

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
6360-2

NORME
INTERNATIONALE

First edition
Première édition
1986-04-15

AMENDMENT 1
AMENDEMENT 1
1991-06-01

**Dental rotary instruments — Number coding
system**

Part 2 :
Shape and specific characteristics

AMENDMENT 1

**Instruments rotatifs dentaires — Système de
codification numérique**

Partie 2 :
Forme et caractéristiques spécifiques de réalisation

AMENDEMENT 1



Reference number
Numéro de référence
ISO 6360-2 : 1986/Amd.1 : 1991 (E/F)

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Amendment 1 to International Standard ISO 6360-2 was prepared by Technical Committee ISO/TC 106, *Dentistry*, Sub-Committee SC 4, *Dental instruments*, in collaboration with the International Dental Federation (FDI).

ISO 6360 consists of the following parts, under the general title *Dental rotary instruments — Number coding system*:

- *Part 1: General characteristics*
- *Part 2: Shape and specific characteristics*

Annex A of this Amendment is for information only.

© ISO 1991

All rights reserved. No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher. /Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

International Organization for Standardization

Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Switzerland

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'Amendement 1 à la Norme internationale ISO 6360-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 106, *Produits et matériel pour l'art dentaire*, sous-comité SC 4, *Instruments dentaires*, en collaboration avec la Fédération dentaire internationale (FDI).

L'ISO 6360 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Instruments rotatifs dentaires* — *Système de codification numérique*:

- *Partie 1: Caractéristiques générales*
- *Partie 2: Forme et caractéristiques spécifiques de réalisation*

L'annexe A du présent Amendement est donnée uniquement à titre d'information.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

This page intentionally left blank

ISO 6360-2:1986/Amd 1:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c51c08a2-ef19-4ef8-8a1e-d0476bfb63/6360-2-1986-amd-1-1991>

**Dental rotary instruments —
Number coding system —**

**Part 2:
Shape and specific
characteristics**

AMENDMENT 1

**Instruments rotatifs
dentaires — Système de
codification numérique —**

**Partie 2:
Forme et caractéristiques
spécifiques de réalisation**

AMENDEMENT 1

Introduction to ISO 6360-2/Amd.1

The number coding system for dental rotary instruments is laid down in ISO 6360-1 and ISO 6360-2. As a result of advances in the application of dental rotary instruments, additional bur shapes continue to be developed. Therefore, in order to ensure that the number coding system laid down in ISO 6360 is as comprehensive as possible, it is necessary to update ISO 6360-1 and ISO 6360-2 regularly.

This amendment comprises the content of the addendum published 1987-02-19 and the additional amendments which were requested in the interim to update ISO 6360-2.

Amendments to ISO 6360-2

Pages 12 to 60

In table 2, add the following new entries in the appropriate places (i.e. in numerical order):

Introduction à l'ISO 6360-2/Amd.1

Le système de codification numérique des instruments rotatifs dentaires est fixé dans l'ISO 6360-1 et l'ISO 6360-2. En raison des développements ultérieurs dans l'application aux instruments rotatifs dentaires, des formes supplémentaires de fraises ont vu le jour et seront prises en compte. Par conséquent, afin d'être sûr que le système de codification numérique fixé dans l'ISO 6360 est complet, il est nécessaire d'actualiser régulièrement l'ISO 6360-1 et l'ISO 6360-2.

Le présent amendement comprend l'additif publié le 1987-02-19 ainsi que les additifs additionnels qui ont été demandés entre-temps pour mettre à jour l'ISO 6360-2.

Amendements à l'ISO 6360-2

Pages 12 à 60

Dans le tableau 2, ajouter à leur place respective (c'est-à-dire dans l'ordre numérique), les nouvelles entrées suivantes:

**Table 2 — Shapes and design
Tableau 2 — Formes et conception**

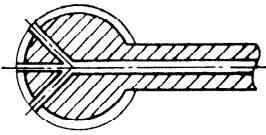
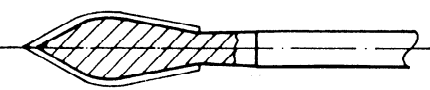
Illustration	Designation Désignation	Number Numéro
	E: spherical, hollow axis, with cooling canals F: sphérique, à axe creux et conduits pour refroidissement R: D: rund, durchbohrt, mit Kühlbohrungen	007
	E: pointed inverted conical, blended F: conique inversée, pointue, arrondie R: D: umgekehrt Kegel, spitz, abgerundet	033

Table 2 (continued)
Tableau 2 (suite)

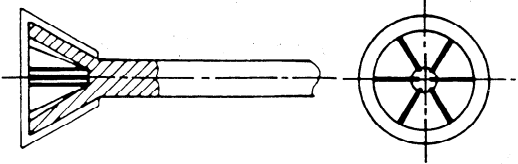
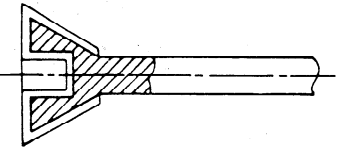
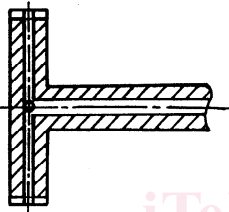
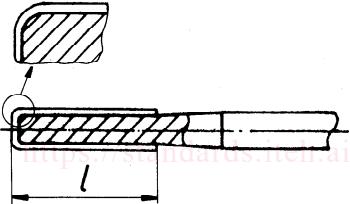


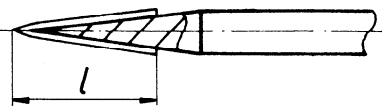
Illustration	Designation Désignation	Number Numéro
	<p>E: inverted conical, hollow, with slots F: conique inversée, creuse, avec fentes R: D: umgekehrter Kegel mit Aussparung und Lamellen</p>	034
	<p>E: inverted conical with cylindrical recess F: conique inversée, à évidement cylindrique R: D: umgekehrter Kegel mit zylindrischer Aussparung</p>	035
	<p>E: wheel, narrow, peripheral cutting, with cooling canals F: roue à coupe périphérique étroite, à axe creux et conduits pour refroidissement R: D: Rad schmal, Umfang schneidend, durchbohrt mit Kühlbohrungen $5\% \times d^* < l^{**} < 25\% \times d$</p>	062
	<p>E: cylindrical with rounded corners F: cylindrique pour congés R: D: zylindrisch, Ecken rund $3,5 \text{ mm} < l < 5,5 \text{ mm}$</p>	156
	<p>E: cylindrical with rounded corners F: cylindrique pour congés R: D: zylindrisch, Ecken rund $5,5 \text{ mm} < l < 7,5 \text{ mm}$</p>	157
	<p>E: cylindrical with rounded corners F: cylindrique pour congés R: D: zylindrisch, Ecken rund $7,5 \text{ mm} < l < 9,5 \text{ mm}$</p>	158
	<p>E: conical, pointed F: conique R: D: konisch, spitz $3,5 \text{ mm} < l \leq 6,5 \text{ mm}$</p>	164
<p>* d = diameter of the working part diamètre de la partie active</p>		<p>** l = length of the working part longueur de la partie active</p>

Table 2 (continued)
Tableau 2 (suite)

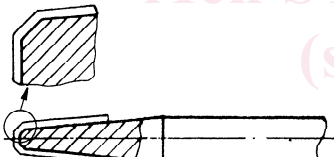
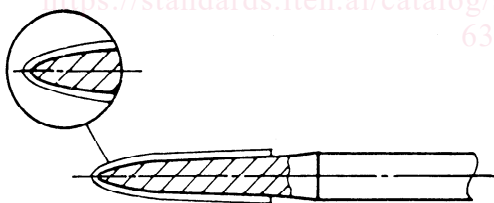
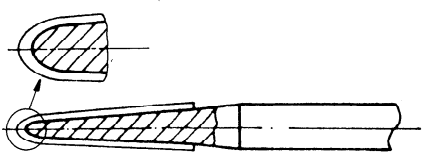
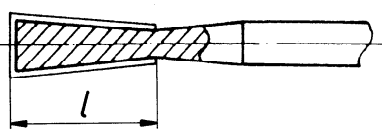
Illustration	Designation Désignation	Number Numéro
	E: conical, pointed F: conique R: D: konisch, spitz 6,5 mm < l < 8,5 mm	165
	E: conical, pointed F: conique R: D: konisch, spitz 8,5 mm < l < 10,5 mm	166
	E: conical, pointed F: conique R: D: konisch, spitz l > 10,5 mm	167
	E: truncated, conical with 45° chamfer F: tronconique à chanfrein à 45° R: D: konisch mit 45° Fase	205
	E: truncated conical with ogival end F: ogivo/tronconique R: D: konisch mit nadelförmiger Spitze	213
	E: truncated conical, domed ellipsoidal end, standard F: hémisphérique/tronconique, normale R: D: konisch, Ellipse, normal	222
	E: ditto, long F: dito, longue R: D: dito, lang	223
	E: inverted conical F: conique inversée R: D: umgekehrt, konisch 5 mm < l	227

Table 2 (continued)

Tableau 2 (suite)

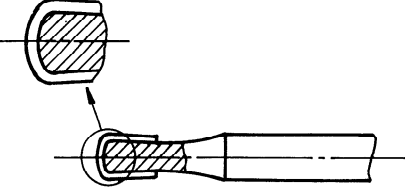
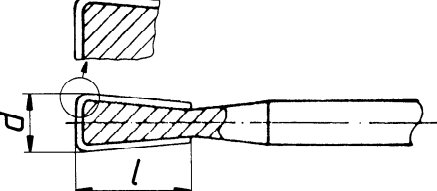
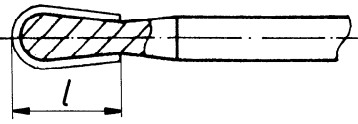
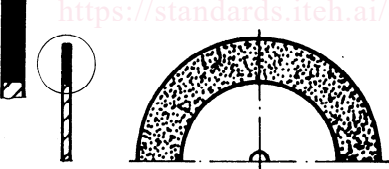
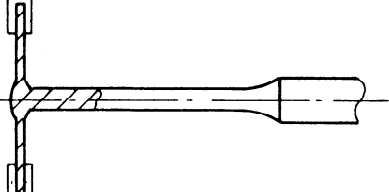
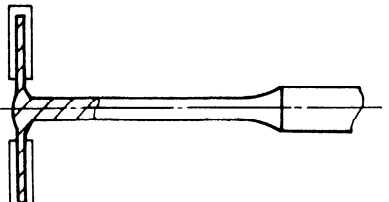
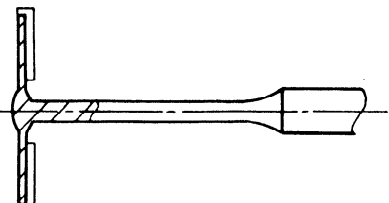
Illustration	Designation Désignation	Number Numéro
	<p>E: inverted truncated conical with rounded edges, short F: tronconique inversée pour congés, courte R: D: umgekehrt, konisch, Stirn, konvex, Ecken rund, kurz</p>	232
	<p>E: inverted conical, with rounded edges, standard F: conique inversée pour congés, normale R: D: umgekehrt, konisch, Ecken rund, normal $d < l \leq 3 \times d$</p>	235
	<p>E: ditto, long F: dito, longue R: D: dito, lang $3 \times d < l$</p>	236
	<p>E: pear (hemispherical/inverted conical, standard) F: hémisphérique/conique inversée R: D: Birne $5 \text{ mm} < l$</p>	239
	<p>E: flat disc, very thin, with broad cutting rim F: disque plan très mince, coupant uniquement sur une large couronne proche de la périphérie R: D: flache Scheibe, sehr dünn, Umfang breit schneidend</p>	354
	<p>E: flat disc, very thin, peripheral and rim cutting, with long neck F: disque plan, très mince, à col long, coupant à la périphérie et sur la partie adjacente R: D: flache Scheibe, sehr dünn, Rand breit schneidend, mit langem Hals</p>	361
	<p>E: ditto, distal, proximal and peripheral cutting with long neck F: dito, à coupe distale, proximale et périphérique R: D: dito, Umfang, vorn und hinten sowie am Rand schneidend</p>	362
	<p>E: ditto, peripheral and proximal cutting, with long neck F: dito, à coupe périphérique et proximale, à col long R: D: dito, Umfang und hinten schneidend, mit langem Hals</p>	363

Table 2 (continued)

Tableau 2 (suite)

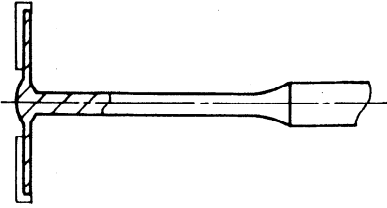
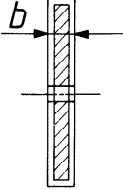
Illustration	Designation Désignation	Number Numéro
	<p>E: <i>ditto</i>, distal and peripheral cutting, with long neck</p> <p>F: <i>dito</i>, à coupe distale et périphérique, à col long</p> <p>R:</p> <p>D: <i>dito</i>, Umfang und vorn schneidend, mit langem Hals</p>	364
	<p>E: flat disc, unmounted</p> <p>F: disque plan, non monté</p> <p>R:</p> <p>D: flache Scheibe, nicht montiert</p>	372
<p style="text-align: center; color: red; opacity: 0.5;">iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)</p>	<p>E: flat disc, unmounted</p> <p>F: disque plan, non monté</p> <p>R:</p> <p>D: flache Scheibe, nicht montiert 3 mm < b^* < 4,5 mm</p>	373
<p style="text-align: center; color: red; opacity: 0.5;">ISO 6360-2:1986/Amd 1:1991 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/19-4ef8-8a1e-d0476bfb634f/iso-6360-2-1986-amd-1-1991</p>	<p>E: flat disc, unmounted</p> <p>F: disque plan, non monté</p> <p>R:</p> <p>D: flache Scheibe, nicht montiert 4,5 mm < $b \leq 6$ mm</p>	374
	<p>E: flat disc, unmounted</p> <p>F: disque plan, non monté</p> <p>R:</p> <p>D: flache Scheibe, nicht montiert 6 mm < $b \leq 7,5$ mm</p>	375
	<p>E: flat disc, unmounted</p> <p>F: disque plan, non monté</p> <p>R:</p> <p>D: flache Scheibe, nicht montiert 7,5 mm < $b \leq 9$ mm</p>	376
<p>* b = breadth of the working part largeur de la partie active</p>		

Table 2 (continued)

Tableau 2 (suite)

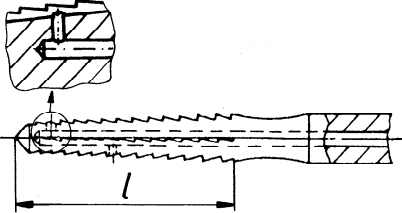
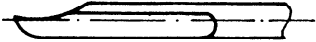
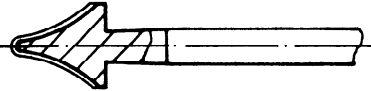
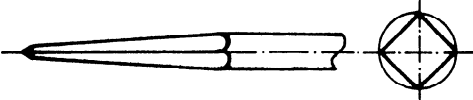
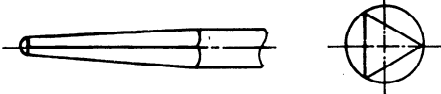
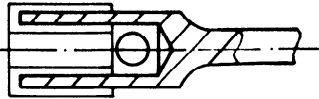
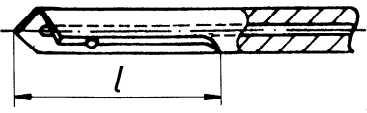
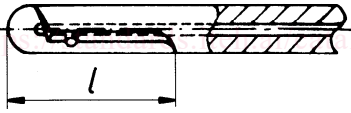
Illustration	Designation Désignation	Number Numéro
	<p>E: bone cutter, truncated conical, pointed, hollow axis, with cooling ducts</p> <p>F: fraise à os, conico/tronconique, pointé, à axe creux et conduits pour refroidissement</p> <p>R:</p> <p>D: Knochenfräser, konisch, durchbohrt mit Kühlbohrungen</p> <p>5 mm < l ≤ 7 mm</p>	403
	<p>E: bone cutter, truncated conical, pointed, hollow axis, with cooling ducts</p> <p>F: fraise à os, conico/tronconique, pointé, à axe creux et conduits pour refroidissement</p> <p>R:</p> <p>D: Knochenfräser, konisch, spitz, durchbohrt mit Kühlbohrungen</p> <p>10 mm < l ≤ 11 mm</p>	404
	<p>E: wax scraper, cylindrical round</p> <p>F: grattoir à cire, hémisphérique/cylindrique</p> <p>R:</p> <p>D: Wachsschaber, zylindrisch rund</p>	439
	<p>E: bur, conical with concave side</p> <p>F: fraise hyperboloïdale</p> <p>R:</p> <p>D: Bohrer, konisch konkav</p>	466
	<p>E: bur, four-sided, pointed and square</p> <p>F: élargisseur conique à quatre pans</p> <p>R:</p> <p>D: Vierkantbohrer, spitz</p>	467
	<p>E: conical bur, round end</p> <p>F: hémisphérique/tronconique, longue, trois pans</p> <p>R:</p> <p>D: Dreikandbohrer, rund</p>	471
	<p>E: trephine, with cross-hole, with inside, outside and front cutting</p> <p>F: trépan, à coupes externe et interne, avec événements circulaires</p> <p>R:</p> <p>D: Trepan mit Querbohrung, beidseitig schneidend</p>	488

Table 2 (continued)

Tableau 2 (suite)

Illustration	Designation Désignation	Number Numéro
	E: post bur, cylindrical pointed, hollow axis, with cooling ducts F: fraise conico/cylindrique, à axe creux et conduits pour refroidissement R: D: Schaftlochbohrer, zylindrisch spitz, mit Kühlbohrungen $12,5 \text{ mm} < l < 14,5 \text{ mm}$	527
	E: post bur, cylindrical pointed, hollow axis, with cooling ducts F: fraise conico/cylindrique, à axe creux et conduits pour refroidissement R: D: Schaftlochbohrer, zylindrisch spitz, mit Kühlbohrungen $14,5 \text{ mm} < l < 16,5 \text{ mm}$	528
	E: post bur, cylindrical pointed, hollow axis, with cooling ducts F: fraise conico/cylindrique, à axe creux et conduits pour refroidissement R: D: Schaftlochbohrer, zylindrisch spitz, mit Kühlbohrungen $19,5 \text{ mm} < l < 24 \text{ mm}$	529
	E: post bur, cylindrical, domed, short, hollow axis, with cooling ducts F: fraise hémisphérique/cylindrique, courte, à axe creux et conduits pour refroidissement R: D: Schaftlochbohrer, zylindrisch rund, durchbohrt, kurz, mit Kühlbohrungen $8,5 \text{ mm} < l < 10,5 \text{ mm}$	530
	E: <i>ditto</i> , medium or standard F: <i>ditto</i> , moyenne ou normale R: D: <i>ditto</i> , mittellang oder normal $10,5 \text{ mm} < l < 12,5 \text{ mm}$	531
	E: <i>ditto</i> , long F: <i>ditto</i> , longue R: D: <i>ditto</i> , lang $12,5 \text{ mm} < l < 14,5 \text{ mm}$	532
	E: <i>ditto</i> , extra long F: <i>ditto</i> , extra-longue R: D: <i>ditto</i> , superlang $14,5 \text{ mm} < l < 16,5 \text{ mm}$	533