



中华人民共和国医药行业标准

YY/T 0873.3—2014/ISO 6360-3:2005

牙科 旋转器械的数字编码系统 第3部分:车针和刀具的特征

Dentistry—Number coding system for rotary instruments—
Part 3: Specific characteristics of burs and cutters

(ISO 6360-3:2005, 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 术语和定义	1
4 特征编码数字	2
5 车针齿形	3
6 抛光车针齿形	4
7 刀具齿形	6
8 外科器械齿形	10

前 言

YY/T 0873《牙科 旋转器械的数字编码系统》分为 7 个部分：

- 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：金刚石器械的特征；
- 第 5 部分：牙根管器械的特征；
- 第 6 部分：研磨器械的特征；
- 第 7 部分：心轴和专用器械的特征。

本部分是 YY/T 0873 的第 3 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 6360-3:2005《牙科 旋转器械的数字编码系统 第 3 部分：车针和刀具的特征》(英文版)。本部分与 ISO 6360-3:2005 主要差异如下：

- 按照 GB/T 1.1 的要求进行了一些编辑上的修改；
- 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或行业标准号，并在本部分第 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。本文件的发行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、广州南枫生物科技有限公司。

本部分主要起草人：樊翔、岑秋辉、张德贵、黄志强。

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。

本标准对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 3 部分:车针和刀具的特征

1 范围

YY/T 0873 的本部分规定了车针、抛光车针、刀具和外科器械的特征编码数字,这些编码指的是器械工作部位的齿形类型。这 3 位数字出现在 15 位全数组的第 10 到 12 位,并构成了 15 位全数组中的第 4 组 3 位数。编码原则在 YY/T 0873.1 和 YY/T 0873.2 中已予以说明。

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

YY/T 0873.2 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, IDT)

3 术语和定义

YY/T 0873.1 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

主要齿形 primary toothing

第一齿形

器械工作部位的齿形,是最深的齿形。

注:螺旋线的方向为左向或右向。

3.2

第二齿形 secondary toothing

器械工作部位的齿形,其深度小于第一齿形。

3.3

交叉挫纹 crosscut

交叉挫纹齿形

螺旋切刃

由单个连续螺状切刃形成的第二齿形。

注:交叉挫纹只影响主要齿形的切缘,或能延伸至主要齿形的根部或更深处。可改变螺旋线的倾斜以得到更细或更粗的交叉挫纹。交叉挫纹方向可以向左或向右。

3.4

蛇形切刃 serpentine cut

一种特殊的交叉挫纹。

3.5

x 切刃 x-cut

双切刃

交错切刃

穿过主要齿形的第二齿形。

注：在大部分情况下螺旋线的角度与主要齿形的角度相似。螺旋线的方向与主要齿形方向相同，或者相反。

3.6

方形切刃 diamond cut

齿形深度类似于主要齿形的第二齿形。

注：螺旋线的角度(大约 45°)类似于主要齿形的角度，但是方向相反。

4 特征编码数字

4.1 概述

在 YY/T 0873.1 中描述了旋转器械编码系统的一般特征，并规定了 15 位数字中以每 3 位数字为一组的第 1 组和第 2 组。

在 YY/T 0873.1 中规定了旋转器械的形状及其相应编码，即为编码的第 1 组数字。

第 4 组 3 位数字规定了器械组的特征。

车针、抛光车针、刀具和器械组用一个由 3 位数字组成的编码来标记，出现在共 15 位全器械编码中。

编码数字能识别出车针和器械类型，也包括外科器械。

4.2 齿形类型

工作部位的齿形类型可根据以下进行分类。

a) 器械类型：车针、抛光车针、外科器械。

例如齿形有：车针齿形、抛光车针齿形、刀具齿形、外科器械齿形。

b) 主要齿形类型：

1) 主要齿形方向

2) 主要齿形的切刃方向：左切刃，右切刃；

3) 主要齿形的细度等级：非常细、细、中等、粗、非常粗。

例如用逗号隔开的几个连续名称说明主要齿形的特征，如“左螺旋，右切刃，细”。

c) 第二齿形的类型以及附加特征：横切刃、x 切刃、方形切刃、锯齿形切刃。

1) 横切方向：左横切，右横切；

2) 第二齿形的细度：细，中等，粗。

例如用不加逗号隔开的名称说明第二齿形的特征，如“细右横切”。

当从器械杆部方向看时，“右”或“左”是指在器械工作部位上齿形的方向。

旋转器械几何形状的命名顺序是从杆部到工作部位。这在图例中显示为，杆在图的右边，而工作部位在图的左边。因此在下列图例中，定义“右”在图的上方，而定义“左”在图的下方。

4.3 默认信息

如果未给出任何信息，使用下列默认值：

a) 若没有主要齿形切刃方向的信息，那么切刃方向为右切刃；

b) 若没有齿形细度的信息，则齿形细度为中等；

c) 若没有横切方向的信息，那么方向为右横切。

5 车针齿形

车针齿形的编码应该如表 1 所示。表 1 中给出的数字范围为 001~023。

表 1 车针齿形

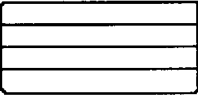
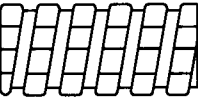
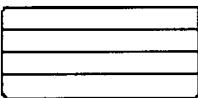
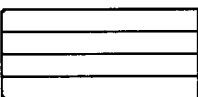
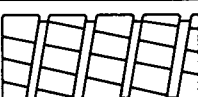
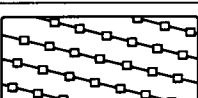
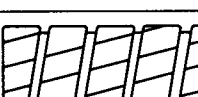
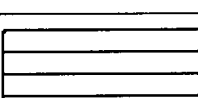
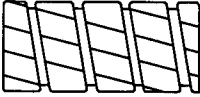
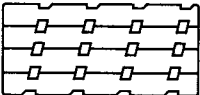
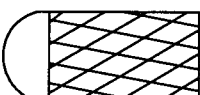
齿形类型图例	说 明	编 码
	车针齿形;直的	001
	车针齿形;直的;左横切	002
	车针齿形;直的,锐切角	003
	车针齿形;直的,钝切角(用于刮)	004
	车针齿形;右螺旋	006
	车针齿形;右螺旋;左横切	007
	车针齿形;右螺旋;细左横切	008
	车针齿形;右螺旋;锐切角,左切刃	009
	车针齿形;左螺旋	010
	车针齿形;左螺旋;左横切	011
	车针齿形;直的,左切刃	012
	车针齿形;右螺旋,左切刃	013

表 1 (续)

齿形类型图例	说 明	编 码
	车针齿形;右螺旋,左切刃;右横切	014
	车针齿形;直的;细左横切	015
	车针齿形;右螺旋;x切刃,顶部为横切 刀片(例如汞合金)	018
	车针齿形;右螺旋;x切刃	019
		020
	端部:车针齿形;边:抛针齿形	021
	车针齿形;直的;x切刃	022
		023

6 抛光车针齿形

抛光车针齿形的编码应该如表 2 所示。表 2 中给出的数字范围为从 031~081。

表 2 抛光车针齿形

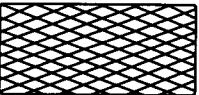
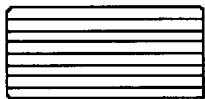
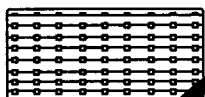
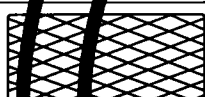
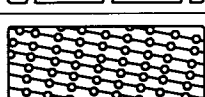
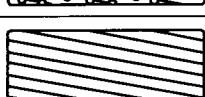
齿形类型图例	说明	编码
	抛光车针齿形;直的,非常细	031
	抛光车针齿形;右螺旋,非常细	032
	抛光车针齿形;非常细;x切刃	034

表 2 (续)

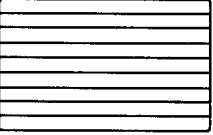
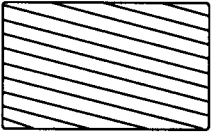
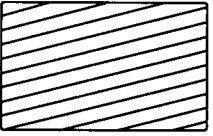
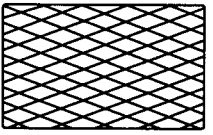
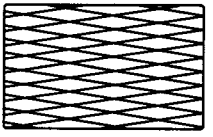
齿形类型图例	说明	编码
	抛光车针齿形;直的,细	041
	抛光车针齿形;右螺旋,细	042
	抛光车针齿形;直的,细;左横切	043
	抛光车针齿形;右螺旋,细;左横切	044
	抛光车针齿形;左螺旋,细	045
	抛光车针齿形;直的,细;x切刃	060
	抛光车针齿形;直的,中等	071
	抛光车针齿形;右螺旋,中等	072
	抛光车针齿形;左螺旋,中等	073
	抛光车针齿形;直的,中等;左蛇形切刃	074
	抛光车针齿形;右螺旋,中等;细左横切	075
	抛光车针齿形;右螺旋,中等;右和左切刃	076
	抛光车针齿形;中等;x切刃	080
	抛光车针齿形;中等;方形齿形	081

7 刀具齿形

7.1 刀具,非常细

具非常细齿形的刀具齿形的编码应如表 3 所示。表 3 中给出的数字范围为从 101~111。

表 3 刀具齿形,非常细

齿形类型图例	说 明	编 码
	刀具齿形;直的,非常细	101
	刀具齿形;右螺旋,非常细	102
	刀具齿形;左螺旋,非常细	103
	刀具齿形;非常细;x 切刃	110
	刀具齿形;左螺旋,右切刃,非常细;x 切刃	111

7.2 刀具,细

具有细齿形的刀具齿形的编码应如表 4 所示。表 4 中给出的数字范围为从 131~154。

表 4 刀具齿形,细

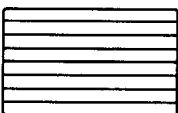
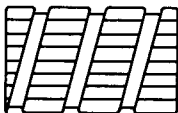
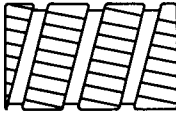
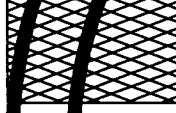
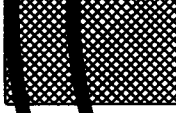
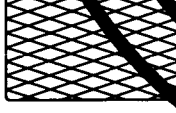
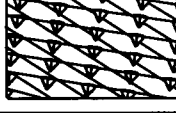
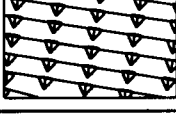
齿形类型图例	说 明	编 码
	刀具齿形;直的,细	131
	刀具齿形;直的,细;左横切	132
	刀具齿形;右螺旋,细	133

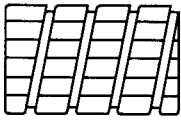
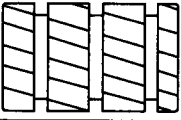
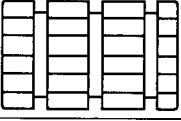
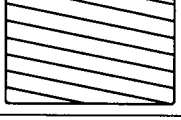
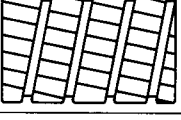
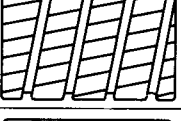
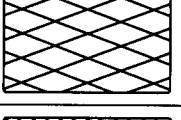
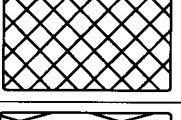
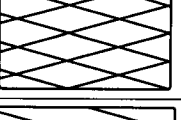
表 4 (续)

齿形类型图例	说 明	编 码
	刀具齿形;右螺旋,细;细左横切	134
	刀具齿形;左螺旋,细	135
	刀具齿形;左螺旋,细;左横切	136
	刀具齿形;右螺旋,细;左横切	137
	刀具齿形;细;x切刃	140
	刀具齿形;细;x切刃	141
	刀具齿形;细;x切刃	142
	刀具齿形;左螺旋,右切刃,细;x切刃	143
	刀具齿形;右螺旋,右切刃,细;x切刃	144
	刀具齿形;右螺旋,右切刃,细; x切刃,右横切	145
	刀具齿形;右螺旋,细;细右横切	154

7.3 刀具,中等

具有中等齿形的刀具齿形的编码应如表 5 所示。表 5 中给出的数字范围为从 171~194。

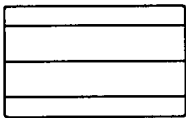
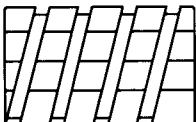
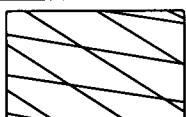
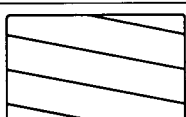
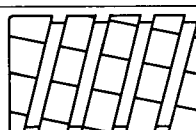
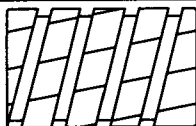
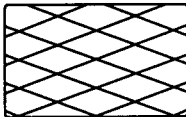
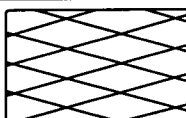
表 5 刀具齿形, 中等

齿形类型图例	说 明	编 码
	刀具齿形; 直的, 中等	171
	刀具齿形; 直的, 中等; 左横切	172
	刀具齿形; 右螺旋, 中等; 带凹线	173
	刀具齿形; 直的, 中等; 带凹线	174
	刀具齿形; 右螺旋, 中等	175
	刀具齿形; 右螺旋, 中等; 左横切	176
	刀具齿形; 左螺旋, 中等	177
	刀具齿形; 左螺旋, 中等; 左横切	178
	刀具齿形; 中等; x 切刃	190
	刀具齿形; 中等; 方形齿形	191
	刀具齿形; 左切刃, 中等; x 切刃	192
	刀具齿形; 右螺旋, 左切刃; 中等	193
	刀具齿形; 左螺旋, 右切刃, 中等; x 切刃	194

7.4 刀具,粗

具有粗齿形的刀具齿形的编码应如表 6 所示。表 6 中给出的数字范围为从 211~221。

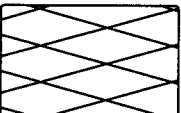
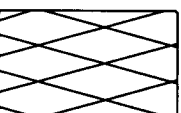
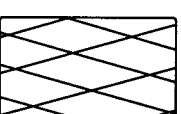
表 6 刀具齿形,粗

齿形类型图例	说 明	编 码
	刀具齿形;直的,粗	211
	刀具齿形;直的,粗;左横切	212
	刀具齿形;右螺旋,右切刃,粗;2个切刃(例如用于上蜡处理)	213
	刀具齿形;粗;x切刃(例如,用于钛处理)	214
	刀具齿形;右螺旋,粗	215
	刀具齿形;右螺旋,粗;左横切	216
	刀具齿形;左螺旋,粗	217
	刀具齿形;左螺旋,粗;左横切	218
	刀具齿形;粗;x切刃	220
	刀具齿形;左切刃,粗;x切刃	221

7.5 刀具,非常粗

具有非常粗齿形的刀具齿形的编码应如表 7 所示。表 7 中给出的数字范围为从 222~225。

表 7 刀具齿形,非常粗

齿形类型图例	说 明	编 码
	刀具齿形;右螺旋,非常粗	222
	刀具齿形;非常粗;x 切刃	223
	刀具齿形;左切刃,非常粗;x 切刃	224
	刀具齿形;左螺旋,右切刃,非常粗;x 切刃	225

8 外科器械齿形

用在外科器械上的刀具齿形的编码应如表 8 所示。表 8 中给出的数字范围为从 251~340。

表 8 外科器械齿形

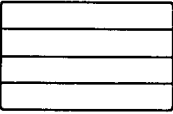
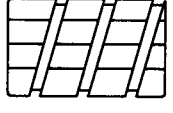
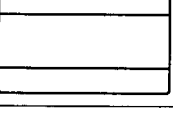
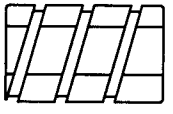
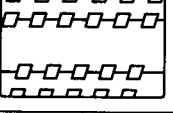
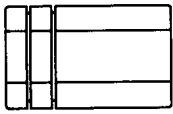
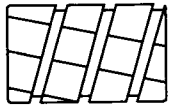
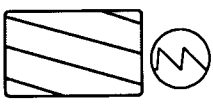
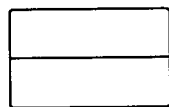
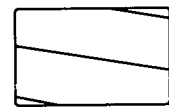
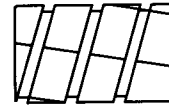
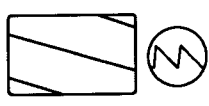
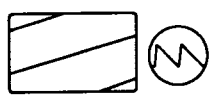
齿形类型图例	说 明	编 码
	外科器械齿形;直的,细	251
	外科器械齿形;直的,细;左横切	252
	外科器械齿形;直的,中等	291
	外科器械齿形;直的,中等;左横切	292
	外科器械齿形;直的,中等;细左横切	293

表 8 (续)

齿形类型图例	说 明	编 码
	外科器械齿形;直的,中等; 远端 1/3 处有凹线	294
	外科器械齿形;右螺旋,中等	295
	外科器械齿形;右螺旋,中等;左横切	296
	外科器械齿形;右螺旋,中等;锯齿齿形	297
	外科器械齿形;右螺旋,右切刃, 中等;x 切刃	298
	外科器械齿形;直的,粗	331
	外科器械齿形;直的,粗;左横切	332
	外科器械齿形;右螺旋,粗	336
	外科器械齿形;右螺旋,粗;左横切	337
	外科器械齿形;右螺旋,粗;锯齿齿形	338
	外科器械齿形;左螺旋,粗;锯齿齿形	339
	外科器械齿形;左螺旋,粗	340

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3部分:车针和刀具的特征
YY/T 0873.3—2014/ISO 6360-3:2005

*

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

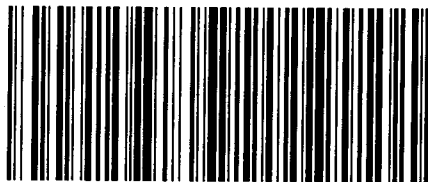
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字
2014年9月第一版 2014年9月第一次印刷

*

书号: 155066·2-27302 定价 24.00 元



YY/T 0873.3-2014

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