



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202103831 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 04

(21) 申请号 201120135311. 0

(22) 申请日 2011. 04. 25

(73) 专利权人 宁波向阳坦科斯特电子有限公司

地址 315105 浙江省宁波市鄞州区下应街道
鄞县大道 155 号

(72) 发明人 高建华 王志强

(74) 专利代理机构 宁波市鄞州甬致专利代理事

务所 33228

代理人 代忠炯

(51) Int. Cl.

H04R 9/02 (2006. 01)

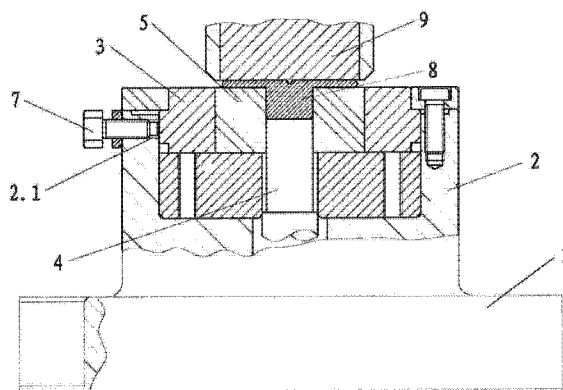
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

T 铁模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 T 铁模具, 包括设有凹模模腔 (6) 的下模; 所述的下模还包括模板 (1)、模架 (2)、应力圈 (3) 及顶轴 (4), 所述的模架 (2) 固定在模板 (1) 上, 所述的应力圈 (3) 固定在所述的模架 (2) 上, 所述的应力圈 (3) 的通孔内可拆式配合有内圈 (5), 所述的顶轴 (4) 轴向限位且紧配合在所述的内圈 (5) 的通孔内, 所述的顶轴 (4) 的顶端和顶轴 (4) 顶端的内圈通孔形成所述的凹模模腔 (6)。该 T 铁模具无需更换模具就可生产不同规格的 T 铁。



1. 一种 T 铁模具,包括设有凹模模腔 (6) 的下模;所述的下模还包括模板 (1)、模架 (2)、应力圈 (3) 及顶轴 (4),所述的模架 (2) 固定在模板 (1) 上,所述的应力圈 (3) 固定在所述的模架 (2) 上,其特征在于:所述的应力圈 (3) 的通孔内可拆式配合有内圈 (5),所述的顶轴 (4) 轴向限位且紧配合在所述的内圈 (5) 的通孔内,所述的顶轴 (4) 的顶端和顶轴 (4) 顶端的内圈通孔形成所述的凹模模腔 (6)。

2. 根据权利要求 1 所述的 T 铁模具,其特征在于:所述的应力圈 (3) 固定在所述的模架 (2) 上是指,所述的应力圈 (3) 轴向限位在所述的模架 (2) 内,所述的模架 (2) 安装有应力圈 (3) 处的侧壁上设有至少两个相互对称的径向螺栓孔 (2.1),所述的径向螺栓孔 (2.1) 内均螺纹配合有径向锁紧调节螺栓 (7),所述的径向锁紧调节螺栓 (7) 的内端均抵在所述的应力圈 (3) 的外壁上。

T 铁模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种 T 铁模具。

背景技术

[0002] T 铁是扬声器中的构件，一般都是通过 T 铁模具冷挤压成型。现有技术的 T 铁模具包括设有凹模模腔的下模，所述的下模包括模板、模架、应力圈及顶轴，所述的模架固定在模板上，所述的应力圈固定在所述的模架上，所述的顶轴轴向限位且紧配合在所述的应力圈的通孔内。所述的顶轴的上端和顶轴上端的通孔形成所述的凹模模腔。加工时，将锭子放置在凹模模腔的上方，然后通过上模的凸模冷挤压成型。此种现有技术的 T 铁模具存在以下缺陷：由于各种不同规格的 T 铁的圆轴的尺寸不同，而应力圈又是固定在模架上，不可更换，因此每副 T 铁模具的应力圈的通孔的尺寸是固定的，要生产不同规格的 T 铁就需要不同规格的 T 铁模具，成本比较高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是，提供一种无需更换模具就可生产不同规格的 T 铁的 T 铁模具。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是，提供一种具有以下结构的 T 铁模具，包括设有凹模模腔的下模；所述的下模还包括模板、模架、应力圈及顶轴，所述的模架固定在模板上，所述的应力圈固定在所述的模架上，所述的应力圈的通孔内可拆式配合有内圈，所述的顶轴轴向限位且紧配合在所述的内圈的通孔内，所述的顶轴的顶端和顶轴顶端的内圈通孔形成所述的凹模模腔。

[0005] 采用以上结构后，本实用新型 T 铁模具与现有技术相比，具有以下优点：

[0006] 由于本实用新型的 T 铁模具的应力圈的通孔内可拆式配合有内圈，所述的顶轴轴向限位且紧配合在所述的内圈的通孔内，所述的顶轴的顶端和顶轴顶端的通孔形成所述的凹模模腔，因此，生产不同规格的 T 铁可通过更换内圈来实现，无需配备多个 T 铁模具，从而可以降低成本。

[0007] 作为本实用新型的一种改进，所述的应力圈固定在所述的模架上是指，所述的应力圈轴向限位在所述的模架内，所述的模架安装有应力圈处的侧壁上设有至少两个相互对称的径向螺栓孔，所述的径向螺栓孔内均螺纹配合有径向锁紧调节螺栓，所述的径向锁紧调节螺栓的内端均抵在所述的应力圈的外壁上。采用这种结构后，可通过径向锁紧调节螺栓来调节应力圈和内圈的位置，从而可以调节下凹模和上模的凸模之间的同心度。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型 T 铁模具的结构示意图。

[0009] 图 2 是本实用新型 T 铁模具的另一种状态的结构示意图。

[0010] 图中所示：1、模板，2、模架，2.1、径向螺栓孔，3、应力圈，4、顶轴，5、内圈，6、凹模模

腔,7、径向锁紧调节螺栓,8、锭子,9、凸模。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步说明。

[0012] 请参阅图1及图2所示,本实用新型的T铁模具包括设有凹模模腔6的下模。所述的下模还包括模板1、模架2、应力圈3及顶轴4。所述的模架2固定在模板4上,所述的应力圈3固定在所述的模架2上。所述的应力圈3的通孔内可拆式配合有内圈5,所述的顶轴4轴向限位且紧配合在所述的内圈5的通孔内,所述的顶轴4的顶端和顶轴4顶端的内圈通孔形成所述的凹模模腔6。

[0013] 所述的应力圈3固定在所述的模架2上是指,所述的应力圈3轴向限位在所述的模架2内,所述的模架2安装有应力圈3处的侧壁上设有至少两个相互对称的径向螺栓孔2.1,所述的径向螺栓孔2.1内均螺纹配合有径向锁紧调节螺栓7,所述的径向锁紧调节螺栓7的内端均抵在所述的应力圈3的外壁上。

[0014] 加工时,将锭子8放置在凹模模腔6的上方,然后通过上模的凸模9冷挤压成型。

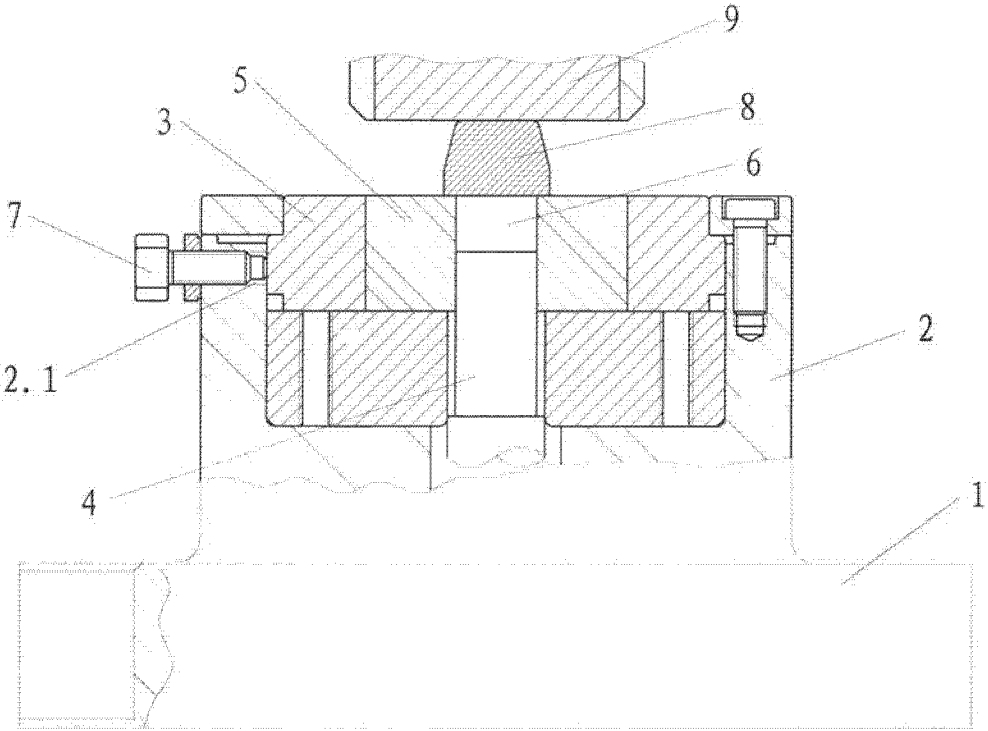


图 1

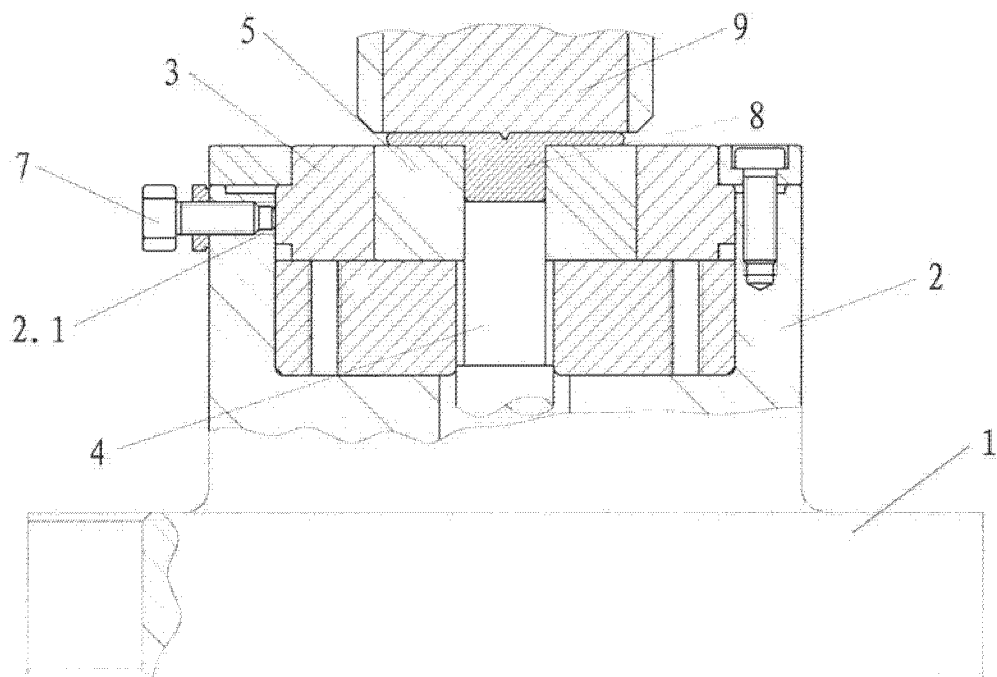


图 2