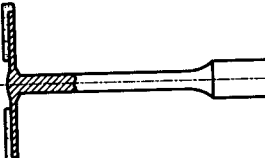
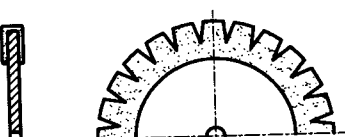
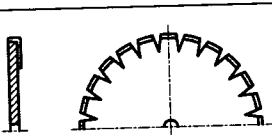
形状与设计	描 述	编 码
	切盘形(非常薄,沿外圆周、远端和近端切削)	358
	切盘形(非常薄,沿外圆周和近端切削)	359
	切盘形(非常薄,沿外圆周和远端切削)	360
	切盘形(非常薄,长颈的,沿外圆周和沿盘缘切削)	361
	切盘形(非常薄,长颈的,沿外圆周、远端和近端切削)	362
	切盘形(非常薄,长颈的,沿外圆周和近端切削)	363
	切盘形(非常薄,长颈的,沿外圆周和远端切削)	364
	切盘形(薄的,沿外圆周和沿盘缘切削,带 V 形槽)	365
	切盘形(薄的,沿外圆周和近端盘缘切削,带 V 形槽)	366

表 2 (续)

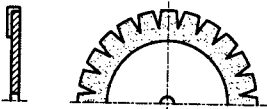
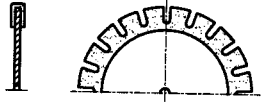
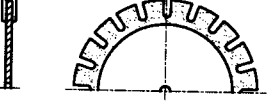
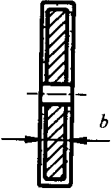
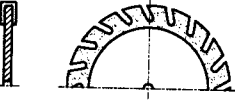
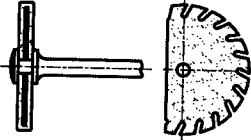
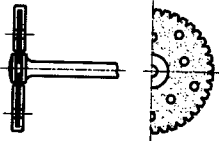
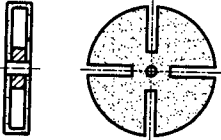
形状与设计	描 述	编 码
	切盘形(薄的,沿外圆周和远端盘缘切削,带 V 形槽)	367
	切盘形(呈直的锯齿状,沿外圆周和盘缘切削)	368
	切盘形(薄的,呈直的锯齿状,沿外圆周和盘缘切削)	369
	切盘形	370
参见 370	$b \leq 1.5 \text{ mm}$	371
参见 370	$1.5 \text{ mm} < b \leq 3 \text{ mm}$	372
参见 370	$3 \text{ mm} < b \leq 4.5 \text{ mm}$	373
参见 370	$4.5 \text{ mm} < b \leq 6 \text{ mm}$	374
参见 370	$6 \text{ mm} < b \leq 7.5 \text{ mm}$	375
参见 370	$7.5 \text{ mm} < b \leq 9 \text{ mm}$	376
	切盘形(薄的,对角锯齿状切盘形,沿外圆周和沿盘缘切削)	377
	切盘形(非常薄,呈对角锯齿状,沿外圆周、远端和近端切削)	378
	切盘形(薄的,带 V 形槽,双孔,沿外圆周、远端和近端切削)	379
	切盘形(带直角槽,沿外圆周、远端和近端切削)	380

表 2 (续)

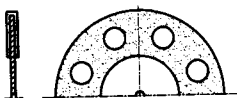
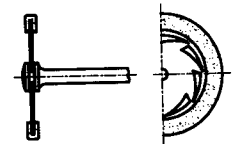
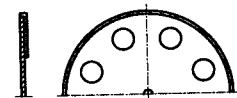
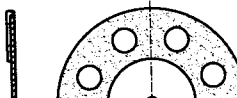
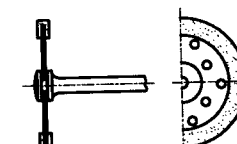
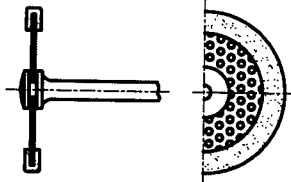
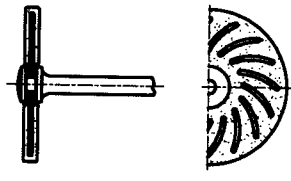
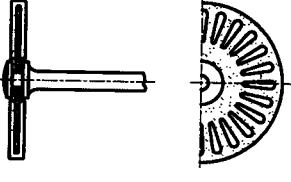
形状与设计	描 述	编 码
	切盘形(非常薄,有穿孔,沿外圆周和沿盘缘切削)	381
	切盘形(非常薄,分段叶片形,双面涂层,沿外圆周和沿盘缘切削)	382
	切盘形(非常薄,有穿孔,沿外圆周、近端和沿盘缘切削)	384
	切盘形(非常薄,有穿孔,沿外圆周、远端和沿盘缘切削)	385
	切盘形(倒锥形,沿外圆周和近端切削)	386
	切盘形(非常薄,带斜槽,沿外圆周、远端和近端切削)	389
	切盘形(薄的,带斜槽,沿外圆周、远端和近端切削)	390
	切盘形(薄的,涂层的盘缘,双孔,沿外圆周和沿盘缘切削)	397
	切盘形(薄的,分段叶片,双面的,沿外圆周和沿盘缘切削)	398
	切盘形(薄的,分段叶片,单面的,沿外圆周和沿盘缘切削)	399

表 2 (续)

形状与设计	描 述	编 码
	切盘形(开孔网眼,非常薄,沿外圆周和沿盘缘切削)	400
	切盘形(非常薄,有穿孔,全涂层)	401
	切盘形(非常薄,有穿孔,全涂层)	402

5.3 特殊器械

表 3 中的编码应用于特殊器械。表 3 中所示的编码范围从 403~588。

注：特殊器械实例包括：切骨机、刮蜡器、医用有柄环钻、种植钻。

表 3 特殊器械

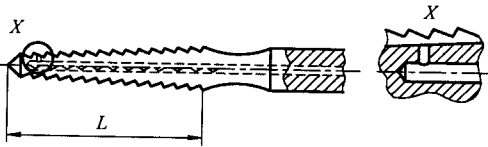
形状与设计	描 述	编 码
	切骨钻(圆锥形尖头,带内冷却功能) $5\text{ mm} < L \leq 7\text{ mm}$	403
参见 403	$10\text{ mm} < L \leq 11\text{ mm}$	404
	切骨钻(圆锥形尖头)	405
参见 405	$L \leq 5\text{ mm}$	406
参见 405	$5\text{ mm} < L \leq 7\text{ mm}$	407
参见 405	$7\text{ mm} < L \leq 9\text{ mm}$	408
参见 405	$9\text{ mm} < L \leq 10\text{ mm}$	409
参见 405	$10\text{ mm} < L \leq 11\text{ mm}$	410

表 3 (续)

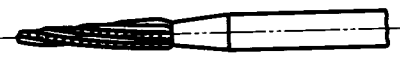
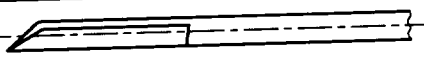
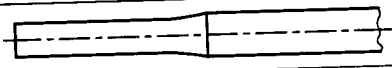
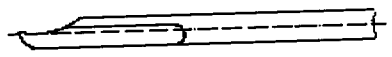
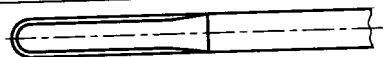
形状与设计	描 述	编 码
参见 405	$11\text{ mm} < L \leq 22\text{ mm}$	411
参见 405	$22\text{ mm} < L \leq 35\text{ mm}$	412
	种植牙切割钻(圆锥形,正交的)	414
	种植牙切割钻(长颈)	415
	螺旋钻	417
参见 417	$L \leq 3\text{ mm}$	418
参见 417	$4\text{ mm} < L \leq 5\text{ mm}$	419
参见 417	$6\text{ mm} < L \leq 7\text{ mm}$	420
参见 417	$8\text{ mm} < L \leq 9\text{ mm}$	421
参见 417	$10\text{ mm} < L \leq 11\text{ mm}$	422
参见 417	$12\text{ mm} < L \leq 13\text{ mm}$	423
参见 417	$14\text{ mm} < L \leq 15\text{ mm}$	424
参见 417	$16\text{ mm} < L \leq 17\text{ mm}$	425
参见 417	$18\text{ mm} < L \leq 19\text{ mm}$	426
参见 417	$20\text{ mm} < L \leq 21\text{ mm}$	427
	环钻	429
	螺旋钻(带倒屑) $L \leq 2\text{ mm}$	430
参见 430	$2\text{ mm} < L \leq 3\text{ mm}$	431
参见 430	$3\text{ mm} < L \leq 4\text{ mm}$	432
参见 430	$4\text{ mm} < L \leq 5\text{ mm}$	433
参见 430	$5\text{ mm} < L \leq 6\text{ mm}$	434
	刮蜡器(圆柱形)	437
	刮蜡器	438
	刮蜡器(圆柱形,圆边)	439
	刮蜡器(圆柱形,圆边)	440

表 3 (续)

形状与设计	描 述	编 码
	刮蜡器(圆锥形,单面刮刀)	443
	沉头钻	444
	蜡钻(圆柱形,螺旋形)	448
	梨型钻	455
	牙钻(圆柱-圆锥形)	458
	带导向的钻(直切刀刃)	461
	带导向的钻(斜切刀刃)	462
	近端半球形,末端为凹面的圆锥形, 末端的尖端切削	463
	洋葱形	464
	齿间钻	465
	凹面的圆锥形	466
	四棱锥	467
	三棱锥	468
	密封器(六面,标准的)	469
	密封器(六面,长的)	470
	三棱锥,末端圆的	471
	五棱锥,末端圆的	472

表 3 (续)

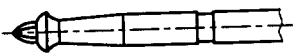
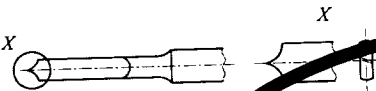
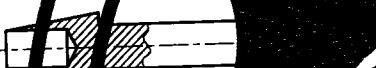
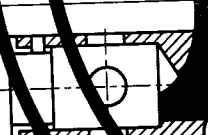
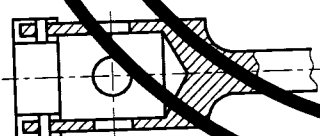
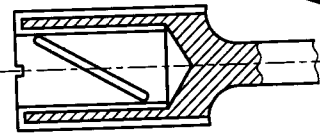
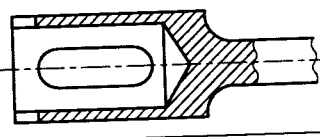
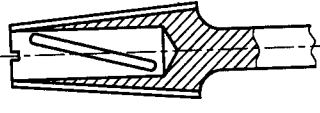
形状与设计	描 述	编 码
	近端半球形, 凸形尖端, 仅末端切削	473
	齿间钻, 末端圆的	474
	圆柱形钻(带两个直的刀刃)	475
	空心的, 半球形	476
	倒锥-圆锥形	477
	切削圆锥形	478
	倒锥-短的	480
	矩形窗孔, 末端切削	482
	有柄环钻(圆柱形, 带环形窗孔, 末端、内侧、外侧和沿盘缘均可切削)	483
	有柄环钻(带斜长窗孔, 内侧、外侧和末端切削)	484
	有柄环钻(圆柱形, 带窗孔, 末端切削)	485
	有柄环钻(圆锥形, 带斜长窗孔, 外侧面切削)	487

表 3 (续)

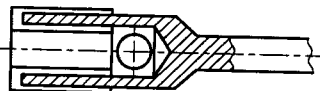
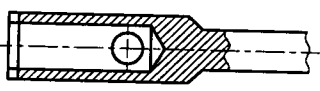
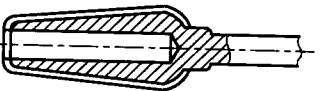
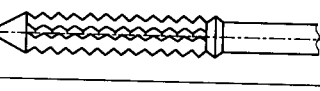
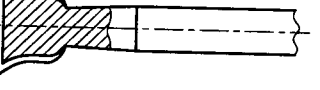
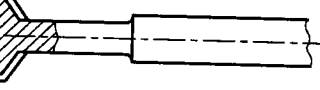
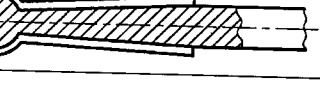
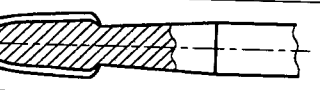
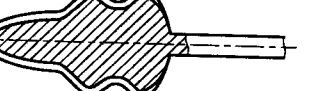
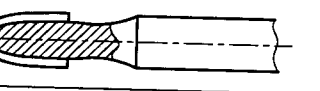
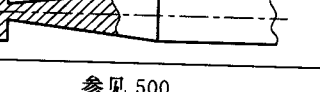
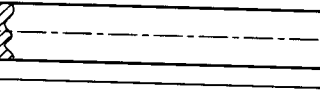
形状与设计	描 述	编 码
	有柄环钻(圆柱形,带交叉孔, 末端和内、外侧面切削)	488
	有柄环钻(圆柱形,带交叉孔,末端切削)	489
	石膏切削刀(芽形,圆的,空心的)	490
	石膏切削刀(圆柱形,尖头的)	491
	铃铛形	492
	磨轮(倒锥形,末端凹形)	493
	球形(带圆锥形的颈圈,长的)	494
	尖头的,短的 $L \leq 3d$	495
参见 495	$L \geq 3d$	496
	芽形,椭圆形	497
	芽形,圆形,带径向槽	498
	沿轴向的椭球形	499
	圆柱形(带肩的,短的)	500
参见 500	圆柱形(带肩的,标准的)	501
	倒锥形(带肩的,圆边,一个槽)	502

表 3 (续)

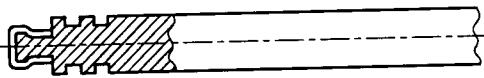
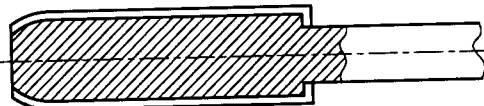
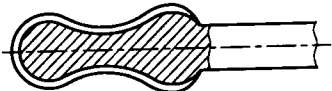
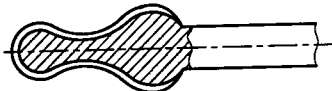
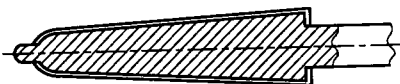
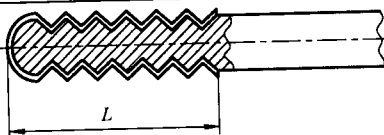
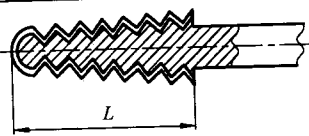
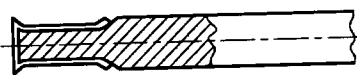
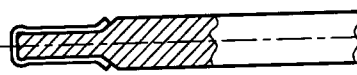
形状与设计	描 述	编 码
	倒锥形(带双肩,圆边,两个槽)	503
	圆柱形(圆形的,末端平的,侧面切削)	505
	圆柱-半球形,凹面的	506
	圆锥-半球形,凹面的	507
	圆锥形(圆形的,带导向的侧面切削)	508
	圆柱形(圆形的,带径向槽) $L \leq 4.5 \text{ mm}$	510
参见 510	$4.5 \text{ mm} < L \leq 6.5 \text{ mm}$	511
参见 510	$6.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	512
参见 510	$7.5 \text{ mm} < L \leq 8.5 \text{ mm}$	513
参见 510	$8.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	514
参见 510	$9.5 \text{ mm} < L$	515
	圆锥形(圆形的,带直槽) $L \leq 4.5 \text{ mm}$	516
参见 516	$4.5 \text{ mm} < L \leq 6.5 \text{ mm}$	517
参见 516	$6.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	518
参见 516	$7.5 \text{ mm} < L \leq 8.5 \text{ mm}$	519
参见 516	$8.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	520
参见 516	$9.5 \text{ mm} < L$	521
	圆锥-圆柱-倒锥形	523
	圆锥-圆柱-倒锥形,圆边	526

表 3 (续)

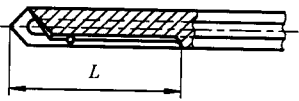
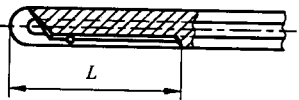
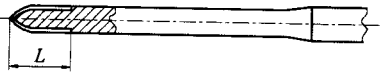
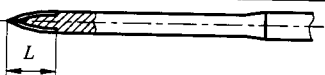
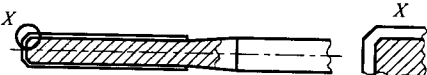
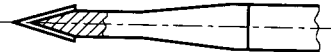
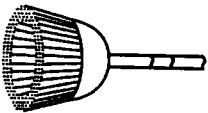
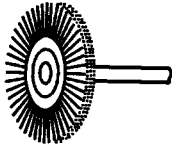
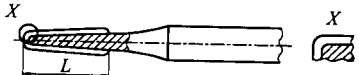
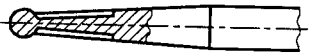
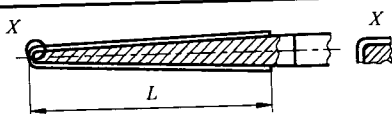
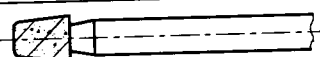
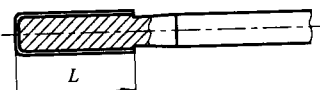
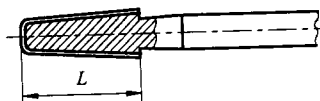
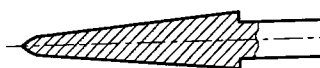
形状与设计	描 述	编 码
	种植钻(圆柱形,末端尖头,带内冷却功能)	527
	种植钻(圆柱形,末端圆顶,短的,带内冷却功能)	530
	鱼雷形钻,长颈 $L \leq 2.5 \text{ mm}$	534
参见 534	$2.5 \text{ mm} < L \leq 3.5 \text{ mm}$	535
	鱼雷形钻,圆锥形,长颈 $L \leq 2.5 \text{ mm}$	536
参见 534	$2.5 \text{ mm} < L \leq 3.5 \text{ mm}$	537
	圆柱形钻,有 45°圆边	538
	针形钻,短的,长颈	539
参见 539	针形钻,标准的,长颈	540
	刷子(倒锥形,空心杯形)	541
	刷子	542
	刷子,磨轮	543
	圆锥形钻,圆边 $L \leq 5.5 \text{ mm}$	544
参见 544	$5.5 \text{ mm} < L \leq 7.5 \text{ mm}$	545
参见 544	$7.5 \text{ mm} < L \leq 9.5 \text{ mm}$	546
	圆锥形钻(末端为圆球,仅侧面切削)	551
	深度杆	552

表 3 (续)

形状与设计	描 述	编 码
	圆锥形钻, 圆边 $9.5 \text{ mm} < L \leq 11.5 \text{ mm}$	553
	圆锥形钻, 圆边, 有槽	559
	圆柱形钻, 圆边 $9.5 \text{ mm} < L \leq 11.5 \text{ mm}$	582
参见 582	$11.5 \text{ mm} < L \leq 13.5 \text{ mm}$	583
	圆锥形钻, 圆边 $L = 5.5 \text{ mm}$	584
参见 584	$L = 9.0 \text{ mm}$	585
	V 形钻	586
	Y 形短钻	587
	Y 形长钻	588

5.4 心轴与附件

表 4 中所示编码应用于心轴和附件。表 4 中所示的编码范围从 600~624。

表 4 心轴与附件

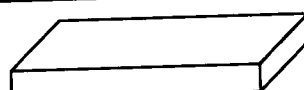
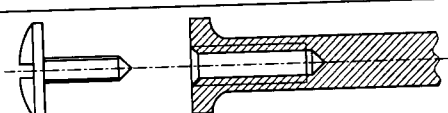
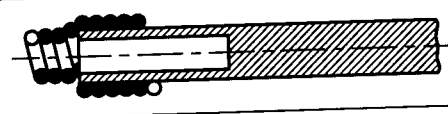
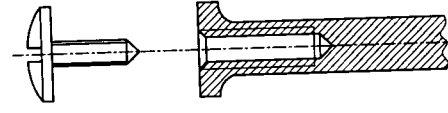
形状与设计	描 述	编 码
	磨石(平行六面体)	600
	切盘形的心轴(带左旋螺纹)	601
	心轴(配螺旋弹簧夹)	602
	切盘形的心轴(配内螺纹和螺丝)	603

表 4 (续)

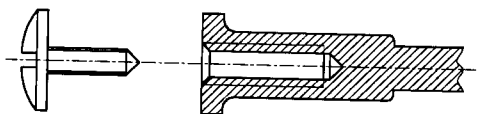
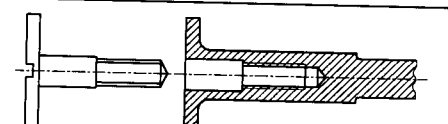
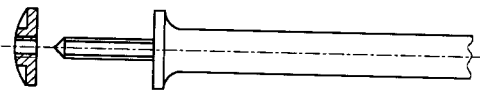
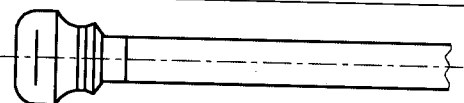
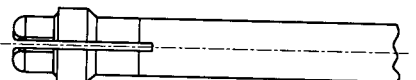
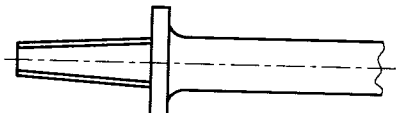
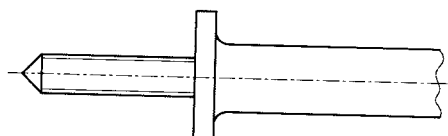
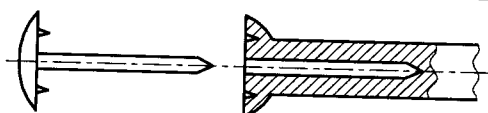
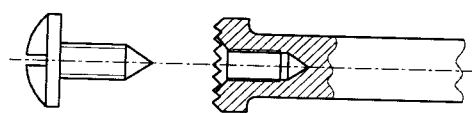
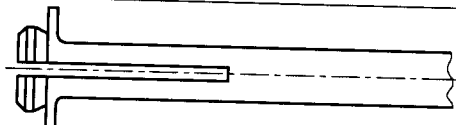
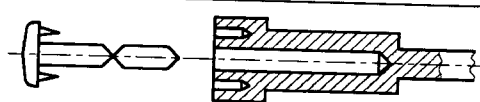
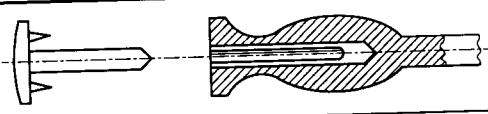
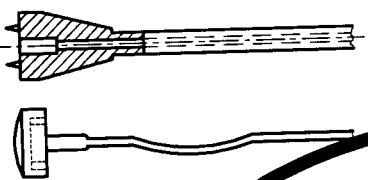
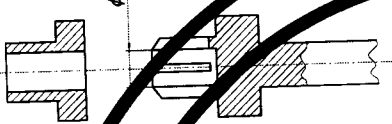
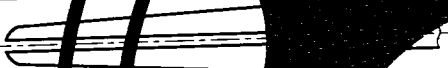
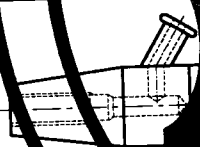
形状与设计	描 述	编 码
	切盘形的心轴(加强型,配内螺纹和螺丝)	604
	切盘形的心轴(有台肩状螺丝加强)	605
	切盘形的心轴(配外螺纹和螺母)	606
	颈圈心轴(适用橡皮抛光器和刷子)	607
	带横切面的心轴(用于纸切盘)	608
	带夹盘的心轴(用于抛光)	609
	带外螺纹的心轴(圆锥形)	610
	带外螺纹的心轴	611
	心轴(配两个定位的针装卡销, 用于纸切盘)	613
	心轴(配内螺纹和短的螺丝, 短的齿合连接,用于纸切盘)	614
	心轴(中分的,带方形终端止 动装置,用于纸切盘)	615
	心轴(配两个定位的弹性销的 卡盘,用于纸切盘)	616

表 4 (续)

形状与设计	描 述	编 码
	心轴(配两个定位的三角形销的卡盘,用于纸切盘)	617
	心轴(带两个定位的弹性针销的卡盘,用于纸切盘)	618
	心轴(带两个定位的弹性针销的卡盘) $\phi=1.6\text{ mm}$	619
参见 619	$\phi=2.0\text{ mm}$	620
参见 619		621
	心轴(带两个定位的弹性针销的卡盘,用于纸切盘)	622
	(中分的,圆柱形,用于纸切盘)	623
	器械具有内部冷却功能	624

5.5 牙根管器械

表 5 中所示的编码应用于牙根管器械。表 5 中所示的编码范围从 880~899。

表 5 牙根管器械

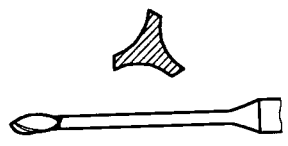
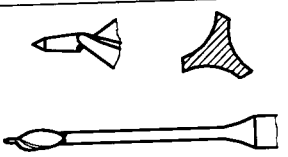
形状与设计	描 述	编 码
	G 型扩大器(无导向锥)	880
	G 型扩大器(有导向锥)	881

表 5 (续)

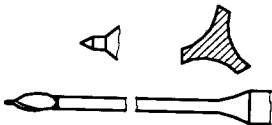
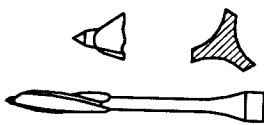
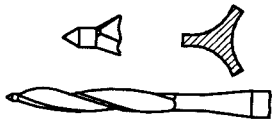
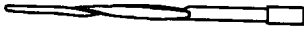
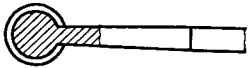
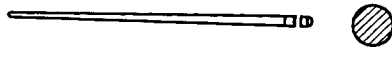
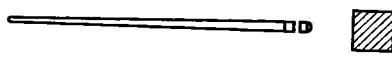
形状与设计	描 述	编 码
	G 型扩大器(有导向锥,长颈)	882
	P 型扩大器(无导向锥)	885
	P 型扩大器(有导向锥)	886
	M 型扩大器	887
	B1 型扩大器	888
	B2 型扩大器	889
	开孔锉(五角形的)	892
	长颈钻	893
	球形扩大器(长颈)	896
	球形牙髓钻(Mueller 型,超长)	897
	Miller 针(五边形)	900
	圆形光滑牙髓针	901
	方形光滑牙髓针	902

表 5 (续)

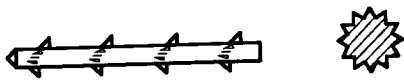
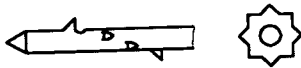
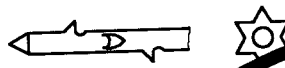
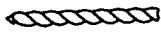
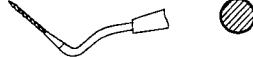
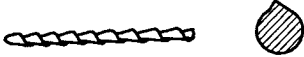
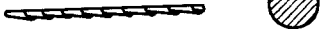
形状与设计	描 述	编 码
	鼠尾形扩大器	907
	鼠尾形,倒刺拔髓针	908
	倒刺拔髓针	909
	扩大器,倒刺拔髓针	910
	K 型柔顺钻	916
参见 916		917
参见 916		919
参见 916		921
	K 型柔顺锉	925
参见 925		926
		927
	K 型锉(10 %锥度)	928
参见 928	K 型锉(1 %锥度)	930
参见 928	K 型锉(无切削尖头)	931
	K 型锉(直角型)	934
		
	H 型锉	937
参见 937	H 型锉(10 %锥度)	938
参见 937	H 型锉(12 %锥度)	940
	H 型锉(无切削刃)	941

表 5 (续)

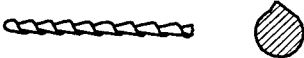
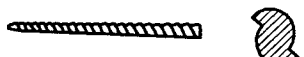
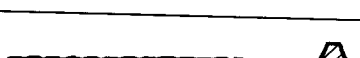
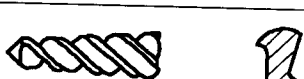
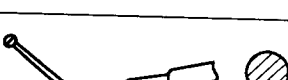
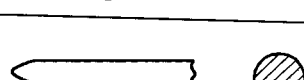
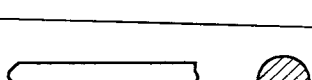
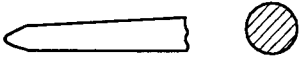
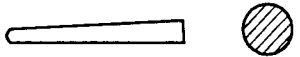
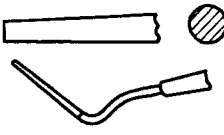
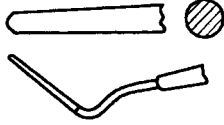
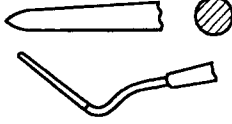
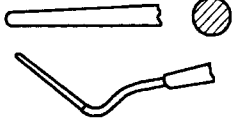
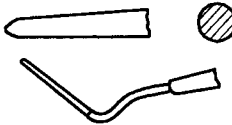
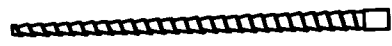
形状与设计	描 述	编 码
	H 型锉(无切削尖头)	942
	H 型锉(两个切削刃)	945
	H 型钻(三个切削刃)	946
	H 型钻(四个切削刃)	947
	K 型钻(四个切削刃)	948
	U 型锉(三个切削刃)	951
参见 951	U 型锉(三个切削刃,10%锥度)	953
参见 951	U 型锉(三个切削刃,12%锥度)	955
	锉刀(不对称横截面)	959
	K 型锉(交替螺旋)	962
	超声锉刀	965
	超声配件,尖头,直角	966
	超声配件,末端圆柱形头,直角	967
	超声配件,末端球形头,直角	968
	吸潮尖形	974
	加压器(填充),锐边	980
	加压器(填充),圆边	981

表 5 (续)

形状与设计	描 述	编 码
	加压器(涂布),尖头	982
	加压器(涂布),圆头	983
	加压器(填充),锐边,直角	987
	加压器(填充),圆边,直角	988
	加压器(涂布),尖头,直角	989
	加压器(涂布),圆头,直角	990
	载热体(直角)	991
	糊剂输送器(无安全螺旋)	997
	糊剂输送器(有安全螺旋)	998
	充填材料压实器	999

参 考 文 献

YY/T 0873.4—2014 牙科 旋转器械的数字编码系统 第4部分:金刚石器械的特征
(ISO 6360-4:2004,IDT)

YY/T 0873.5—2014 牙科 旋转器械的数字编码系统 第5部分:牙根管器械的特征
(ISO 6360-5:2007,IDT)

中 华 人 民 共 和 国 医 药
行 业 标 准
牙 科 旋 转 器 械 的 数 字 编 码 系 统
第 2 部 分 : 形 状

YY/T 0873.2—2014/ISO 6360-2:2004

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

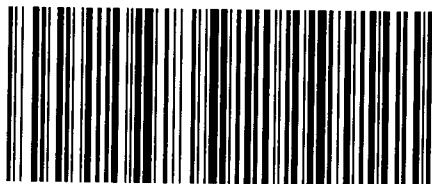
*

开本 880×1230 1/16 印张 2.75 字数 72 千字
2014 年 9 月第一版 2014 年 9 月第一次印刷

*

书号: 155066 • 2-27306 定价 47.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



YY/T 0873.2-2014