



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 刃具齿形	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 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