



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104056905 A

(43) 申请公布日 2014. 09. 24

(21) 申请号 201410299639. 4

(22) 申请日 2014. 06. 27

(71) 申请人 梧州恒声电子科技有限公司

地址 543002 广西壮族自治区梧州市长洲区
红岭路 108 号

(72) 发明人 冯玉权

(74) 专利代理机构 广州市越秀区海心联合专
利代理事务所(普通合伙)
44295

代理人 黄为 蔡国

(51) Int. Cl.

B21D 35/00(2006. 01)

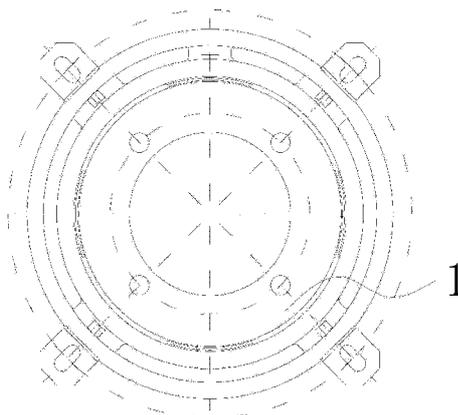
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 发明名称

喇叭盆架的加工方法

(57) 摘要

本发明公开了一种喇叭盆架的加工方法,包括如下步骤:(1)落料;(2)拉伸;(3)整形;(4)切边冲孔;(5)打耳花;(6)冲单花;(7)冲透气孔;(8)打加筋模;(9)折弯;(10)工件全检包装。本发明提供了一种喇叭盆架的加工方法使操作简单化,该加工方法加工的喇叭盆架具有尺寸更精准、工件质量更好的特点。



1. 一种 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,包括如下步骤:

- (1) 落料:按喇叭盆架规格尺寸落料;
- (2) 拉伸:按喇叭盆架规格尺寸一次拉伸成形;
- (3) 整形:按喇叭盆架规格尺寸整形;
- (4) 切边冲孔:按喇叭盆架规格尺寸切边外形、冲中孔、安装孔、铆合孔;
- (5) 打耳花:按喇叭盆架规格尺寸冲打耳花;
- (6) 冲单花:按喇叭盆架规格尺寸冲单花;
- (7) 冲透气孔:按喇叭盆架规格尺寸冲透气孔;
- (8) 打加筋模:按喇叭盆架规格尺寸打加筋;
- (9) 折弯:按喇叭盆架规格尺寸折弯;
- (10) 工件全检包装:检查工件外观,合格品装箱。

2. 根据权利要求 1 所述的 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (1) 采用剪床。

3. 根据权利要求 1 所述的 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (2) 采用 40T 冲床。

4. 根据权利要求 1 所述的 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (3) 采用 25T 冲床。

5. 根据权利要求 1 所述的 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (4) 采用 40T 冲床。

6. 根据权利要求 1 所述的 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (5) 采用 16T 冲床。

7. 根据权利要求 1 所述的 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (6) 采用 16T 冲床。

8. 根据权利要求 1 所述的 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (7) 采用 16T 冲床。

9. 根据权利要求 1 所述的 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (8) 采用 25T 冲床。

10. 根据权利要求 1 所述的 96 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (9) 采用 25T 冲床。

喇叭盆架的加工方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种盆架的加工方法,更具体地说,尤其涉及一种 96 型喇叭盆架的加工方法。

背景技术

[0002] 现今社会,喇叭是使用比较广泛的电器产品之一,而喇叭的尺寸也是各不相同,按喇叭盆架底部边缘所在圆形的直径尺寸不同,分为不同型号,如 96 型喇叭盆架,即其喇叭盆架底部边缘所在圆形的直径宽度为 96mm。喇叭盆架作为喇叭的重要组成部分,也随着喇叭的尺寸不同,其形状、结构及加工方法各不相同。传统喇叭盆架在生产时,整个加工工艺流程缺乏规范完整的操作流程,多由工人来控制工序步骤,加工工序存在随意性,而加工出来的喇叭盆架也因此尺寸波动范围值大,质量控制不好。如何使喇叭盆架的加工工艺流程更规范,加工出来的喇叭盆架工件尺寸更稳定,质量更好成为喇叭盆架加工工艺发展的新方向。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种 96 型喇叭盆架的加工方法使加工工序操作简单化,该加工方法加工的 96 型喇叭盆架具有尺寸更精准、工件质量更好的特点。

[0004] 本发明采用的技术方案如下:

[0005] 一种 96 型喇叭盆架的加工方法,其中,包括如下步骤:

[0006] (1) 落料:按喇叭盆架规格尺寸落料;

[0007] (2) 拉伸:按喇叭盆架规格尺寸一次拉伸成形;

[0008] (3) 整形:按喇叭盆架规格尺寸整形;

[0009] (4) 切边冲孔:按喇叭盆架规格尺寸切边外形、冲中孔、安装孔、铆合孔;

[0010] (5) 打耳花:按喇叭盆架规格尺寸冲打耳花;

[0011] (6) 冲单花:按喇叭盆架规格尺寸冲单花;

[0012] (7) 冲透气孔:按喇叭盆架规格尺寸冲透气孔;

[0013] (8) 打加筋模:按喇叭盆架规格尺寸打加筋;

[0014] (9) 折弯:按喇叭盆架规格尺寸折弯;

[0015] (10) 工件全检包装:检查工件外观,合格品装箱。

[0016] 进一步的,所述步骤(1)采用剪床。

[0017] 进一步的,所述步骤(2)采用 40T 冲床。

[0018] 进一步的,所述步骤(3)采用 25T 冲床。

[0019] 进一步的,所述步骤(4)采用 40T 冲床。

[0020] 进一步的,所述步骤(5)采用 16T 冲床。

[0021] 进一步的,所述步骤(6)采用 16T 冲床。

[0022] 进一步的,所述步骤(7)采用 16T 冲床。

[0023] 进一步的,所述步骤(8)采用25T冲床。

[0024] 进一步的,所述步骤(9)采用25T冲床。

[0025] 与现有技术相比,本发明具有的有益效果为:

[0026] 本发明的一种96型喇叭盆架的加工方法规范化96型号喇叭盆架的加工工艺中每一步工序流程,并把每一工序中所使用的模具型号和操作机床明确标识,使不同的工人按照加工方法操作都能加工出尺寸精准、质量好的工件,操作过程更简单、控制更好。

附图说明

[0027] 图1是本发明的工件结构示意图1;

[0028] 图2是本发明的工件结构示意图2。

具体实施方式

[0029] 下面结合具体实施方式,对本发明的技术方案作进一步的详细说明,但不构成对本发明的任何限制。

[0030] 参阅图1和2所示,此为本发明的加工方法加工的工件图样,包括喇叭盆体本体1。

[0031] 本发明的一种96型喇叭盆架的加工方法,包括如下步骤:

[0032] (1) 落料:按喇叭盆架规格尺寸落料,所述步骤采用剪床,操作标准参照《剪床作业/检验指导书》。

[0033] (2) 拉伸:按喇叭盆架规格尺寸一次拉伸成形,所述步骤采用40T冲床,共用该型号相匹配的切料拉伸模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》,拉伸深度为 $24\pm 0.2\text{mm}$,工件表面要求不能有爆裂、起皱、垫伤等外观问题。

[0034] (3) 整形:按喇叭盆架规格尺寸整形,所述步骤采用25T冲床,共用该型号相匹配的切料整形模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》,要求表面不能起皱和爆裂。

[0035] (4) 切边冲孔:按喇叭盆架规格尺寸切边外形、冲中孔、安装孔、铆合孔,所述步骤采用40T冲床,共用该型号相匹配的切边模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》,铆合孔胚件尺寸为 $4.3\pm 0.2\text{mm}$ 。

[0036] (5) 冲耳花:按喇叭盆架规格尺寸冲耳花,所述步骤采用16T冲床,共用该型号相匹配的冲耳花模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》,耳孔胚件尺寸为 $3.85\pm 0.04\text{mm}$ 。

[0037] (6) 冲单花:按喇叭盆架规格尺寸冲耳花3个,所述步骤采用16T冲床,共用该型号相匹配的冲单花模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》。

[0038] (7) 冲透气孔:按喇叭盆架规格尺寸冲透气孔4个,所述步骤采用25T冲床,使用该型号相匹配的冲透气孔模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》。

[0039] (8) 打加筋模:按喇叭盆架规格尺寸打加筋4个,所述步骤采用25T冲床,共用该型号相匹配的打加筋模,操作标准参照《设备作业规程》《作业/检验指导书》,要求外形无变形无毛刺。

[0040] (9) 折弯:按喇叭盆架规格尺寸折弯,所述步骤采用25T冲床,共用该型号相匹配的折弯模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》。

[0041] (10) 工件全检包装:检查工件外观,合格品装箱,操作标准参照《包装全检作业/检验指导书》。

[0042] 当工件完成上述步骤后,在表面喷黑色粉末喷涂 S1B,要求表面不允许有毛刺、刮伤、划痕及生锈等外观问题。本加工方法规范化 96 型号喇叭盆架加工工艺中每一步工序流程,并把每一工序中所使用的模具型号和操作机床明确标识,使不同的工人按照加工方法操作都能加工出尺寸精准、质量好的工件,操作过程更简单、控制更好。

[0043] 以上所述仅为本发明的较佳实施例,凡在本发明的精神和原则范围内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

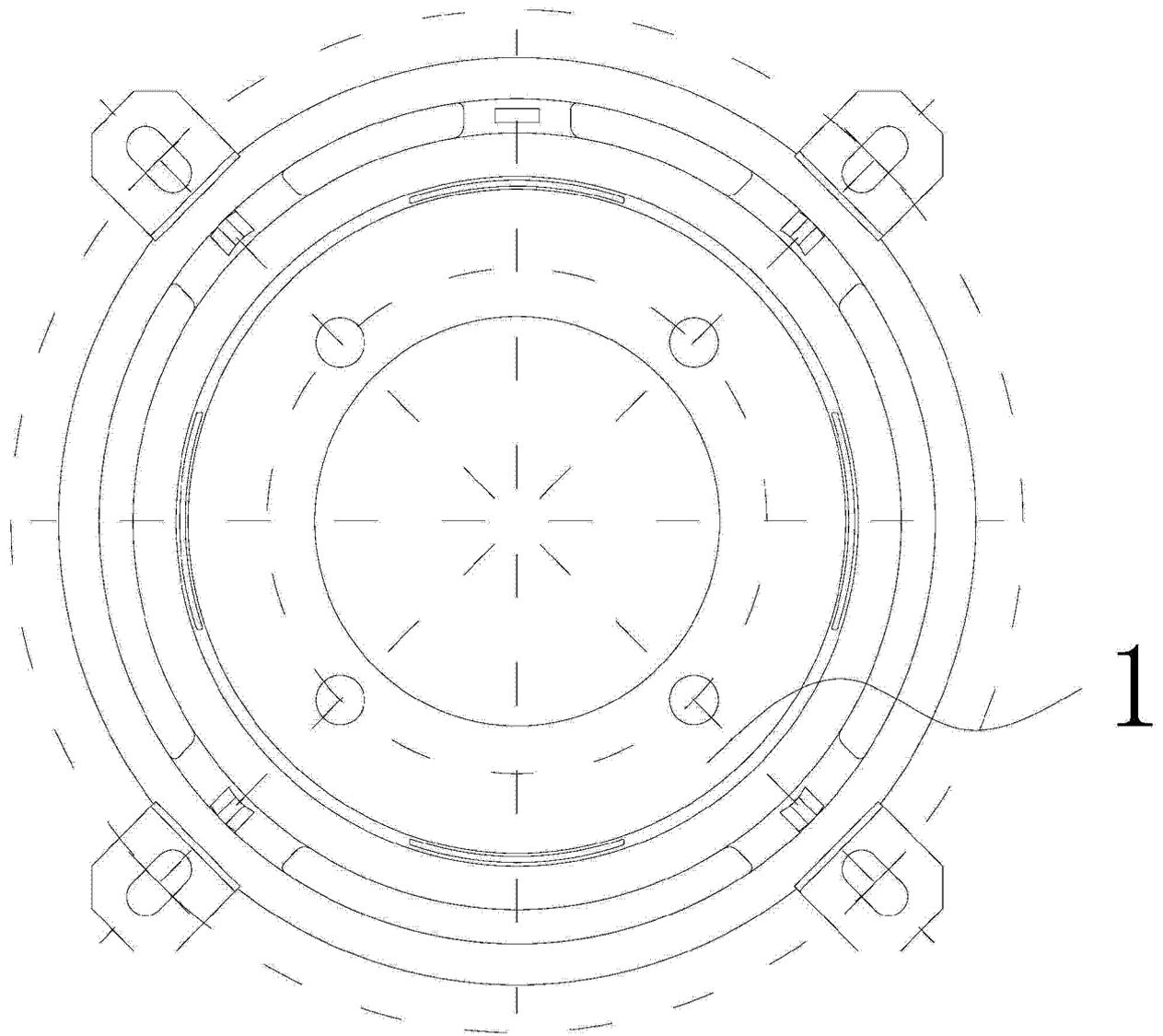


图 1

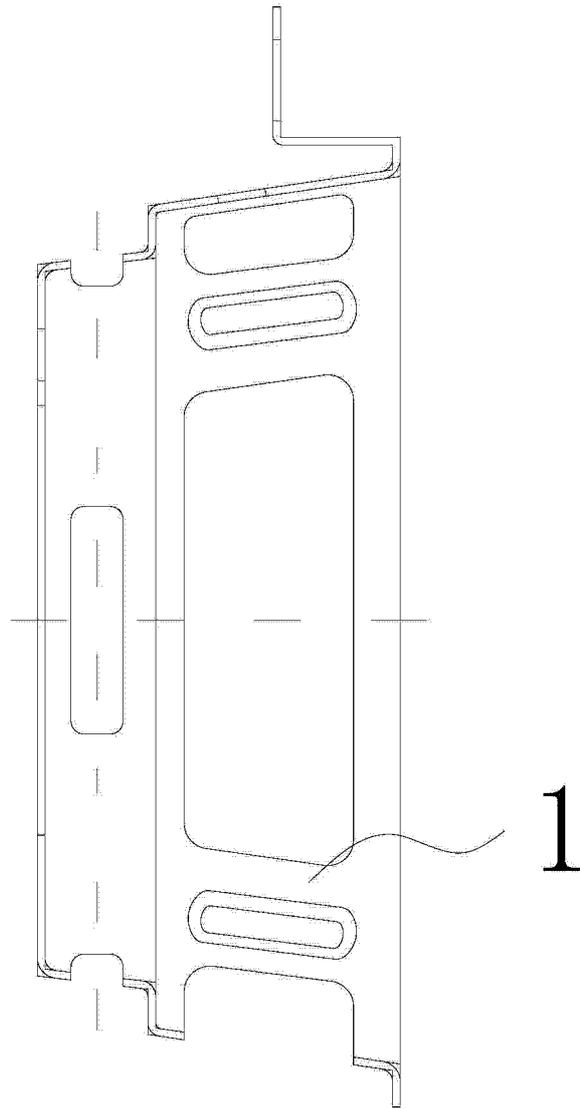


图 2