



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108057998 A

(43)申请公布日 2018.05.22

(21)申请号 201711416850.X

(22)申请日 2017.12.25

(71)申请人 芜湖锐进医疗设备有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市经济技术开发
区万春路33号

(72)发明人 王陟 陈江河 杨尚兵 刘彬

郭辰龙 杨磊 黄永陈

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限

公司 32243

代理人 胡定华

(51)Int.Cl.

B23P 15/00(2006.01)

A61B 17/14(2006.01)

A61B 17/16(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种医用锯钻机壳加工工艺

(57)摘要

本发明的目的是提供一种医用锯钻机壳加工工艺,首先对机壳毛坯件进行清洗,之后检查其平端面是否见光,能见光的机壳铣、钻、加工外形和型腔,之后进行检测其加工是否合格,合格品进行清洗抛光,最后进行喷砂氧化处理,喷砂氧化处理后可对其进行终检,还可以进行消毒并且无尘保藏,这样有两个检测工序,可以制得干净合格的机壳,质量好,适用于生产中。

1. 一种医用锯钻机壳加工工艺,其特征在于:包括有以下步骤:

步骤一:将机壳毛坯件清洗干净,之后烘干;

步骤二:将机壳毛坯件采用平口钳装夹,观察平端面是否见光;

步骤三:将能见光的机壳之后进行对手柄较大余量处进行粗铣,锐边倒钝去毛刺;

步骤四:将步骤三处理件采用平口钳垫铁装夹,之后对机壳进行钻孔,镗铣孔、槽和螺纹,加工型腔和外形;

步骤五:将步骤四处理的件进行检测其孔、槽、螺纹位是否合格,并且检测型腔和外形尺寸是否达标;

步骤六:步骤五合格的机壳进行超声波清洗,清洗后进行烘干,之后对其表面进行抛光处理,抛光后观察机壳表面是否光亮平整;

步骤七:步骤六抛光的机壳进行清洗油污,之后对机壳表面进行喷砂氧化处理。

2. 如权利要求1所述一种医用锯钻机壳加工工艺,其特征在于:所述步骤七机壳喷砂氧化处理过后对其进行检测其整体尺寸以及孔、槽、螺纹位是否合格。

3. 如权利要求1所述一种医用锯钻机壳加工工艺,其特征在于:所述步骤七机壳喷砂氧化处理过后进行消毒处理。

4. 如权利要求3所述一种医用锯钻机壳加工工艺,其特征在于:消毒处理过的机壳进行无尘洁净保藏。

一种医用锯钻机壳加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及医用锯钻生产制造领域,尤其涉及一种医用锯钻机壳加工工艺。

背景技术

[0002] 医疗设备是医用手术过程中的重要工具,主要有开颅钻、胸骨锯、摆钻等用具。医用锯钻是由多个零件组装而成,其中就包括有机壳,目前对机壳的加工工艺无法满足对产品的需要。因此解决这一问题就显得十分必要了。

发明内容

[0003] 为解决上述问题,本发明提供一种医用锯钻机壳加工工艺,首先对机壳毛坯件进行清洗,之后检查其平端面是否见光,能见光的机壳铣、钻、加工外形和型腔,之后进行检测其加工是否合格,合格品进行清洗抛光,最后进行喷砂氧化处理,喷砂氧化处理后可对其进行终检,还可以进行消毒并且无尘保藏,这样有两个检测工序,可以制得干净合格的机壳,质量好,解决了背景技术中出现的问题。

[0004] 本发明的目的是提供一种医用锯钻机壳加工工艺,包括有以下步骤:

步骤一:将机壳毛坯件清洗干净,之后烘干;

步骤二:将机壳毛坯件采用平口钳装夹,观察平端面是否见光;

步骤三:将能见光的机壳之后进行对手柄较大余量处进行粗铣,锐边倒钝去毛刺;

步骤四:将步骤三处理件采用平口钳垫铁装夹,之后对机壳进行钻孔,镗铣孔、槽和螺纹,加工型腔和外形;

步骤五:将步骤四处理的件进行检测其孔、槽、螺纹位是否合格,并且检测型腔和外形尺寸是否达标;

步骤六:步骤五合格的机壳进行超声波清洗,清洗后进行烘干,之后对其表面进行抛光处理,抛光后观察机壳表面是否光亮平整;

步骤七:步骤六抛光的机壳进行清洗油污,之后对机壳表面进行喷砂氧化处理。

[0005] 进一步改进在于:所述步骤七机壳喷砂氧化处理过后对其进行检测其整体尺寸以及孔、槽、螺纹位是否合格。

[0006] 进一步改进在于:所述步骤七机壳喷砂氧化处理过后进行消毒处理。

[0007] 进一步改进在于:消毒处理过的机壳进行无尘洁净保藏。

[0008] 本发明的有益效果:本发明首先对机壳毛坯件进行清洗,之后检查其平端面是否见光,能见光的机壳铣、钻、加工外形和型腔,之后进行检测其加工是否合格,合格品进行清洗抛光,最后进行喷砂氧化处理,喷砂氧化处理后可对其进行终检,还可以进行消毒并且无尘保藏,这样有两个检测工序,可以制得干净合格的机壳,质量好,适用于生产中。

具体实施方式

[0009] 为了加深对本发明的理解,下面将结合实施例对本发明作进一步详述,该实施例

仅用于解释本发明,并不构成对本发明保护范围的限定。

[0010] 本实施例提供一种医用锯钻机壳加工工艺,包括有以下步骤:

步骤一:将机壳毛坯件清洗干净,之后烘干;

步骤二:将机壳毛坯件采用平口钳装夹,观察平端面是否见光;

步骤三:将能见光的机壳之后进行对手柄较大余量处进行粗铣,锐边倒钝去毛刺;

步骤四:将步骤三处理件采用平口钳垫铁装夹,之后对机壳进行钻孔,镗铣孔、槽和螺纹,加工型腔和外形;

步骤五:将步骤四处理的件进行检测其孔、槽、螺纹位是否合格,并且检测型腔和外形尺寸是否达标;

步骤六:步骤五合格的机壳进行超声波清洗,清洗后进行烘干,之后对其表面进行抛光处理,抛光后观察机壳表面是否光亮平整;

步骤七:步骤六抛光的机壳进行清洗油污,之后对机壳表面进行喷砂氧化处理。

[0011] 所述步骤七机壳喷砂氧化处理过后对其进行检测其整体尺寸以及孔、槽、螺纹位是否合格。所述步骤七机壳喷砂氧化处理过后进行消毒处理。消毒处理过的机壳进行无尘洁净保藏。

[0012] 首先对机壳毛坯件进行清洗,之后检查其平端面是否见光,能见光的机壳铣、钻、加工外形和型腔,之后进行检测其加工是否合格,合格品进行清洗抛光,最后进行喷砂氧化处理,喷砂氧化处理后可对其进行终检,还可以进行消毒并且无尘保藏,这样有两个检测工序,可以制得干净合格的机壳,质量好,适用于生产中。