



全开无碎片拱形双面带槽金属爆破片制造方法

申请（专利）号：CN93109577.8

发明（设计）人：丁信伟；宋永锋；喻健良；王淑兰；温殿江；钟华；王长利

摘要：一种全开无碎片拱形双面带槽金属爆破片的制造方法，其特点是除掉拱形刻槽刀具和拱形预拱模，用平面刀具和平板模具代替，这种制造新工艺不仅简单，而且可节省费用50%，同时，正拱形和反拱形爆破片都用同样设备和方法，为了防止抽边现象，在爆破片的平面刃缘（12）部分起拱的面上，加工有凹槽（6），这种凹槽的加工是用带有微型凸肩（3）夹持器的上页（2）来完成的，采用“自然预拱”法进行起拱。

主权项：一种从金属薄板上剪取膜片[18]加工成全开无碎片拱形双面带槽金属爆破片[1]的制造方法，其特征在于：a. 把膜片[18]放置在平板模具的凸盘形平面[16]上，通过对平面刀具的平直条形刀刃[13]施压和转动进行压槽加工（刻槽加工）成为由中心向四周呈辐射状的多条压槽[10]，b. 把经过压槽后的膜片[18]装入带有微型凸肩[3]的夹持器上页[2]和不带微型凸肩[3]的夹持器下页[4]之间，并使膜片[18]有压槽[10]面的背面，与带有微型凸肩[3]的夹持器上页[2]相对，再把该夹持器连同压槽[10]的膜片一起放在缸体[19]的法兰[22]的密封垫[23]上，并使带压槽[10]的面朝向缸体[19]，在对螺栓[5]与螺母（或用压力机）施加外力，借助夹持器上的微型凸肩[3]加工出凹槽[6] c. 在膜片加工凹槽[6]的装置上，向缸体[19]内部[20]通入流体介质，在流体压力作用下进行自然予拱，d. 予拱后的膜片要进行退火处理，以消除内应力，e. 退火后推膜片（称爆破片（1））在第一次予拱的装置上，进行二次予拱，f. 经过第二次予拱的膜片（爆破片）进行二次消除内应力退火。

关闭

处长信箱 | 科技处办公室 | 综合科 | 开发部 | 科研科 | 技术转移中心 | 专利中心

Copyright @ 2000-2004 大连理工大学科技处 联系我们 联系管理员：86961228

地址：大连市凌工路2号 大连理工大学主楼 邮编：116023 FAX：84691725