



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104084483 A

(43) 申请公布日 2014. 10. 08

(21) 申请号 201410298235. 3

(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 宋云

(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)

B23P 15/00 (2006. 01)

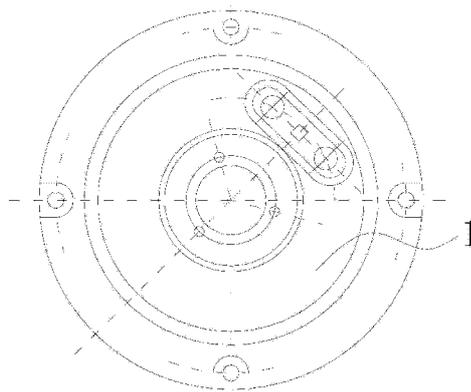
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(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) 开料;(2) 落料拉伸;(3) 冲孔切边;(4) 打凸台;(5) 冲耳孔;(6) 冲孔孔;(7) 翻边压沉孔;(8) 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 984 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,包括如下步骤:

- (1) 开料:按喇叭盆架规格尺寸开料;
- (2) 落料拉伸:按喇叭盆架规格尺寸落料拉伸;
- (3) 冲孔切边:按喇叭盆架规格尺寸切外形、冲安装孔、预冲中孔;
- (4) 打凸台:按喇叭盆架规格尺寸冲打凸台;
- (5) 冲耳孔:按喇叭盆架规格尺寸冲 2 个圆孔和 1 个方孔;
- (6) 冲孔:按喇叭盆架规格尺寸冲中孔、铆合孔;
- (7) 翻边压沉孔:按喇叭盆架规格尺寸翻边压沉孔;
- (8) 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 984 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 984 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 984 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 984 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (4) 采用 16T 冲床。

6. 根据权利要求 1 所述的 984 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (5) 采用 10T 冲床。

7. 根据权利要求 1 所述的 984 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (6) 采用 10T 冲床。

8. 根据权利要求 1 所述的 984 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (7) 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 984 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 984 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 98.4mm。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 984 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 984 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 984 型喇叭盆架的加工方法,其中,包括如下步骤:

[0006] (1) 开料:按喇叭盆架规格尺寸开料;

[0007] (2) 落料拉伸:按喇叭盆架规格尺寸落料拉伸;

[0008] (3) 冲孔切边:按喇叭盆架规格尺寸切外形、冲安装孔、预冲中孔;

[0009] (4) 打凸台:按喇叭盆架规格尺寸冲打凸台;

[0010] (5) 冲耳孔:按喇叭盆架规格尺寸冲 2 个圆孔和 1 个方孔;

[0011] (6) 冲孔:按喇叭盆架规格尺寸冲中孔、铆合孔;

[0012] (7) 翻边压沉孔:按喇叭盆架规格尺寸翻边压沉孔;

[0013] (8) 工件全检包装:检查工件外观,合格品装箱。

[0014] 进一步的,所述步骤 (1) 采用剪床。

[0015] 进一步的,所述步骤 (2) 采用 40T 冲床。

[0016] 进一步的,所述步骤 (3) 采用 25T 冲床。

[0017] 进一步的,所述步骤 (4) 采用 16T 冲床。

[0018] 进一步的,所述步骤 (5) 采用 10T 冲床。

[0019] 进一步的,所述步骤 (6) 采用 10T 冲床。

[0020] 进一步的,所述步骤 (7) 采用 25T 冲床。

[0021] 与现有技术相比,本发明具有的有益效果为:

[0022] 本发明的一种 984 型喇叭盆架的加工方法规范化 984 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

[0023] 图 1 是本发明的工件结构示意图 1 ;

[0024] 图 2 是本发明的工件结构示意图 2。

具体实施方式

[0025] 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。

[0026] 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。

[0027] 本发明的一种 984 型喇叭盆架的加工方法,包括如下步骤:

[0028] (1) 开料:按喇叭盆架规格尺寸开料,所述步骤采用剪床,操作标准参照《剪床作业 / 检验指导书》。

[0029] (2) 落料拉伸:按喇叭盆架规格尺寸落料拉伸,所述步骤采用 40T 冲床,共用该型号相匹配的拉伸模,刀口尺寸为 $\Phi 113\text{mm}$,操作标准参照《冲压作业 / 检验指导书》,工件表面要求不能有爆裂、起皱、垫伤等外观问题。

[0030] (3) 冲孔切边:按喇叭盆架规格尺寸切外形、冲安装孔、预冲中孔,所述步骤采用 25T 冲床,共用该型号相匹配的冲孔切边模,操作标准参照《冲压作业 / 检验指导书》。

[0031] (4) 打凸台:按喇叭盆架规格尺寸打凸台,所述步骤采用 16T 冲床,共用该型号相匹配的打凸台模,操作标准参照《冲压作业 / 检验指导书》。

[0032] (5) 冲耳孔:按喇叭盆架规格尺寸冲 2 个圆孔和 1 个方孔,所述步骤采用 10T 冲床,共用该型号相匹配的冲耳孔模,操作标准参照《冲压作业 / 检验指导书》,圆孔尺寸为 $2-\Phi 6.5\text{mm}$,方孔尺寸为 $3.2*3.2\text{mm}$ 。

[0033] (6) 冲孔:按喇叭盆架规格尺寸冲中孔、铆合孔,所述步骤采用 10T 冲床,共用该型号相匹配的冲铆合孔模,操作标准参照《冲压作业 / 检验指导书》。

[0034] (7) 翻边压沉孔:按喇叭盆架规格尺寸翻边压沉孔,所述步骤采用 25T 冲床,共用该型号相匹配的翻边模,操作标准参照《冲压作业 / 检验指导书》。

[0035] (8) 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》。

[0036] 当工件完成上述步骤后,在表面喷黑色粉末喷涂,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 984 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。

[0037] 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。

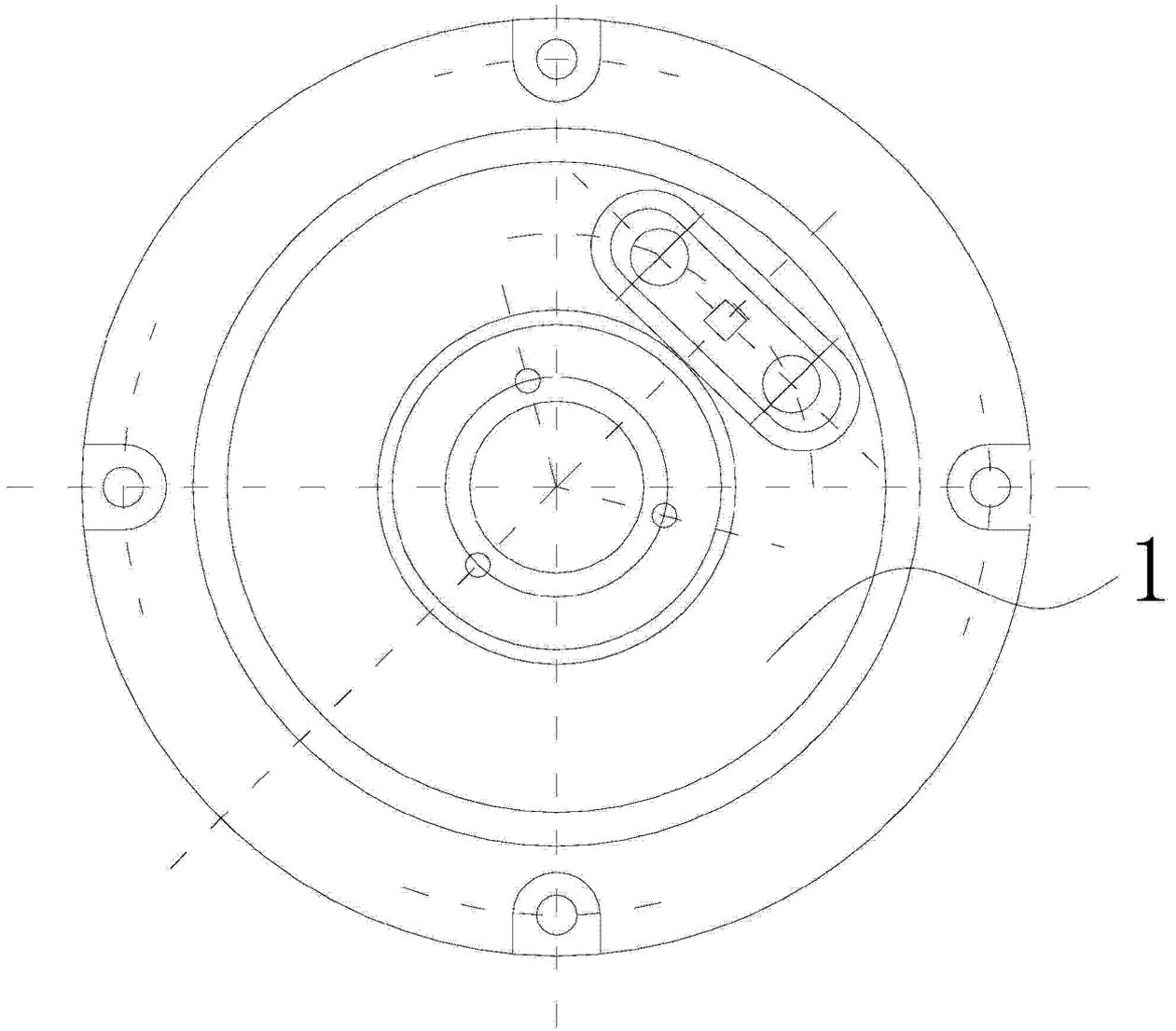


图 1

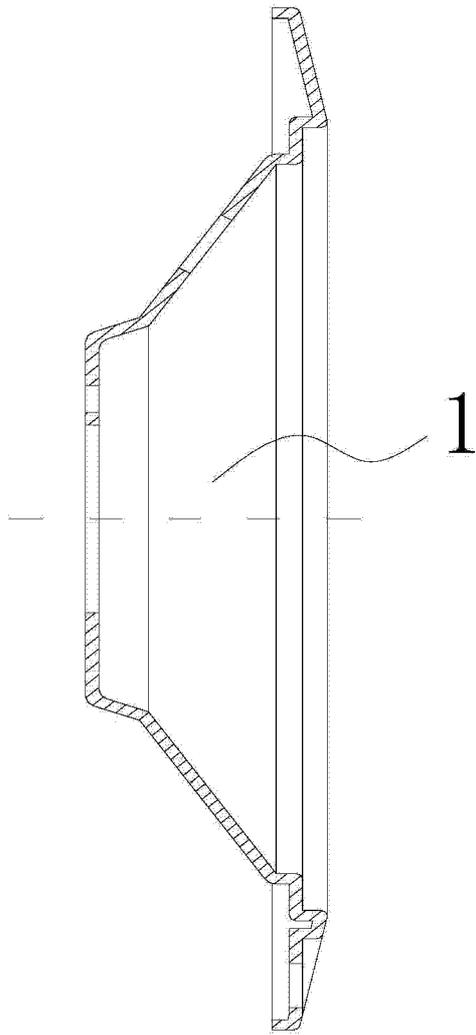


图 2