



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 36917.2—2024

代替 GB/T 36917.2—2018

## 牙科学 技工室用刃具 第2部分：技工室用硬质合金刃具

Dentistry—Laboratory cutters—Part 2: Carbide laboratory cutters

(ISO 7787-2: 2020, MOD)

2024-09-29 发布

2025-10-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

# 目 次

- 前言 ..... III
- 引言 ..... V
- 1 范围 ..... 1
- 2 规范性引用文件 ..... 1
- 3 术语和定义 ..... 1
- 4 符号 ..... 1
- 5 分类 ..... 1
- 6 要求 ..... 2
  - 6.1 材料 ..... 2
  - 6.2 形状 ..... 2
  - 6.3 尺寸 ..... 2
  - 6.4 刀具切削刃 ..... 6
  - 6.5 径向跳动 ..... 6
- 7 抽样 ..... 6
- 8 试验方法 ..... 6
  - 8.1 形状 ..... 6
  - 8.2 尺寸 ..... 7
  - 8.3 刀具切削刃 ..... 7
  - 8.4 径向跳动 ..... 7
  - 8.5 判定 ..... 7
- 9 标示 ..... 7
  - 9.1 标号 ..... 7
  - 9.2 刀具切削刃标示 ..... 7
- 10 器械标识 ..... 7
- 11 包装标签 ..... 7
- 12 包装 ..... 8
- 附录 A（资料性） 刀具切削刃标示和切削刃数目 ..... 9

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 36917 的第2部分。GB/T 36917 已经发布了以下部分：

- 第1部分：技工室用钢质刀具；
- 第2部分：技工室用硬质合金刀具；
- 第3部分：铣床用硬质合金刀具；
- 第4部分：技工室用微型硬质合金刀具。

本文件代替 GB/T 36917.2—2018《牙科学 技工室用刀具 第2部分：技工室用硬质合金刀具》，与 GB/T 36917.2—2018 相比，除结构性调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围（见第1章，2018年版的第1章）；
- b) 增加了“术语和定义”一章（见第3章）；
- c) 更改了分类，增加了第三类适宜材料（见第5章，2018年版的第3章）；
- d) 更改了杆材料的要求，增加了类型选择及其处理方法由制造商决定（见6.1.2，2018年版的5.1.2）；
- e) 增加了杆长度的规定（见6.3.2）；
- f) 增加了“抽样”一章（见第7章）；
- g) 增加了标号相关规定（见9.1），更改了标示规定，增加了颜色标注相关规定（见9.2，2018年版的第8章）；
- h) 更改了器械标识中颜色标识的相关规定（见第10章，2018年版的第9章）；
- i) 更改了包装标签的相关规定，增加了用于包装标签的图形符号规定（见第11章，2018年版的第10章）；
- j) 增加了刀具切削刃标示和切削刃数目（见附录A）；
- k) 更改了表12中切削刃数目，删除了表12中关于左右及公称直径的表注（见表A.1，2018年版的表12）。

本文件修改采用 ISO 7787-2: 2020《牙科学 技工室用刀具 第2部分：技工室用硬质合金刀具》。

本文件与 ISO 7787-2: 2020 的技术差异及其原因如下：

- 用规范性引用的 GB/T 9937 替换了 ISO 1942，以适应我国的技术条件，提高可操作性（见第3章）；
- 用规范性引用的 YY/T 0967 替换了 ISO 1797，以适应我国的技术条件，提高可操作性（见第5章、6.3.2、第11章）；
- 用规范性引用的 YY/T 0874 替换了 ISO 8325，以适应我国的技术条件，提高可操作性（见8.1、8.2、8.4）；
- 用规范性引用的 YY/T 1011 替换了 ISO 2157，以适应我国的技术条件，提高可操作性（见9.1）；
- 用规范性引用的 YY/T 0466.1 替换了 ISO 15223-1，以适应我国的技术条件，提高可操作性（见第11章）；
- 增加了切削刃数目的要求，将“刀具切削刃的选择由制造商规定”更改为“刀具切削刃的选择和数目由制造商规定”，以提高可操作性（见6.4）；
- 将包装标签a)中“制造商或其授权代理商的名称和/或商标和地址”更改为“制造商的名称和/或商标和地址”，以提高可操作性（见第11章）。

## GB/T 36917.2—2024

本文件做了下列编辑性改动：

- 增加了本文件适用界限的陈述，删除了范围项下的注；
- 删除了ISO 7787-2：2020第3章中对ISO和IEC术语数据库的介绍内容；
- 将6.3的标题由“尺寸和切削刃数目”更改为“尺寸”；
- 将8.2的标题由“尺寸和切削刃数目”更改为“尺寸”，将8.2中“通过目测确定切削刃数目”移至8.3。

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专利的责任。

本文件由国家药品监督管理局提出。

本文件由全国口腔材料和器械设备标准化技术委员会（SAC/TC 99）归口。

本文件起草单位：浙江新亚医疗科技股份有限公司、宁波信远齿科器械有限公司、广东省医疗器械质量监督检验所。

本文件主要起草人：陈贤明、方旻、徐苏华、许慧、伍倚明、张力扬、曾志雄、阮志孟。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2018年首次发布为GB/T 36917.2—2018；
- 本次为第一次修订。

## 引 言

牙科技工室用刀具在尺寸上和其他方面上的各种要求，对确保技工室器械的互换性和安全使用是非常重要的。

按照技工室用刀具在材料、连接设备、尺寸等方面的不同，将 GB/T 36917 分为以下四个部分。

- 第1部分：技工室用钢质刀具。目的在于规范钢质刀具的尺寸和其他方面的各种要求。
- 第2部分：技工室用硬质合金刀具。目的在于规范硬质合金刀具在尺寸和其他方面的各种要求。
- 第3部分：铣床用硬质合金刀具。目的在于规范铣床用硬质合金刀具在尺寸和其他方面的各种要求。
- 第4部分：技工室用微型硬质合金刀具。目的在于规范微型硬质合金刀具在尺寸和其他方面的各种要求。

# 牙科学 技工室用刀具

## 第2部分：技工室用硬质合金刀具

### 1 范围

本文件规定了11种常用的硬质合金刀具的尺寸以及其他要求，这11种硬质合金刀具是牙科技工室最主要使用的刀具。

本文件适用于牙科技工室用硬质合金刀具。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

GB/T 9937 牙科学 名词术语（GB/T 9937—2020，ISO 1942：2009，MOD）

YY/T 0466.1 医疗器械 用于制造商提供信息的符号 第1部分：通用要求（YY/T 0466.1—2023，ISO 15223-1：2021，MOD）

YY/T 0874 牙科学 旋转器械试验方法（YY/T 0874—2013，ISO 8325：2004，IDT）

YY/T 0967 牙科学 旋转和往复运动器械的杆（YY/T 0967—2022，ISO 1797：2017，MOD）

YY/T 1011 牙科学 旋转器械的公称直径和标号（YY/T 1011—2022，ISO 2157：2016，MOD）

### 3 术语和定义

GB/T 9937界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**技工室用刀具 laboratory cutter**

牙科技工室中用于加工牙科材料的旋转刀具。

#### 3.2

**牙科技工室 dental laboratory**

辅助牙科临床治疗的牙科技术操作所在的场所。

[来源：GB/T 9937：2020,2.77]

### 4 符号

下列符号适用于本文件。

$d$  工作部分的直径，头部直径

$l$  工作部分的长度，头部长度

$\alpha$  工作部分的角度

### 5 分类

牙科技工室用刀具按照工作部分的材料进行分类：