(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208408261 U
(45)授权公告日 2019.01.22

(21)申请号 201820833190.9

(22)申请日 2018.05.31

(73)专利权人 海盐忠明机械有限公司
地址 314317 浙江省嘉兴市海盐县元通街道新兴社区

(72)发明人 黄忠明

(74)专利代理机构 杭州浙科专利事务所(普通合伙) 33213
代理人 沈渊琪

(51)Int.Cl.
B21D 37/10(2006.01)
B21D 22/02(2006.01)

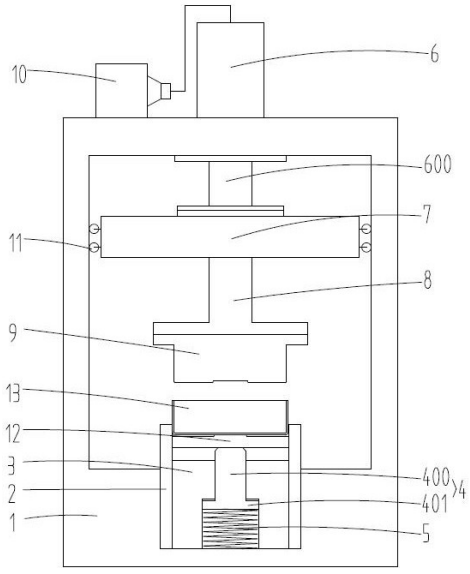
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种高保真车载扬声器磁罩加工模具

(57)摘要

本实用新型属于扬声器配件加工技术领域，具体涉及一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，包括机架，所述机架的下端的中央设置凹腔，所述凹腔内固定连接隔套和支撑座，所述隔套设置在机架与支撑座之间，所述隔套形状与工件吻合，所述支撑座内设置与支撑座滑动连接的缓冲块，所述缓冲块与所述机架之间设置弹簧，所述缓冲块上设置支撑工件的下模板；所述机架的上端设置液压缸，所述液压缸的活塞杆固定连接导向块，所述导向块与所述机架的中部滑动连接，导向块的下端固定连接上模座，所述上模座的下端固定连接与工件对应的上模板。本实用新型专为扬声器磁罩设计，设计合理、结构简单，加工效率高，具有弹性缓冲，不易损坏。



CN 208408261 U

1.一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，包括机架，其特征在于所述机架的下端的中央设置凹腔，所述凹腔内固定连接隔套和支撑座，所述隔套设置在机架与支撑座之间，所述隔套形状与工件吻合，所述支撑座内设置与支撑座滑动连接的缓冲块，所述缓冲块与所述机架之间设置弹簧，所述缓冲块上设置支撑工件的下模板；所述机架的上端设置液压缸，所述液压缸的活塞杆固定连接导向块，所述导向块与所述机架的中部滑动连接，导向块的下端固定连接上模座，所述上模座的下端固定连接与工件对应的上模板。

2.根据权利要求1所述的一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，其特征在于所述支撑座为中部向上凹陷的U形结构，支撑座中还开设支撑座通孔，该支撑座通孔与所述缓冲块滑动连接。

3.根据权利要求2所述的一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，其特征在于所述缓冲块为子弹形，缓冲块包括缓冲块本体和缓冲块底部，所述缓冲块底部的直径大于所述缓冲块本体的直径，所述缓冲块本体的形状与所述支撑座通孔的形状相吻合，所述缓冲块底部的形状与所述支撑座的U形结构的凹陷部位的形状相吻合。

4.根据权利要求1所述的一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，其特征在于所述机架上设置与所述液压缸管路连接的油泵。

5.根据权利要求1所述的一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，其特征在于所述导向块的两侧各设置两个滑轮，所述滑轮与所述机架配合连接。

一种高保真车载扬声器磁罩加工模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于扬声器配件加工技术领域，涉及一种高保真车载扬声器磁罩加工模具。

背景技术

[0002] 一般的扬声器由支架、音膜、音圈、夹板、磁钢、磁罩、配重防漏磁磁罩、固定圈、弹片、后盖和接线板构成，其中磁罩是重要的组成部件，所以对磁罩的加工要求往往很高，对于如图3、4所示，底部带有朝内凹陷的圆台的磁罩往往难以加工，给相关制造企业带来不小麻烦。

实用新型内容

[0003] 为了弥补现有技术的不足，本实用新型提供一种高保真车载扬声器磁罩加工模具的技术方案。

[0004] 所述的一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，包括机架，其特征在于所述机架的下端的中央设置凹腔，所述凹腔内固定连接隔套和支撑座，所述隔套设置在机架与支撑座之间，所述隔套形状与工件吻合，所述支撑座内设置与支撑座滑动连接的缓冲块，所述缓冲块与所述机架之间设置弹簧，所述缓冲块上设置支撑工件的下模板；所述机架的上端设置液压缸，所述液压缸的活塞杆固定连接导向块，所述导向块与所述机架的中部滑动连接，导向块的下端固定连接上模座，所述上模座的下端固定连接与工件对应的上模板。

[0005] 所述的一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，其特征在于所述支撑座为中部向上凹陷的U形结构，支撑座中还开设支撑座通孔，该支撑座通孔与所述缓冲块滑动连接。

[0006] 所述的一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，其特征在于所述缓冲块为子弹形，缓冲块包括缓冲块本体和缓冲块底部，所述缓冲块底部的直径大于所述缓冲块本体的直径，所述缓冲块本体的形状与所述支撑座通孔的形状相吻合，所述缓冲块底部的形状与所述支撑座的U形结构的凹陷部位的形状相吻合。

[0007] 所述的一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，其特征在于所述机架上设置与所述液压缸管路连接的油泵。

[0008] 所述的一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，其特征在于所述导向块的两侧各设置两个滑轮，所述滑轮与所述机架配合连接。

[0009] 本实用新型专为扬声器磁罩设计，设计合理、结构简单， 加工效率高，具有弹性缓冲，不易损坏。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图之一；

[0011] 图2为本实用新型结构示意图之二；

[0012] 图3为本实用新型中的工件结构示意图之一；

[0013] 图4为本实用新型中的工件结构示意图之二。

[0014] 图中：1机架、2隔套、3支撑座、4缓冲块、400缓冲块本体、401缓冲块底部、5弹簧、6液压缸、600活塞杆、7导向块、8上模座、9上模板、10油泵、11滑轮、12下模板、13工件。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0016] 如图1、2所示，一种高保真车载扬声器磁罩加工模具，包括机架1，所述机架1的下端的中央设置凹腔，所述凹腔内固定连接隔套2和支撑座3，所述隔套2设置在机架1与支撑座3之间，所述隔套2形状与工件吻合。

[0017] 所述支撑座3内设置与支撑座3滑动连接的缓冲块4，所述缓冲块4与所述机架1之间设置弹簧5，所述缓冲块4上设置支撑工件的下模板12。具体的，所述支撑座3为中部向上凹陷的U形结构，支撑座3中还开设支撑座通孔，该支撑座通孔与所述缓冲块4滑动连接。所述缓冲块4为子弹形，缓冲块4包括缓冲块本体400和缓冲块底部401，所述缓冲块底部401的直径大于所述缓冲块本体400的直径，所述缓冲块本体400的形状与所述支撑座通孔的形状相吻合，所述缓冲块底部401的形状与所述支撑座3的U形结构的凹陷部位的形状相吻合。

[0018] 所述机架1的上端设置液压缸6和油泵10，两者通过管路连接，所述液压缸6的活塞杆600固定连接导向块7，所述导向块7与所述机架1的中部滑动连接，导向块6的下端固定连接上模座8，所述上模座8的下端固定连接与工件对应的上模板9。所述导向块7的两侧各设置两个滑轮11，所述滑轮11与所述机架1配合连接。

[0019] 本实用新型中的上模板9和下模板12具有工件底部的形状轮廓，而且两者形状相吻合。

[0020] 工作时，缓冲块由于受到弹簧压力从支撑座通孔中突出一部分，工件放置在下模板上端，工件的四周与隔套形状相吻合，所以工件不会倾斜，液压缸工作，液压缸的活塞杆带动导向块、上模座和上模板向下移动，上模板冲压工件使工件成型，这个过程中工件由于受到上模板的压力，整体向下移动，下模板和缓冲块随之向下移动，下模板移动到支撑座的位置为止，缓冲块缩回支撑座通孔内，工件成形后，液压缸带动上模板上升，冲压板和缓冲块随之复位，将工件取出，再加工下一个。

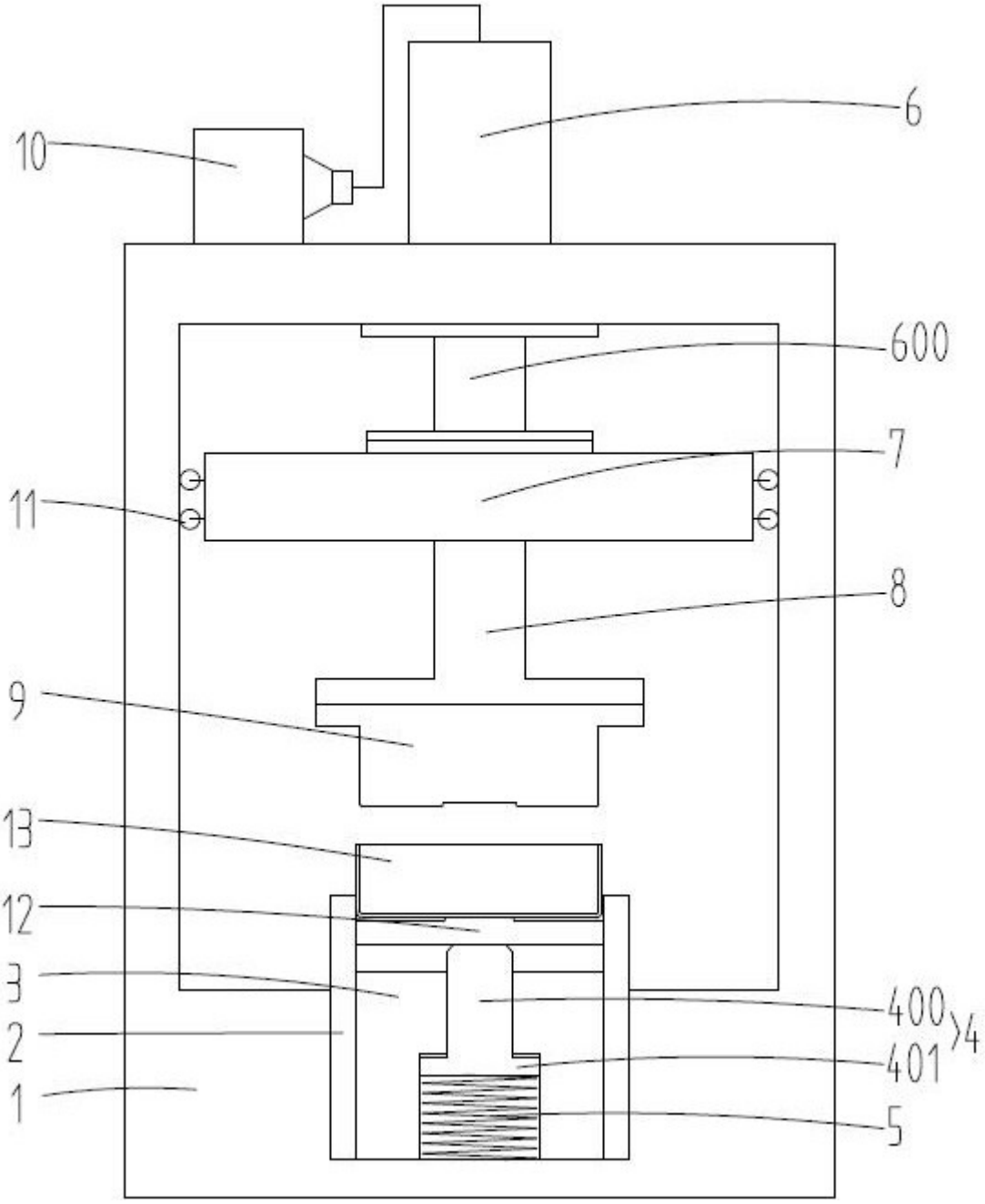


图1

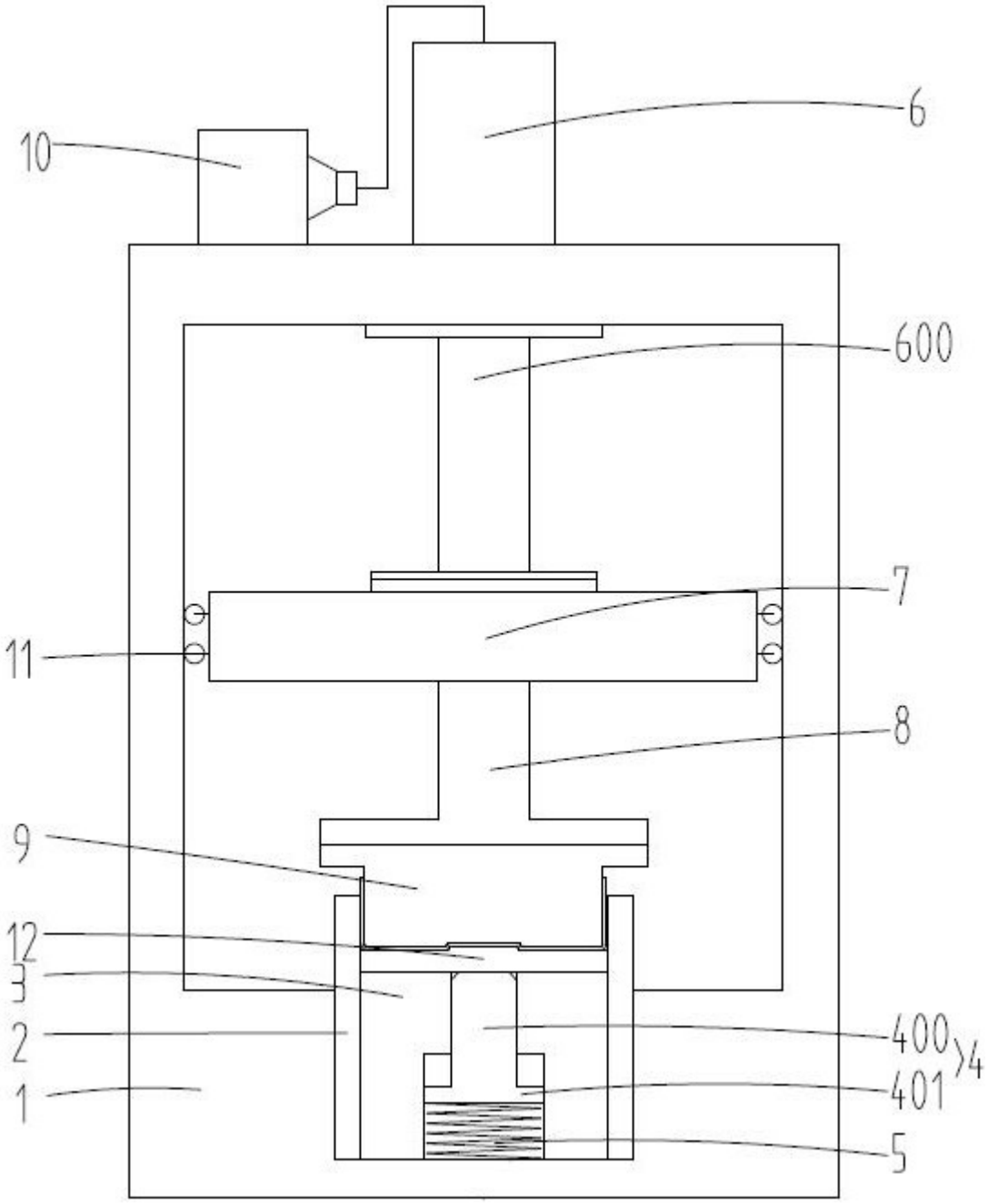


图2

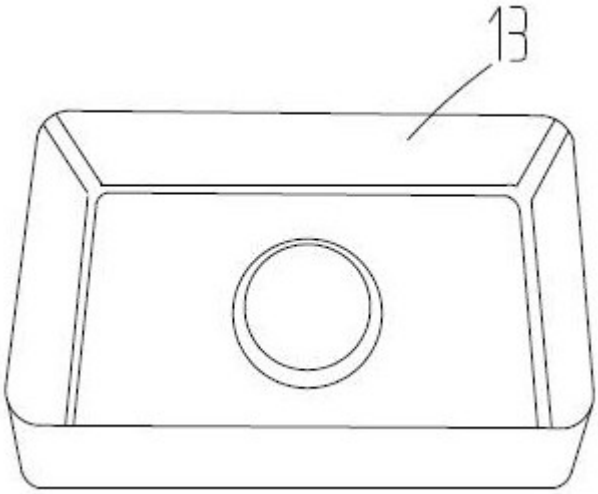


图3

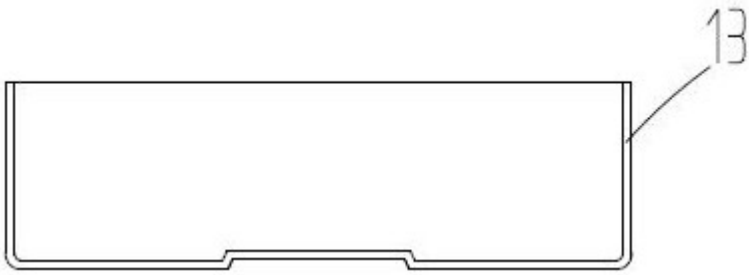


图4