



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107714121 A

(43)申请公布日 2018.02.23

(21)申请号 201711114873.5

(22)申请日 2017.11.13

(71)申请人 江苏孜航精密五金有限公司

地址 213164 江苏省常州市武进区湖塘镇
鸣新中路256号

(72)发明人 江世华 吴宇雷 王海龙 江世红
丁喜全

(74)专利代理机构 南京品智知识产权代理事务
所(普通合伙) 32310

代理人 奚晓宁 杨陈庆

(51)Int.Cl.

A61B 17/072(2006.01)

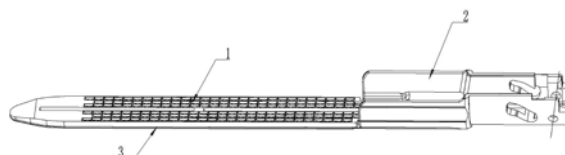
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54)发明名称

一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件及其制作方法

(57)摘要

本发明涉及的是一种一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件及其制作方法,一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件与一次性腔镜内切割吻合器配套使用,特别适用于在腔内组织上施加线排的一次性腔内切割吻合器。包括抵钉座头、抵钉座和抵钉座盖;抵钉座头前端底部上面设置有抵钉座安装槽,抵钉座头的前部上面设置有钉仓座配合槽,抵钉座头底部设置有切割刀安装槽;抵钉座头后部设置有连接管滑动头;抵钉座头前端底部下面设置有抵钉座盖安装槽;抵钉座中部设置有切割刀槽,抵钉座后端设置有抵钉座安装段;抵钉座盖上设置有抵钉座安装边,焊接安装抵钉座;抵钉座盖后端设置有抵钉座盖安装段,用于安装在抵钉座头前端底部下面的抵钉座盖安装槽内,焊接固定。



1. 一种一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件, 其特征在于: 包括抵钉座头、抵钉座和抵钉座盖; 抵钉座头前端底部上面设置有抵钉座安装槽, 抵钉座头的前部上面设置有钉仓座配合槽, 抵钉座头底部设置有切割刀安装槽, 用于安装切割刀; 抵钉座头后部设置有连接管滑动头; 连接管滑动头上设置有钉仓座安装孔和抵钉座销安装孔, 抵钉座头前端底部下面设置有抵钉座盖安装槽;

抵钉座中部设置有切割刀槽, 用于切割刀的滑动; 抵钉座后端设置有抵钉座安装段, 抵钉座安装段的两侧设置有安装斜面, 用于配合安装在抵钉座头的抵钉座安装槽内, 并焊接固定;

抵钉座盖上设置有抵钉座安装边, 用于焊接安装抵钉座; 抵钉座盖后端设置有抵钉座盖安装段, 用于安装在抵钉座头前端底部下面的抵钉座盖安装槽内, 并焊接固定;

抵钉座通过抵钉座安装段两侧的安装斜面, 配合安装在抵钉座头的抵钉座安装槽内, 抵钉座盖后端的抵钉座盖安装段安装在抵钉座头的前端底部下面的抵钉座盖安装槽内, 同时抵钉座盖上的抵钉座安装边配合在抵钉座底部, 放置好后, 采用激光焊接, 将抵钉座, 抵钉座头, 抵钉座盖焊接固定成一体。

2. 根据权利要求1所述的一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件, 其特征在于: 连接管滑动头呈圆柱状, 用于套装连接管, 连接管能在连接管滑动头上滑动。

3. 根据权利要求1所述的一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件, 其特征在于: 抵钉座上面设置有吻合钉成型槽, 用于吻合钉成型。

4. 根据权利要求1所述的一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件, 其特征在于: 抵钉座安装段中部设置有抵钉座安装段连接块, 用于连接抵钉座两侧, 在抵钉座加工时, 保证抵钉座面的平面度, 在抵钉座焊接组件完成后, 再切除, 保证切割刀能顺畅滑动。

5. 根据权利要求1所述的一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件, 其特征在于: 抵钉座盖整体呈弧形, 头部呈锥形, 与抵钉座焊接后, 中部呈空腔, 便于切割刀滑动。

6. 权利要求1所述的一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的制作方法, 其特征在于: 步骤如下

(1) 抵钉座头制作, 通过粉末冶金注射成形机, 使用模具, 首先将固体粉末与有机粘结剂均匀混练, 经制粒后在加热塑化状态下用注射成形机注入模腔内固化成形, 加热塑化温度为 $120^{\circ}\text{C}\sim 150^{\circ}\text{C}$, 然后用热分解的方法将成形坯中的粘结剂脱除, 热分解温度在 $250^{\circ}\text{C}\sim 300^{\circ}\text{C}$, 最后经烧结致密化得到产品, 烧结温度在 $1200^{\circ}\text{C}\sim 1400^{\circ}\text{C}$, 冷却, 经去毛刺修整处理后, 得到抵钉座头最终成品;

(2) 抵钉座制作, 通过冲压机, 采用落料模具, 得到抵钉座胚件, 同时切割刀槽冲压成型, 再采用成型模具, 压出吻合钉成型槽;

(3) 抵钉座盖制作, 通过冲压机, 采用落料模具, 得到抵钉座盖胚件, 再采用成型模具, 压出抵钉座盖弧度, 得到成品抵钉座盖;

(4) 采用焊接工装, 先将抵钉座放置在工装上, 再将抵钉座头放置在工装上, 并将抵钉座通过抵钉座安装段两侧的安装斜面, 配合安装在抵钉座头的抵钉座安装槽内, 最后放入抵钉座盖, 并将抵钉座盖后端的抵钉座盖安装段安装在抵钉座头的前端底部下面的抵钉座盖安装槽内, 同时抵钉座盖上的抵钉座安装边配合在抵钉座底部, 放置好后, 采用氩气保护的情况下进行激光焊接, 溶池瞬间温度 $1250^{\circ}\text{C}\sim 1350^{\circ}\text{C}$, 将抵钉座、抵钉座头、抵钉座盖焊接

固定成一体；

(5) 在抵钉座焊接组件完成后,将抵钉座安装段中部设置的抵钉座安装段连接块切除,保证切割刀能顺畅滑动;

(6) 将上述抵钉座组件经过抛光、超声波清洗,烘干,烘干温度40℃-60℃,即制成一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件成品。

7. 根据权利要求1所述的一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的制作方法,其特征在于:所述的金属粉末与有机粘结剂重量份配比为22:2-3。

8. 根据权利要求1所述的一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的制作方法,其特征在于:所述的金属粉末采用1Cr13、2Cr13、1Cr17Mo、00Cr18Ni10、00Cr17Ni14Mo2或0Cr17Ni14Cu4Nb不锈钢粉末。

9. 根据权利要求1所述的一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的制作方法,其特征在于:所述的有机粘结剂选用蜡基粘结剂、乙烯基共聚物、油基粘结剂、聚醛基粘结剂、水性粘结剂、凝胶水基体系粘结剂或丙烯酸基粘结剂。

10. 根据权利要求1所述的一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的制作方法,其特征在于:所述的抵钉座采用2Cr13材料,热处理硬度在42-46HRC;所述的抵钉座盖采用2Cr13材料,热处理硬度在42-46HRC。

一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件及其制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及的是一种一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件及其制作方法，一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件与一次性腔镜内切割吻合器配套使用，特别适用于在腔内组织上施加线排的一次性腔内切割吻合器。

背景技术

[0002] 传统的外科手术包括切割、分离、结扎、止血、缝合，最终达到对器官病变的切除和器官的重建。机械缝合器可以代替传统手术，通过以下三项基本操作实现病变器官的切除和重建：1、隔断：即利用线性缝合器将器官距病变一定距离进行缝合，包括实质性器官和腔道器官、血管等，然后离断切除病变器官，或利用线性切割缝合器一次性完成缝合和离断。2、即将需要缝合的组织对合，用线性缝合器钉缝，例如在幽门处纵切横缝，完成幽门成形术。3、用环形吻合器，可以十分便利的将腔道器官如食管、胃、小肠、结肠进行端端吻合、端侧吻合。应用切割缝合器可进行胃肠侧侧吻合。例如直肠结肠端端吻合术，食管胃端侧吻合术及胃空肠侧侧吻合术等。

[0003] 在腹腔式和或内窥手术过程中，手术过程通过病人身上的小切口或插入创口的狭窄套管被实施。在传统或开放式的过程中，医生直接的接触手术部位。由于其减少的患者创伤，缩短患者恢复期和显著降低总体成本，腹腔镜手术相对开放手术具有优势。为了配合内窥式和腹腔镜的具体需求，内窥式缝合设备已被开发使医生能比较容易地接触手术部位。典型地，这些缝合器械包括支撑在逼近缝合设备末端的可铰接的工具部件。该工具部件可被可选择地操控以使医生能在受限的空间内操控手术装置。这些仪器给内窥手术提供了显著的医疗好处。尽管如此，仍希望在成本降低和制造复杂性上有所改进。

[0004] 目前一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座有两种形式，一种是分体的，但是其传动部件都是塑料件，强度相对较弱，手术时存在一定的风险。另外一种是集体的，虽然传动部分均是金属件，但是由于其加工方式是整体加工的，加工较复杂，耗时久，成本高，不适合与工业化批量生产。

发明内容

[0005] 本发明目的是针对上述不足之处提供一种一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件及其制作方法，与一次性腔镜内切割吻合器配套使用，安装在一次性腔镜内切割吻合器的夹紧吻合装置中，通过切割刀与锁紧圈双重锁紧，在闭合钳口时，吸力更大，能将组织夹的更紧，降低钳口不够紧造成的手术风险。一次性腔镜内切割吻合器，可以单手操作，使手术更加连贯，医生可以腾出手拿其他的器械，减少手术时间，降低手术风险，给病人减少痛苦。一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件采用分体式的加工方法，由抵钉座头，抵钉座，抵钉座盖焊接而成，抵钉座头，采用粉末冶金工艺制作，抵钉座和抵钉座盖采用模具冲压形成，最后采用激光焊接成一体，降低加工难度，减少成本，可以实现批量化生产。

[0006] 一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件及其制作方法是采用以下技术方案实现

的:

一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件包括抵钉座头、抵钉座和抵钉座盖。抵钉座头前端底部上面设置有抵钉座安装槽,抵钉座头的前部上面设置有钉仓座配合槽,抵钉座头底部设置有切割刀安装槽,用于安装切割刀。抵钉座头后部设置有连接管滑动头,连接管滑动头呈圆柱状,用于套装连接管,连接管能在连接管滑动头上滑动;连接管滑动头上设置有钉仓座安装孔和抵钉座销安装孔,抵钉座头前端底部下面设置有抵钉座盖安装槽。

[0007] 抵钉座中部设置有切割刀槽,用于切割刀的滑动;抵钉座后端设置有抵钉座安装段,抵钉座安装段的两侧设置有安装斜面,用于配合安装在抵钉座头的抵钉座安装槽内,并焊接固定。抵钉座安装段中部设置有抵钉座安装段连接块,用于连接抵钉座两侧,在抵钉座加工时,保证抵钉座面的平面度,在抵钉座焊接组件完成后,再切除,保证切割刀能顺畅滑动。抵钉座上面设置有吻合钉成型槽,用于吻合钉成型。

[0008] 抵钉座盖上设置有抵钉座安装边,用于焊接安装抵钉座。抵钉座盖后端设置有抵钉座盖安装段,用于安装在抵钉座头前端底部下面的抵钉座盖安装槽内,并焊接固定。抵钉座盖整体呈弧形,头部呈锥形,与抵钉座焊接后,中部呈空腔,便于切割刀滑动。

[0009] 抵钉座通过抵钉座安装段两侧的安装斜面,配合安装在抵钉座头的抵钉座安装槽内,抵钉座盖后端的抵钉座盖安装段安装在抵钉座头的前端底部下面的抵钉座盖安装槽内,同时抵钉座盖上的抵钉座安装边配合在抵钉座底部。放置好后,采用激光焊接,将抵钉座,抵钉座头,抵钉座盖焊接固定成一体。

[0010] 一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的制作方法步骤如下:

1、抵钉座头制作,通过粉末冶金注射成形机,使用模具,首先将固体粉末与有机粘结剂均匀混练,经制粒后在加热塑化状态下用注射成形机注入模腔内固化成形,加热塑化温度为 $120^{\circ}\text{C}\sim 150^{\circ}\text{C}$,然后用热分解的方法将成形坯中的粘结剂脱除,热分解温度在 $250^{\circ}\text{C}\sim 300^{\circ}\text{C}$,最后经烧结致密化得到产品,烧结温度在 $1200^{\circ}\text{C}\sim 1400^{\circ}\text{C}$,冷却后,经去毛刺修整处理后,得到抵钉座头最终成品。

[0011] 所述的金属粉末与有机粘结剂重量份配比为22:2-3。

[0012] 所述的金属粉末采用1Cr13、2Cr13、1Cr17Mo、00Cr18Ni10、00Cr17Ni14Mo2或0Cr17Ni14Cu4Nb不锈钢粉末。所述的有机粘结剂选用蜡基粘结剂、乙烯基共聚物、油基粘结剂、聚醛基粘结剂、水性粘结剂、凝胶水基体系粘结剂或丙烯酸基粘结剂。

[0013] 2、抵钉座制作,通过冲压机,采用落料模具,得到抵钉座胚件,同时切割刀槽冲压成型,再采用成型模具,压出吻合钉成型槽。落料采用60吨冲床,成型采用200吨压机。所述的抵钉座采用2Cr13材料,热处理硬度在42-46HRC。

[0014] 3、抵钉座盖制作,通过冲压机,采用落料模具,得到抵钉座盖胚件,再采用成型模具,压出抵钉座盖弧度,得到成品抵钉座盖。落料采用60吨冲床,成型采用200吨压机。所述的抵钉座盖采用2Cr13材料,热处理硬度在42-46HRC。

[0015] 4、采用焊接工装,先将抵钉座放置在工装上,再将抵钉座头放置在工装上,并将抵钉座通过抵钉座安装段两侧的安装斜面,配合安装在抵钉座头的抵钉座安装槽内,最后放入抵钉座盖,并将抵钉座盖后端的抵钉座盖安装段安装在抵钉座头的前端底部下面的抵钉座盖安装槽内,同时抵钉座盖上的抵钉座安装边配合在抵钉座底部。放置好后,采用氩气保护的情况下进行激光焊接,溶池瞬间温度 $1250^{\circ}\text{C}\sim 1350^{\circ}\text{C}$,将抵钉座、抵钉座头、抵钉座盖焊

接固定成一体。

[0016] 5、在抵钉座焊接组件完成后,将抵钉座安装段中部设置的抵钉座安装段连接块切除,保证切割刀能顺畅滑动。

[0017] 6、将上述抵钉座组件经过抛光、超声波清洗,烘干温度40℃-60℃,即制成一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件成品。

[0018] 工作原理

一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件与一次性腔镜内切割吻合器配套使用,安装在一次性腔镜内切割吻合器的夹紧吻合装置中,按动活动手柄,连接管在抵钉座头的连接管滑动头上滑动,同时切割刀往前滑动,使钳口闭合夹紧,开始手术。

[0019] 手术时,是将抵钉座插入组织,钉仓座和其内吻合钉等,闭合夹紧组织,这样一来,钉仓内的吻合钉在加紧吻合前,不与组织接触,不会使钉仓内的吻合钉与组织接触时被组织带出,降低了手术风险,另外一方面,抵钉座厚度小于钉仓座的厚度,用抵钉座作为固定件,插入组织,需要的空间更小,减少手术带来的痛苦,更能满足微创手术的要求。传动部分全部为金属件,夹紧时,强度更强,降低手术中钳口打开的风险。

[0020] 一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的制作方法设计合理,采用粉末冶金制作抵钉座头,粉末冶金技术可以快速制造高密度、高精度、三维复杂形状的结构零件,能够快速准确地将设计思想物化为具有一定结构、功能特性的制品,并可直接批量生产出零件,该工艺技术不仅具有工序少、无切削或少切削、经济效益高等优点,而且特别适合于大批量生产小型、复杂以及具有特殊要求的金属零件。

[0021] 一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件采用冲压机制作抵钉座和抵钉座盖,冲压加工的生产效率高,且操作方便,易于实现机械化与自动化,冲压时由于模具保证了冲压件的尺寸与形状精度,且一般不破坏冲压件的表面质量,而模具的寿命一般较长,所以冲压的质量稳定,互换性好,具有“一模一样”的特征。冲压一般没有切屑碎料生成,材料的消耗较少,且不需其它加热设备,因而是一种省料,节能的加工方法,冲压件的成本较低。

[0022] 一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件是制造技术行业一次新的变革。该工艺技术不仅具有常规粉末冶金工艺工序少、无切削或少切削、经济效益高等优点,而且克服了传统粉末冶金工艺制品、材质不均匀、机械性能低、不易成型薄壁、复杂结构的缺点,特别适合于大批量生产小型、复杂以及具有特殊要求的金属零件。

[0023] 一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件采用分体式的加工方法,由抵钉座头,抵钉座,抵钉座盖焊接而成,抵钉座头,采用粉末冶金工艺制作,抵钉座和抵钉座盖采用模具冲压形成,最后采用激光焊接成一体,降低加工难度,减少成本,可以实现批量化生产。

附图说明

[0024] 以下结合附图对本发明作进一步说明:

图1是一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件结构示意图;

图2是一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的抵钉座头结构示意图;

图3是一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的抵钉座头仰视图;

图4是一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的抵钉座结构示意图;

图5是一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的抵钉座盖结构示意图。

具体实施方式

[0025] 参照附图1-5,一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件包括抵钉座头2、抵钉座1、抵钉座盖3。抵钉座头2前端底部上面设置有抵钉座安装槽2-1,抵钉座头2的前部上面设置有钉仓座配合槽2-2,抵钉座头2底部设置有切割刀安装槽2-3,用于安装切割刀。抵钉座头2后部设置有连接管滑动头2-4,连接管滑动头2-4呈圆柱状,用于套装连接管,连接管能在连接管滑动头上滑动;连接管滑动头2-4上设置有钉仓座安装孔2-5和抵钉座销安装孔2-6,抵钉座头2前端底部下面设置有抵钉座盖安装槽2-7。

[0026] 抵钉座1中部设置有切割刀槽1-1,用于切割刀的滑动;抵钉座1后端设置有抵钉座安装段1-2,抵钉座安装段1-2的两侧设置有安装斜面1-3,用于配合安装在抵钉座头的抵钉座安装槽2-1内,并焊接固定。抵钉座安装段1-2中部设置有抵钉座安装段连接块1-5,用于连接抵钉座两侧,在抵钉座加工时,保证抵钉座面的平面度,在抵钉座焊接组件完成后,再切除,保证切割刀可以顺畅滑动。抵钉座上面设置有吻合钉成型槽1-4,用于吻合钉成型。

[0027] 抵钉座盖3上设置有抵钉座安装边3-1,用于焊接安装抵钉座。抵钉座盖3后端设置有抵钉座盖安装段3-2,用于安装在抵钉座头2前端底部下面的抵钉座盖安装槽2-7内,并焊接固定。抵钉座盖3整体呈弧形,头部呈锥形,与抵钉座1焊接后,中部呈空腔,便于切割刀滑动。

[0028] 抵钉座1通过抵钉座安装段1-2两侧的安装斜面1-3,配合安装在抵钉座头2的抵钉座安装槽2-1内,抵钉座盖3后端的抵钉座盖安装段3-2安装在抵钉座头2的前端底部下面的抵钉座盖安装槽2-7内,同时抵钉座盖3上的抵钉座安装边配合在抵钉座底部。放置好后,采用激光焊接,将抵钉座1,抵钉座头2,抵钉座盖3焊接固定成一体。

[0029] 一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件的制作方法步骤如下:

1、抵钉座头2制作,通过粉末冶金注射成形机,使用模具,首先将固体粉末与有机粘结剂均匀混练,经制粒后在加热塑化状态下用注射成形机注入模腔内固化成形,加热塑化温度为120℃~150℃,然后用热分解的方法将成形坯中的粘结剂脱除,热分解温度在250℃~300℃,最后经烧结致密化得到产品,烧结温度在1200℃~1400℃,冷却,经去毛刺修整处理后,得到抵钉座头最终成品。

[0030] 所述的金属粉末与有机粘结剂重量份配比为22:2-3。

[0031] 所述的金属粉末采用1Cr13、2Cr13、1Cr17Mo、00Cr18Ni10、00Cr17Ni14Mo2或0Cr17Ni14Cu4Nb不锈钢粉末。所述的有机粘结剂选用蜡基粘结剂、乙烯基共聚物、油基粘结剂、聚醛基粘结剂、水性粘结剂、凝胶水基体系粘结剂或丙烯酸基粘结剂。

[0032] 2、抵钉座1制作,通过冲压机,采用落料模具,得到抵钉座胚件,同时切割刀槽冲压成型,再采用成型模具,压出吻合钉成型槽。落料采用60吨冲床,成型采用200吨压机。所述的抵钉座采用2Cr13材料,热处理硬度在42-46HRC。

[0033] 3、抵钉座盖3制作,通过冲压机,采用落料模具,得到抵钉座盖胚件,再采用成型模具,压出抵钉座盖弧度,得到成品抵钉座盖。落料采用60吨冲床,成型采用200吨压机。所述的抵钉座盖采用2Cr13材料,热处理硬度在42-46HRC。

[0034] 4、采用焊接工装,先将抵钉座1放置在工装上,再将抵钉座头2放置在工装上,并将抵钉座1通过抵钉座安装段1-2两侧的安装斜面1-3,配合安装在抵钉座头2的抵钉座安装槽

2-1内,最后放入抵钉座盖3,并将抵钉座盖后端的抵钉座盖安装段3-2安装在抵钉座头的前端底部下面的抵钉座盖安装槽2-7内,同时抵钉座盖3上的抵钉座安装边配合在抵钉座1底部。放置好后,采用氩气保护的情况下进行激光焊接,溶池瞬间温度1250℃-1350℃,将抵钉座1、抵钉座头2、抵钉座盖3焊接固定成一体。

[0035] 5、在抵钉座焊接组件完成后,将抵钉座安装段1-2中部设置的抵钉座安装段连接块1-5切除,保证切割刀能顺畅滑动。

[0036] 6、将上述抵钉座组件经过抛光、超声波清洗,烘干,烘干温度40℃-60℃即制成一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件成品。

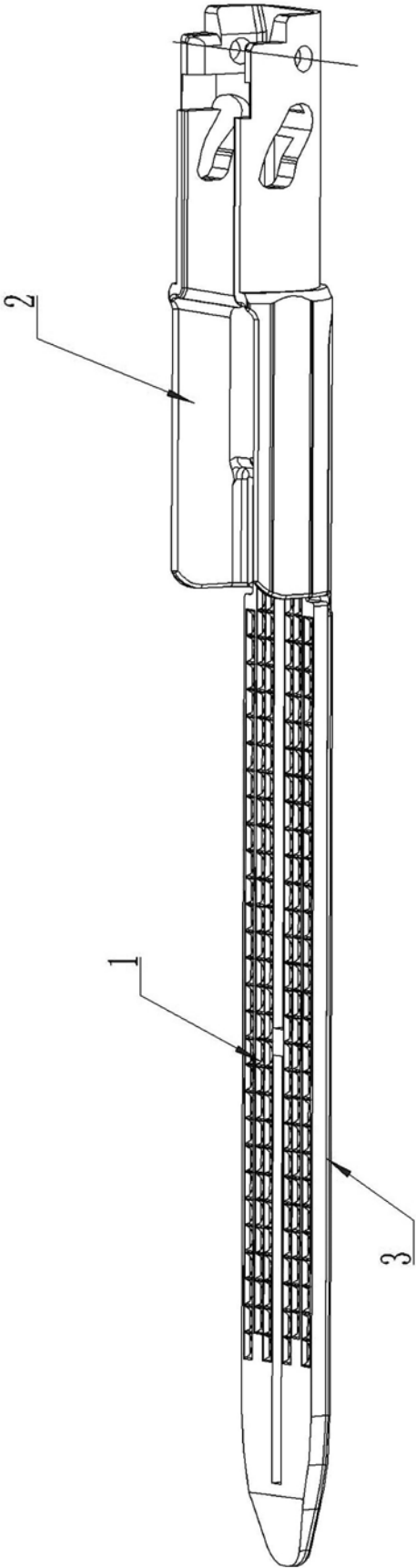


图1

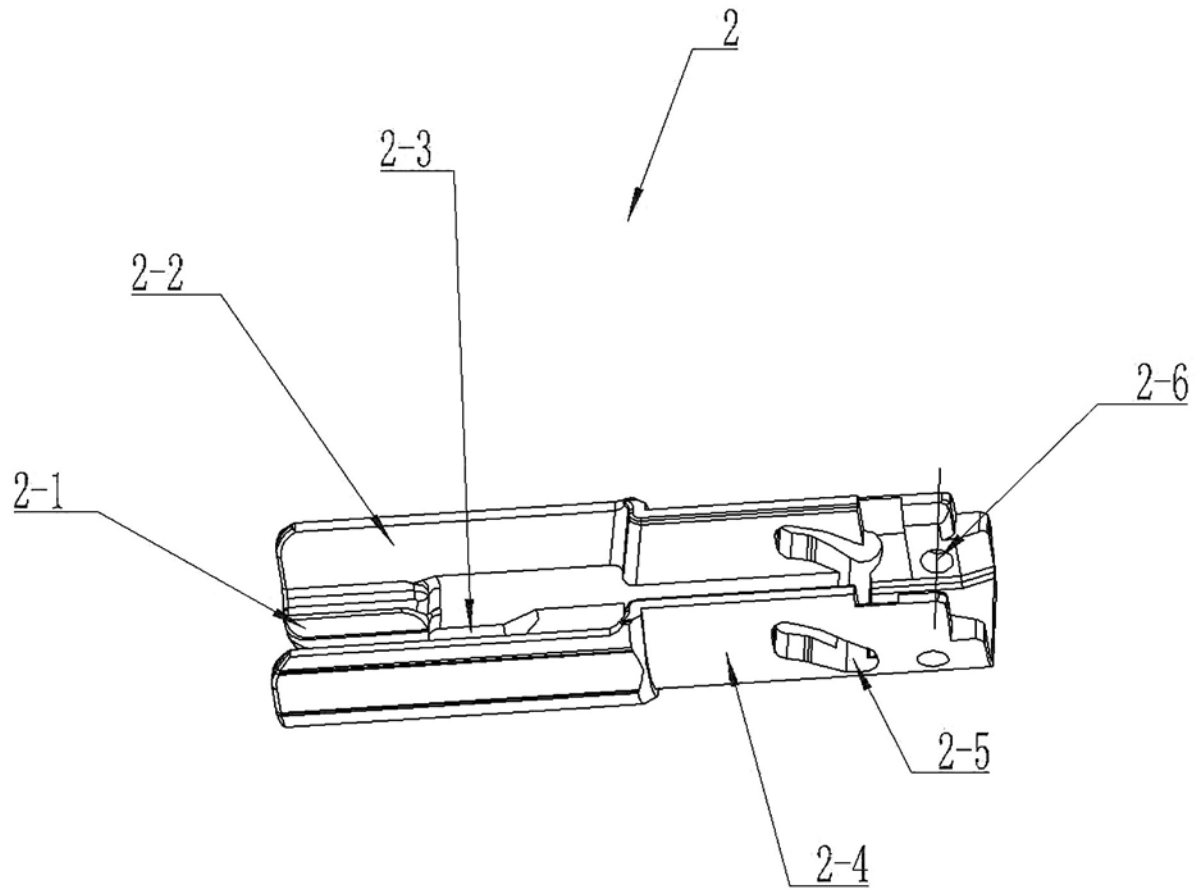


图2

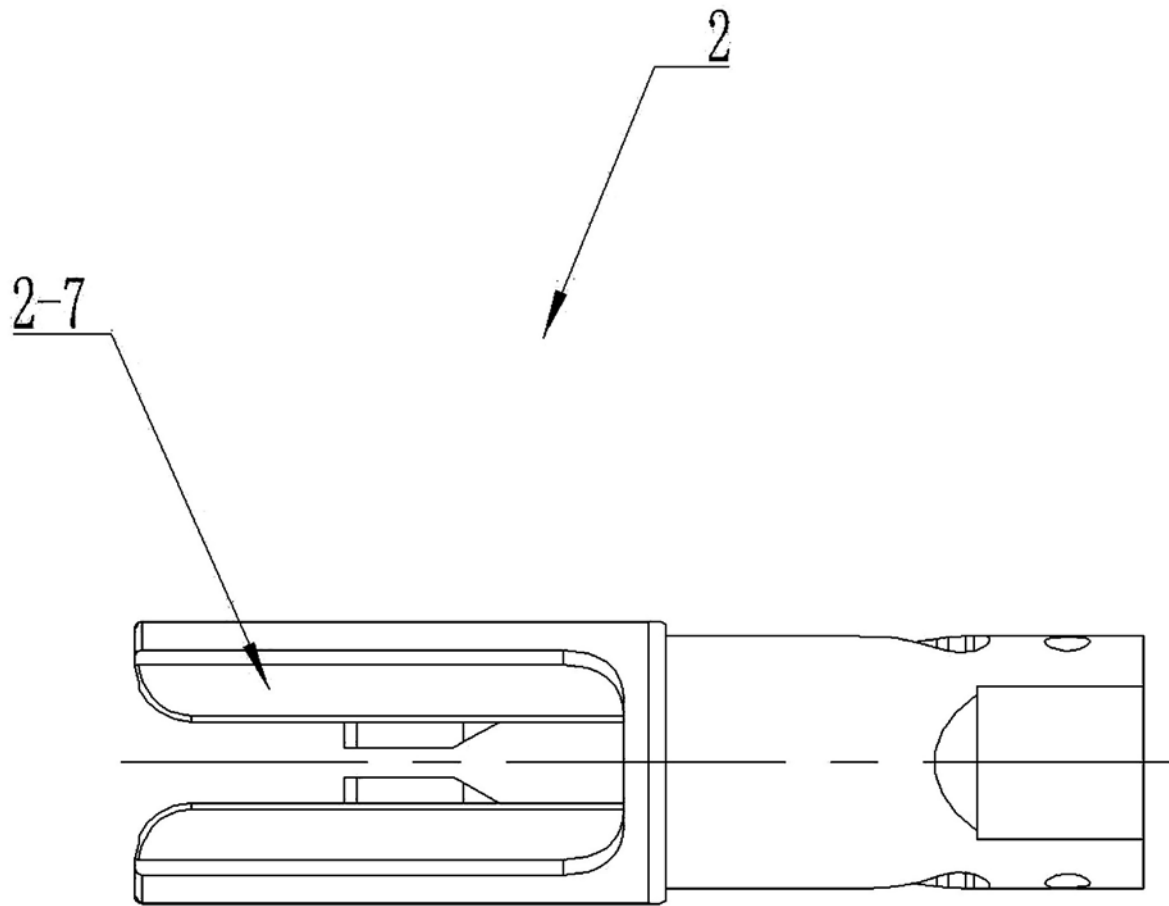


图3

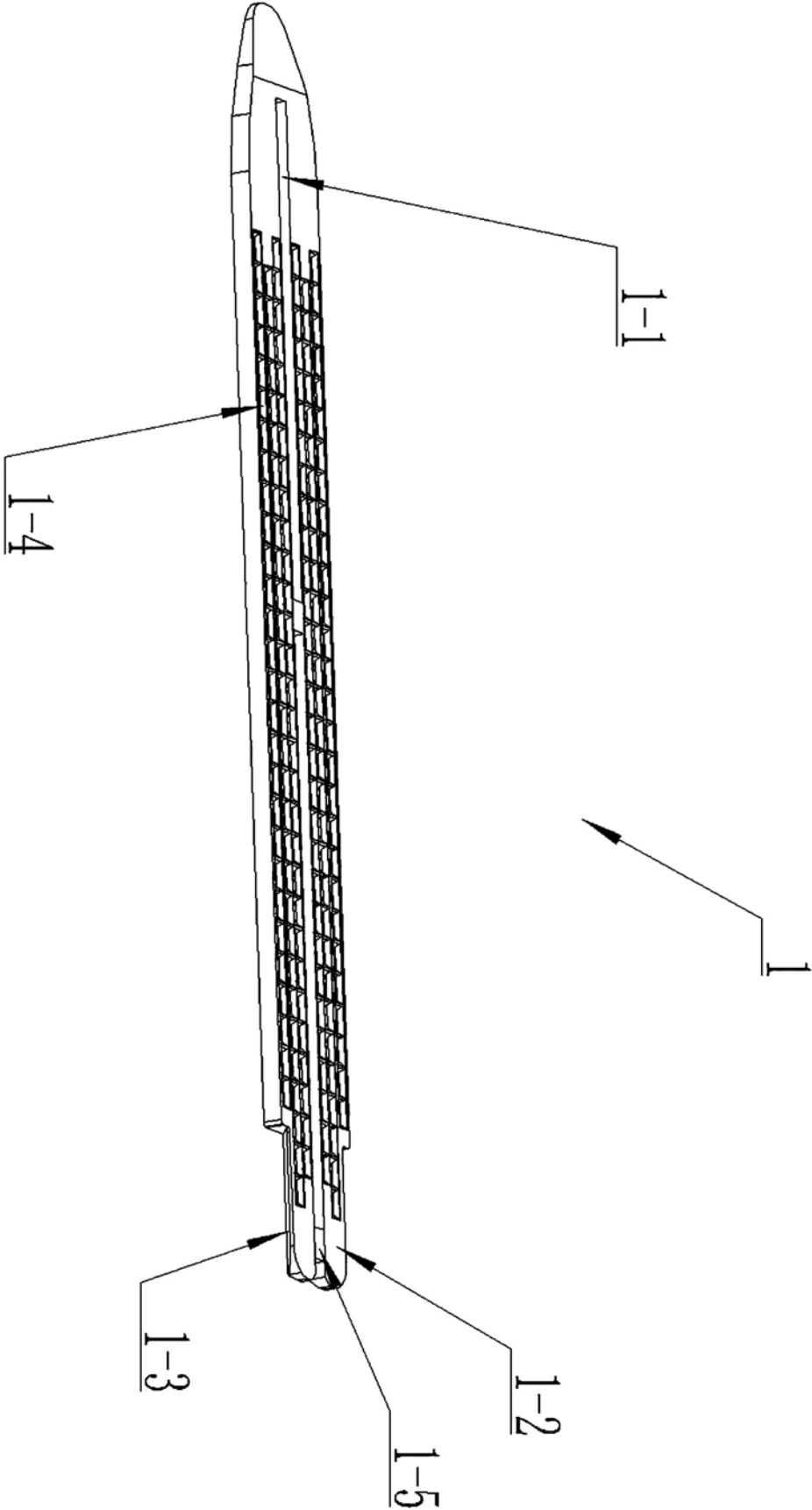


图4

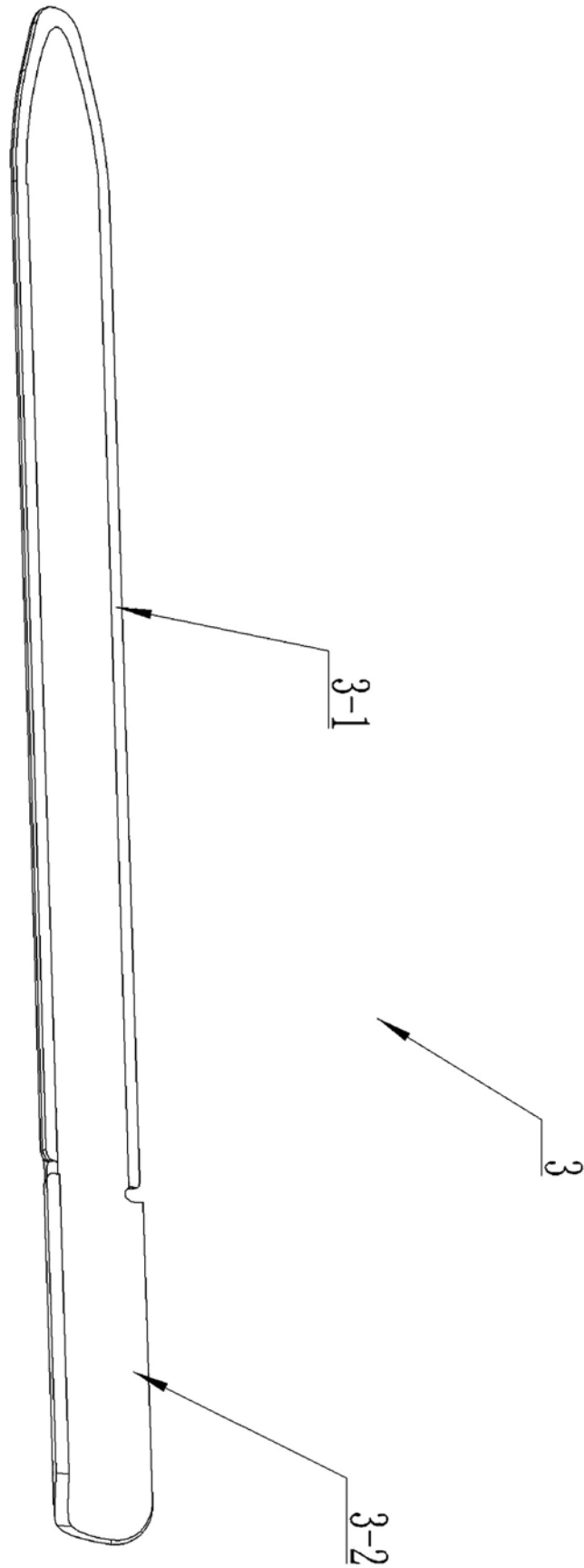


图5

专利名称(译)	一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件及其制作方法		
公开(公告)号	CN107714121A	公开(公告)日	2018-02-23
申请号	CN201711114873.5	申请日	2017-11-13
[标]申请(专利权)人(译)	江苏孜航精密五金有限公司		
申请(专利权)人(译)	江苏孜航精密五金有限公司		
当前申请(专利权)人(译)	江苏孜航精密五金有限公司		
[标]发明人	江世华 吴宇雷 王海龙 江世红 丁喜全		
发明人	江世华 吴宇雷 王海龙 江世红 丁喜全		
IPC分类号	A61B17/072		
CPC分类号	A61B17/07207 A61B2017/07278		
外部链接	Espacenet SIPO		

摘要(译)

本发明涉及的是一种一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件及其制作方法，一次性腔镜内切割吻合器的抵钉座组件与一次性腔镜内切割吻合器配套使用，特别适用于在腔内组织上施加线排的一次性腔内切割吻合器。包括抵钉座头、抵钉座和抵钉座盖；抵钉座头前端底部上面设置有抵钉座安装槽，抵钉座头的前部上面设置有钉仓座配合槽，抵钉座头底部设置有切割刀安装槽；抵钉座头后部设置有连接管滑动头；抵钉座头前端底部下面设置有抵钉座盖安装槽；抵钉座中部设置有切割刀槽，抵钉座后端设置有抵钉座安装段；抵钉座盖上设置有抵钉座安装边，焊接安装抵钉座；抵钉座盖后端设置有抵钉座盖安装段，用于安装在抵钉座头前端底部下面的抵钉座盖安装槽内，焊接固定。

