

当前位置: 科技频道首页 >> 军民两用 >> 计算机与网络 >> 手术器械板料一次成型工艺

请输入查询关键词

科技频道

搜索

## 手术器械板料一次成型工艺

关键词: [手术器械](#) [成型](#) [冲裁模](#) [板料排样](#) [精密冲裁](#) [排料系统](#)

所属年份: 2002

成果类型: 应用技术

所处阶段:

成果体现形式:

知识产权形式:

项目合作方式:

成果完成单位: 山东新华医疗器械股份有限公司

成果摘要:

“手术器械板料一次成型工艺”主要是以改进和完善现行锻坯工艺入手。实现毛坯余量优化设计,减少手工加工余量,以含钼不锈钢板材曲线冲裁工艺取代原棒料热轧工序,减少了加热次数,节约能源,尤为适合较大批量生产的剪、钳类基础外科器械的制坯过程。原手术剪,止血钳等产品的预制坯普遍采用棒料热轧工艺加工,即采用棒材,由“截料、抛丸清理、热轧、热切断、热压弯”等多道工序组成,并需应用专门的热轧设备,该工艺存在设备操作调整复杂,锻坯质量低,工序废品多,耗电大,生产效率低等不足。全国年产约300万件,由热压造成的废品多达10万以上。板料冲裁工艺特点是采用板材及专用的曲线冲裁模,用普通的剪裁方法加工出锻件预制坯。该项工艺的核心是精心排样设计。根据手术器械的结构特点建立了一套排样设计程序,该程序可按锻坯结构尺寸建立起数学模型,并使之优化,达到排样设计方案的最佳化。该工艺使用板材材料,除剪裁的首尾有小块余料外,板坯之间均无余料排列,保证了原材料利用系数。板料曲线冲裁工艺已应用于三个品种五种规格的止血钳、手术剪生产,根据需要还可用于持针钳、帕巾钳、组织钳、组织剪等数十个品种、上百个规格的手术器械。鉴定意见:1.本项研制所用的图样和工艺文件等技术资料基本达到齐全、完整、正确、统一、清晰的要求,贯彻了有关标准,可以指导生产。2.该厂已在手术剪、止血钳类产品五个品种规格上完成330万件试生产验证,取得57000元的经济效益,经过检查,质量达到预定的要求,该项工艺方法填补了国内的空白,在一次(加热)成型工艺上具有国内领先地位,达到80年代初水平。3.板料曲线冲裁制坯工艺,经生产验证,切实可行,推广后将取得较大经济和社会效益。4.建议:板料冲裁的排料设计方法应进一步改善,以扩大应用其它品种规格的手术器械,做好在同行业推广应用的准备工作。

成果完成人: 李迺官;张顺兴;韩九林

[完整信息](#)

### 行业资讯

[新疆综合信息服务平台](#)  
[准噶尔盆地天然气勘探目标评价](#)  
[维哈柯俄多文种操作系统FOR ...](#)  
[社会保险信息管理系统](#)  
[塔里木石油勘探开发指挥部广...](#)  
[四合一多功能信息管理卡MISA...](#)  
[数字键盘中文输入技术的研究](#)  
[软开关高效无声计算机电源](#)  
[邮政报刊发行订销业务计算机...](#)  
[新疆主要农作物与牧草生长发...](#)

### 成果交流

### 推荐成果

- [液压负载模拟器](#) 04-23
- [新一代空中交通服务平台、关...](#) 04-23
- [Adhoc网络中的QoS保证\(Wirel...](#) 04-23
- [电信增值网业务创意的构思与开发](#) 04-23
- [飞腾V基本图形库的研究与开发...](#) 04-23
- [ChinaNet国际\(国内\)互联的策...](#) 04-23
- [电信企业客户关系管理\(CRM\)系...](#) 04-23
- [“易点通”餐饮管理系统YDT2003](#) 04-23
- [MEMS部件设计仿真库系统](#) 04-23

>> 信息发布

[版权声明](#) | [关于我们](#) | [客户服务](#) | [联系我们](#) | [加盟合作](#) | [友情链接](#) | [站内导航](#) | [常见问题](#)  
国家科技成果网

京ICP备07013945号