



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104056903 A

(43) 申请公布日 2014. 09. 24

(21) 申请号 201410299558. 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 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)

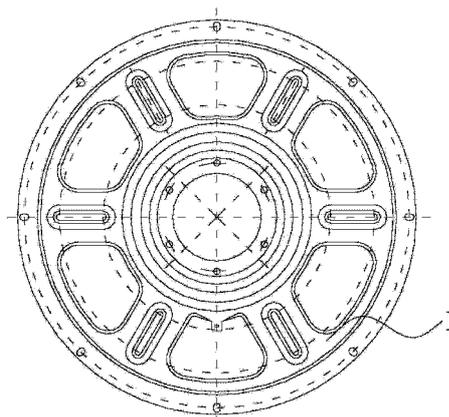
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(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) 剪料、冲定位孔;(2) 拉伸;(3) 切边;(4) 冲铆合孔;(5) 冲耳花;(6) 冲五花;(7) 翻单花;(8) 翻耳花;(9) 冲加强筋;(10) 翻边;(11) 冲耳孔;(12) 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 347 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,包括如下步骤:

- (1) 剪料、冲定位孔:按喇叭盆架规格尺寸剪料、冲定位孔;
- (2) 拉伸:按喇叭盆架规格尺寸拉伸;
- (3) 切边:按喇叭盆架规格尺寸切外形;
- (4) 冲铆合孔:按喇叭盆架规格尺寸冲铆合孔、中孔、安装孔;
- (5) 冲耳花:按喇叭盆架规格尺寸冲耳花;
- (6) 冲五花:按喇叭盆架规格尺寸冲五花;
- (7) 翻单花:按喇叭盆架规格尺寸翻单花;
- (8) 翻耳花:按喇叭盆架规格尺寸翻耳花;
- (9) 冲加强筋:按喇叭盆架规格尺寸冲加强筋;
- (10) 翻边:按喇叭盆架规格尺翻边;
- (11) 冲耳孔:按喇叭盆架规格尺寸冲一个耳孔;
- (12) 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 347 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (1) 采用 40T 冲床。

3. 根据权利要求 1 所述的 347 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (2) 采用双动冲床。

4. 根据权利要求 1 所述的 347 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (3) 采用 100T 冲床。

5. 根据权利要求 1 所述的 347 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 347 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (5) 采用 25T 冲床。

7. 根据权利要求 1 所述的 347 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (6) 采用 25T 冲床。

8. 根据权利要求 1 所述的 347 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。

9. 根据权利要求 1 所述的 347 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (10) 采用 100T 冲床。

10. 根据权利要求 1 所述的 347 型喇叭盆架的加工方法,其特征在于,所述步骤 (11) 采用 40T 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 347 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 347 型喇叭盆架,即其喇叭盆架底部内圆的直径宽度为 347mm。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 347 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 347 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 347 型喇叭盆架的加工方法,其中,包括如下步骤:

[0006] (1) 剪料、冲定位孔:按喇叭盆架规格尺寸剪料、冲定位孔;

[0007] (2) 拉伸:按喇叭盆架规格尺寸拉伸;

[0008] (3) 切边:按喇叭盆架规格尺寸切外形;

[0009] (4) 冲铆合孔:按喇叭盆架规格尺寸冲铆合孔、中孔、安装孔;

[0010] (5) 冲耳花:按喇叭盆架规格尺寸冲耳花;

[0011] (6) 冲五花:按喇叭盆架规格尺寸冲五花;

[0012] (7) 翻单花:按喇叭盆架规格尺寸翻单花;

[0013] (8) 翻耳花:按喇叭盆架规格尺寸翻耳花;

[0014] (9) 冲加强筋:按喇叭盆架规格尺寸冲加强筋;

[0015] (10) 翻边:按喇叭盆架规格尺翻边;

[0016] (11) 冲耳孔:按喇叭盆架规格尺寸冲一个耳孔;

[0017] (12) 工件全检包装:检查工件外观,合格品装箱。

[0018] 进一步的,所述步骤(1)采用 40T 冲床。

[0019] 进一步的,所述步骤(2)采用双动冲床。

[0020] 进一步的,所述步骤(3)采用 100T 冲床。

[0021] 进一步的,所述步骤(4)采用 40T 冲床。

[0022] 进一步的,所述步骤(5)采用 25T 冲床。

[0023] 进一步的,所述步骤(6)采用 25T 冲床。

[0024] 进一步的,所述步骤(9)采用25T冲床。

[0025] 进一步的,所述步骤(10)采用100T冲床。

[0026] 进一步的,所述步骤(11)采用40T冲床。

[0027] 与现有技术相比,本发明具有的有益效果为:

[0028] 本发明的一种347型喇叭盆架的加工方法规范化347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

[0029] 图1是本发明的工件结构示意图1;

[0030] 图2是本发明的工件结构示意图2。

具体实施方式

[0031] 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。

[0032] 参阅图1和2所示,此为发明的加工方法加工的工件图样,包括喇叭盆体本体1。

[0033] 本发明的一种347型喇叭盆架的加工方法,包括如下步骤:

[0034] (1) 剪料、冲定位孔:按喇叭盆架规格尺寸剪料、冲定位孔,所述步骤采用40T冲床,使用剪料冲定位孔模,操作标准参照《剪床作业/检验指导书》,要求确保定位孔的同心度相一致。

[0035] (2) 拉伸:按喇叭盆架规格尺寸拉伸,所述步骤采用双动冲床,共用该型号相匹配的拉伸模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》,由于翻边后产品的有效高度和总高度会减少,因此拉伸时有效高度和总高度要比图纸要求的高度高1.0~1.2mm。

[0036] (3) 切边:按喇叭盆架规格尺寸切外形,所述步骤采用100T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》。

[0037] (4) 冲铆合孔:按喇叭盆架规格尺寸冲铆合孔、中孔、安装孔,所述步骤采用40T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》,铆合孔坯件尺寸为 $6.35 \pm 0.1\text{mm}$ 。

[0038] (5) 冲耳花:按喇叭盆架规格尺寸冲耳花,所述步骤采用25T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》,使用耳花模前需取下耳孔冲针。

[0039] (6) 冲五花:按喇叭盆架规格尺寸冲五花,所述步骤采用25T冲床,共用该型号相匹配的冲花模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》。

[0040] (7) 翻单花:按喇叭盆架规格尺寸翻单花,所述步骤采用25T冲床,共用该型号相匹配的翻单花模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》。

[0041] (8) 翻耳花:按喇叭盆架规格尺寸翻耳花,所述步骤采用25T冲床,共用该型号相匹配的翻耳花模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》。

[0042] (9) 冲加强筋:按喇叭盆架规格尺寸冲加强筋,所述步骤采用25T冲床,共用该型号相匹配的冲加强筋模,操作标准参照《冲压作业/检验指导书》。

[0043] (10) 翻边:按喇叭盆架规格尺寸翻边,所述步骤采用100T冲床,使用该型号相匹

配的翻边模,操作标准参照《冲床作业 / 检验指导书》,要求放置工件的位置要调整好,中心点不得偏移。

[0044] (11) 冲耳孔:按喇叭盆架规格尺寸冲一个耳孔,所述步骤采用 40T 冲床,使用该型号相匹配的耳孔模,操作标准参照《冲压作业 / 检验指导书》,耳孔胚件尺寸为 $3.9 \times 3.9 \pm 0.05\text{mm}$ 。

[0045] (12) 工件全检包装:检查工件外观,合格品装箱,操作标准参照《包装作业 / 检验指导书》。

[0046] 当工件完成上述步骤后,表面喷黑色半光喷粉 S1B,要求表面不允许有毛刺、刮伤、划痕及生锈等外观问题,按 ROHS 环保要求执行。本加工方法规范化 347 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。

[0047] 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。

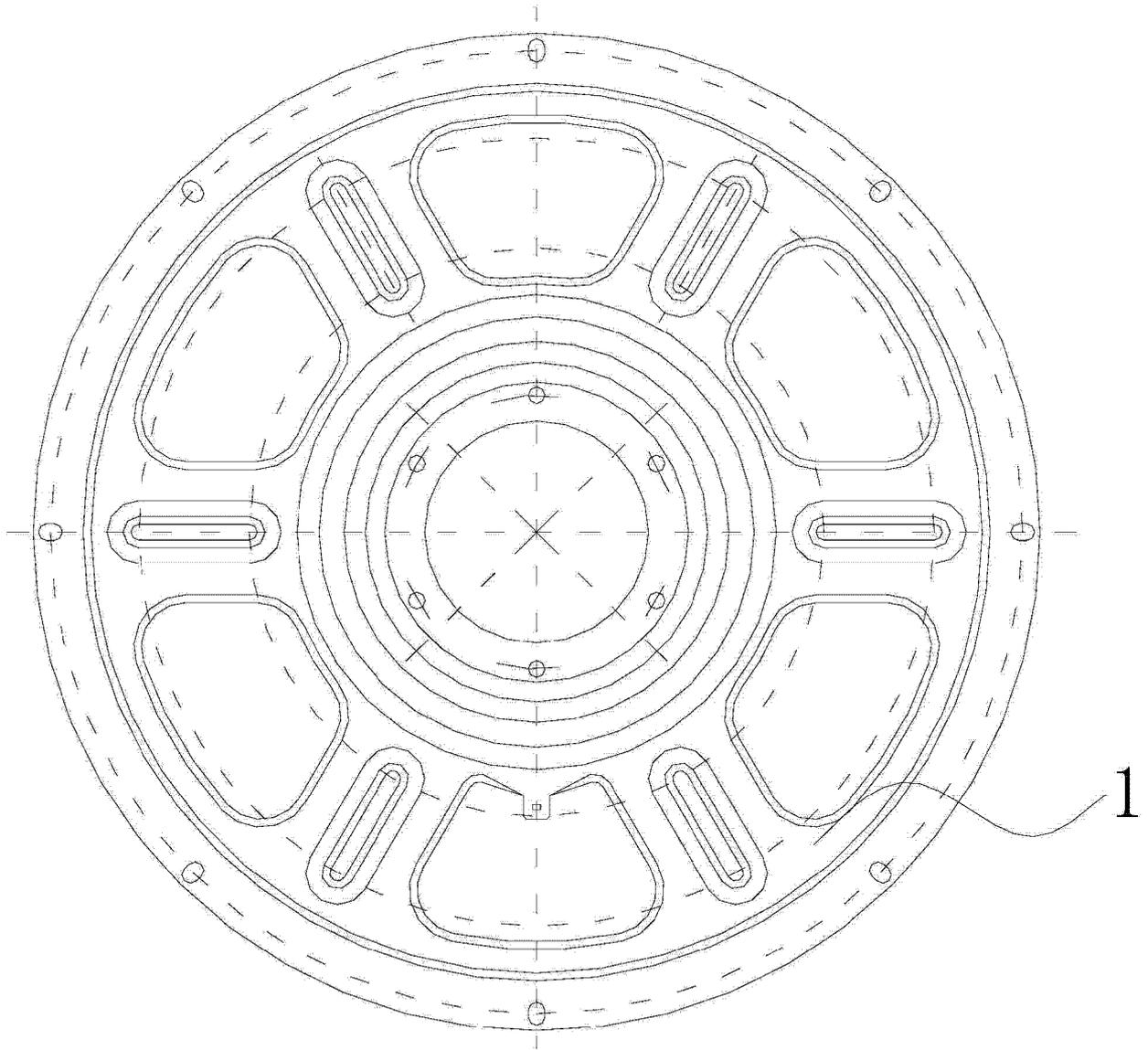


图 1

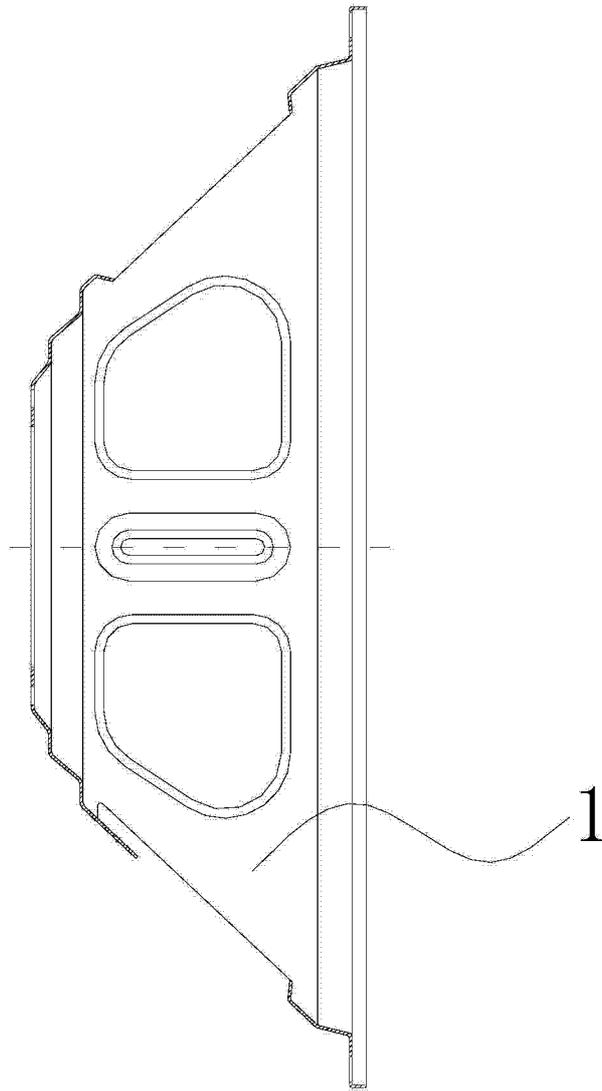


图 2