



中华人民共和国医药行业标准

YY/T 0873.6—2015/ISO 6360-6:2004

牙科 旋转器械的数字编码系统 第 6 部分：研磨器械的特征

Dentistry—Number coding system for rotary instruments—
Part 6: Specific characteristics of abrasive instruments

(ISO 6360-6:2004, IDT)

2015-03-02 发布

2016-01-01 实施

国家食品药品监督管理总局 发布

前 言

YY/T 0873《牙科 旋转器械的数字编码系统》已经或计划发布以下：

- 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。

本部分为 YY/T 0873 的第 6 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 6360-6:2004《牙科 旋转器械的数字编码系统 第 6 部分：研磨器械的特征》。

与本部分中规范性引用的国际文件有一致性对应关系的我国文件如下：

YY/T 0873.1—2014 牙科 旋转器械数字编码系统 第 1 部分：一般特征 (ISO 6360-1:2004, IDT)

YY/T 0873.2—2014 牙科 旋转器械的数字编码系统 第 2 部分：形状 (ISO 6360-2:2004, IDT)

YY/T 0805.3—2010 牙科学 金刚石旋转器械 第 3 部分：颗粒尺寸、命名和颜色代码 (ISO 7711-3:2003, IDT)

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、广州南枫生物科技有限公司。

本部分标准主要起草人：刘忠友、黄敏菊、王文荣、张德贵。

引 言

本部分是 YY/T 0873 的第 6 部分。在全世界牙科专业领域,制造了多种牙科旋转器械,其中包括根管器械。

本部分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。

本数字编码系统的直接意义:在于统一规范牙科旋转器械领域,通过查询该系统目录即可方便获得器械的相关信息。因此要求牙科制造厂及经销商的产品参照本标准执行。

本标准是应牙科器械生产、流通及牙科专业使用者,对牙科器械整体分类和设计的需求而制定。由用于识别器械的通用和特殊特征或器械分组的 15 位编码数字,而建立的适用于全部牙科旋转器械的总编码系统。

第 1 组的 3 位数字用于识别器械工作部分的材料。

第 2 组的 3 位数字用于识别器械的杆和柄,及器械的整体尺寸。

第 3 组的 3 位数字用于识别器械的形状。

第 4 组的 3 位数字用于识别器械组的专有特征。

第 5 组的 3 位数字用于识别器械工作部分的公称尺寸。

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编码及特征时,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 6 部分:研磨器械的特征

1 范围

YY/T 0873 的本部分规定了用于牙科旋转—研磨器械特征的编码数字,即位于 15 位数字编码系统中的第 4 组的 3 位数字,其编码原则在本标准第 1 部分和第 2 部分中给予说明。

本部分同样适用于具有研磨作用的牙科抛光器械。

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。

ISO 6360-1 牙科 旋转器械的数字编码系统 第 1 部分:一般特征

ISO 6360-2 牙科 旋转器械的数字编码系统 第 2 部分:形状

ISO 7711-3 牙科学 金刚石旋转器械 第 3 部分:颗粒尺寸、命名和颜色代码

3 术语和定义

ISO 6360-1 界定的术语和定义适用于本文件。

4 特征编码数字

4.1 总则

ISO 6360-1,说明了旋转器械数字编码系统的一般特征。

ISO 6360-1,规定了 15 位数字编码中的第 1 组和第 2 组的各 3 位数字。

ISO 6360-2,规定了旋转器械的形状及其对应的编码数字,作为第 3 组数字。

第 4 组的 3 位数字用于识别各器械组的特征。

研磨器械的特征归纳为研磨材料颗粒的粒度(磨料粒度的标号)和研磨材料的结合硬度。研磨器械的特征由 15 位全数组中的第 10、11、12 位的 3 位数字予以识别。

金刚石旋转器械的磨料粒度的标号采用 ISO 7711-3 的规定,同时还规定了相应的粒度分布和色码。

4.2 研磨器械的分类

研磨器械依据下列的特征进行分类:

- a) 研磨材料颗粒的粒度分为:超细、特细、细、中等、粗和特粗;在各级颗粒粒度的基础上,还依据结合硬度进行二级分类;
- b) 研磨材料的结合硬度分为:非常软、软、中等、硬、非常硬和特硬。