

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 055 876 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
05.11.2003 Patentblatt 2003/45

(51) Int Cl.7: **F21V 23/02**, F21V 15/00

(21) Anmeldenummer: **00104533.5**

(22) Anmeldetag: **13.03.2000**

(54) **Leuchte**

Luminaire

Luminaire

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**

(30) Priorität: **26.05.1999 DE 19924063**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
29.11.2000 Patentblatt 2000/48

(73) Patentinhaber: **RIDI-LEUCHTEN GmbH
D-72417 Jungingen (DE)**

(72) Erfinder: **Martinetz, Hans
72379 Hechingen (DE)**

(74) Vertreter: **Heim, Hans-Karl, Dipl.-Ing. et al
Weber & Heim
Patentanwälte
Irmgardstrasse 3
81479 München (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:
**EP-A- 0 304 878 DE-A- 3 828 694
DE-A- 4 316 273 DE-C- 4 227 945
DE-U- 29 706 221 US-A- 4 674 015**

EP 1 055 876 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Leuchte, insbesondere eine schmale, einlampige Deckeneinbauleuchte, gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und ein Verfahren zum Herstellen einer Leuchte gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 10.

[0002] Bekannte Deckeneinbauleuchten weisen einen Leuchtenkörper auf, in welchem wenigstens ein Leuchtmittel und eine Reflektoranordnung angeordnet sind. Eine nach unten offene Lichtaustrittsöffnung ist in der Regel mit einem Metalloder Lamellenraster abgedeckt.

[0003] Betriebsgeräte für die Leuchten werden oberhalb der Reflektoranordnung oder seitlich, insbesondere im Bereich einer Seitenwand des Leuchtenkörpers, angeordnet. Bei Anordnung der Betriebsgeräte über der Reflektoranordnung weist die Leuchte eine relativ hohe Bauhöhe auf.

[0004] Aus der US-PS 4,674,015 ist eine derartige Leuchte bekannt. Das Leuchtengehäuse oberhalb der Reflektoranordnung ist durch eine Grundplatte abgeschlossen, und mittig ist ein zusätzliches Gehäuse für elektrische Betriebsgeräte vorgesehen, welches für eine seitliche Einführung der Betriebsgeräte und Kontaktierung ausgebildet ist. Diese bekannte Leuchtenkonstruktion weist einen relativ hohen Herstellungsaufwand auf.

[0005] Bei Anordnung der Betriebsgeräte in einem seitlichen Bereich der Leuchte wird zwar eine geringere Bauhöhe erreicht. Zusätzlich ist jedoch ein Gehäuse für die Betriebsgeräte erforderlich, welches mit einer zusätzlichen Fertigung sowie Material- und Montageaufwand verbunden ist (DE 42 27 945 C1, EP 0 304 878 A1).

[0006] In der DE 297 06 221 U1 ist eine Leuchte mit einem Leuchtengehäuse beschrieben, welche beidseitig und oberhalb einer Lichtaustrittsfläche einen köcherförmigen Raum zur Aufnahme elektrischer Betriebsgeräte aufweist. Die Längsseiten sind deshalb mehrfach abgewinkelt, und die gesamte Leuchte ist relativ breit ausgebildet, um wahlweise eine Halteplatte für die elektrischen Betriebsgeräte in einem der köcherförmigen Räume aufzunehmen.

[0007] Aus der DE 43 16 273 A1 ist ein Leuchtengehäuse für kleine Leuchtstofflampen bekannt, welches aus einem S-förmigen Strangprofil besteht. Ein Bogen des S-Profils bildet eine Lampenkammer und kann durch eine verrastbare lichtdurchlässige Abdeckung verschlossen werden. Der zweite Bogen des S-Profils ist zur Aufnahme eines Vorschaltgerätes vorgesehen und wird durch einen lösbaren Deckel abgedeckt. Da der Aufnahmeraum für das Vorschaltgerät über die gesamte Länge der Leuchtstofflampe reicht, ist der Materialaufwand relativ hoch.

[0008] Der Erfindung liegt die **Aufgabe** zugrunde, eine Leuchte, insbesondere eine Deckeneinbauleuchte, zu schaffen, welche bei einer relativ geringen Bauhöhe

eine sichere und leicht zugängliche Anordnung der Betriebsgeräte gewährleistet. Außerdem soll ein außerordentlich kostengünstiges Herstellungsverfahren für eine Leuchte und insbesondere für eine Deckeneinbauleuchte geschaffen werden.

[0009] In bezug auf die Leuchte wird die Aufgabe durch die Merkmale des Anspruchs 1, und hinsichtlich des Herstellungsverfahrens wird die Aufgabe durch die Merkmale des Anspruchs 10 gelöst.

[0010] Zweckmäßige und vorteilhafte Ausgestaltungen der erfindungsgemäßen Leuchte und des Herstellungsverfahrens sind in den Unteransprüchen und in der Figurenbeschreibung enthalten.

[0011] Erfindungsgemäß ist die Leuchte, welche einen Leuchtenkörper mit einer darin angeordneten Reflektoranordnung und wenigstens einem Leuchtmittel und einen Aufnahmeraum für Betriebsgeräte der Leuchte aufweist, welcher in den Leuchtenkörper integriert und mit diesem herstellbar ist, einen Leuchtenkörper auf, welcher im Querschnitt als ein unten offenes U ausgebildet und mit einer Grundfläche, zwei Seitenwänden und einer Lichtaustrittsöffnung versehen ist. Ein Teilbereich der Grundfläche und ein Teilbereich einer der zwei Seitenwände bilden nach einer Ausstanzung und Abbiegung den Aufnahmeraum für die Betriebsgeräte, wobei dieser Aufnahmeraum von der Lichtaustrittsöffnung her zugänglich ist.

[0012] Ein Grundgedanke der Erfindung besteht somit darin, eine Leuchte mit einem Leuchtenkörper zu versehen, welcher für eine integrierte Anordnung eines Aufnahmeraums ausgebildet ist und in dessen Fertigung die Herstellung des Aufnahmeraums integriert werden kann.

[0013] Die erfindungsgemäße Leuchte weist einen Aufnahmeraum für die Betriebsgeräte auf, welcher derart angeordnet und ausgebildet ist, daß eine sichere Befestigung der jeweils erforderlichen Betriebsgeräte erreicht wird.

[0014] Es ist vorteilhaft, daß gleichzeitig eine für einen Betrachter nicht sichtbare Anordnung der Betriebsgeräte gewährleistet ist, da der Aufnahmeraum von einer Reflektoranordnung abgedeckt wird.

[0015] Fertigungstechnisch ist die in den Leuchtenkörper integrierte Anordnung und erfindungsgemäße Ausbildung des Aufnahmeraums besonders vorteilhaft, weil der Aufnahmeraum zusammen mit dem Leuchtenkörper hergestellt werden kann und kein Material für ein zusätzliches Betriebsgerätegehäuse sowie kein zusätzlicher Montageaufwand erforderlich werden.

[0016] Für eine kostengünstige Fertigung ist der Leuchtenkörper als ein im Querschnitt nach unten offenes U ausgebildet und weist eine Grundfläche sowie zwei Seitenwände und eine nach unten gerichtete Lichtaustrittsöffnung auf.

[0017] Da der Aufnahmeraum erfindungsgemäß in einem Bereich der Grundfläche und einer Seitenwand des Leuchtenkörpers ausgebildet wird, ist der Aufnahmeraum von der Lichtaustrittsöffnung her zugänglich. Es

ist eine rasche und sichere Befestigung der Betriebsgeräte und nachfolgende Montage der Reflektoranordnung und des wenigstens einen Leuchtmittels möglich.

[0018] Es ist besonders vorteilhaft, daß der Aufnahme-
raum für die Betriebsgeräte von einem Grundflä-
chenbereich und einem Seitenwandbereich des Leuch-
tenkörpers gebildet bzw. begrenzt wird. Der Aufnahme-
raum kann entsprechend den erforderlichen Betriebs-
geräten dimensioniert und die Herstellung in den Ferti-
gungsprozeß des Leuchtenkörpers integriert werden.

[0019] Erfindungsgemäß erfolgt die Herstellung einer
Leuchte mit einem Leuchtenkörper und eines Aufnahme-
raums für die Betriebsgeräte in dem Stanz- und Bie-
geprozeß für den Leuchtenkörper.

[0020] Ein vorgebbare Bereich eines Blechzu-
schnitts für einen Leuchtenkörper, welcher einem Be-
reich der Grundfläche und einer Seitenwand für den
auszubildenden Aufnahmebereich entspricht, wird derart
ausgestanzt, daß eine Ausstanzung als ein dreiseitig of-
fener Bereich entsteht. Der ausgestanzte Bereich ist in
der Regel rechteckig und bestimmt durch seine Länge
und Breite das Volumen des Aufnahmebereichs. Bei ein-
em nachfolgenden Biegeprozeß werden die Grundflä-
che und die zwei Seitenwände des Leuchtenkörpers ge-
bildet und, aufgrund der Positionierung der Ausstanz-
ung für den Aufnahmebereich, gleichzeitig und zweck-
mäßigerweise mit einem gleichen Winkel ein Grundflä-
chenbereich und ein Seitenwandbereich der Ausstanz-
ung gebogen. Danach wird die bereits abgewinkelte
Ausstanzung in einem Verbindungsbereich zu der
Grundfläche nach oben bzw. außen gebogen und mit
der weiteren Biegekante der Aufnahmebereich für die Be-
triebsgeräte gebildet.

[0021] Es ist zweckmäßig, den Seitenwandbereich
flächenmäßig größer als den Deckflächenbereich aus-
zubilden und den Seitenwandbereich zur Fixierung der
Betriebsgeräte, beispielsweise eines Vorschaltgerätes
sowie von Klemmen und einem Starter, vorzusehen.

[0022] Wenn die Befestigung der Betriebsgeräte an
dem Seitenwandbereich erfolgt, kann diese besonders
einfach und gut einsehbar von der unteren Lichtaus-
trittsöffnung der Leuchte her mit Hilfe eines Werkzeugs
durchgeführt werden.

[0023] Die Erfindung wird nachstehend anhand einer
Zeichnung weiter erläutert; in dieser zeigen in einer
stark schematisierten Darstellung

Fig. 1 eine perspektivische Darstellung der erfin-
dungsgemäßen Leuchte mit einem integrierten Auf-
nahmebereich für Betriebsgeräte;

Fig. 2 eine Seitenansicht der erfindungsgemäßen
Leuchte gemäß Fig. 1;

Fig. 3 einen Querschnitt der erfindungsgemäßen
Leuchte nach Fig. 1 und 2 im Bereich des Auf-
nahmebereichs und

Fig. 4 einen Ausschnitt aus einem Blechzuschnitt für
einen Leuchtenkörper der erfindungsgemä-
ßen Leuchte nach Fig. 1 bis 3 im Bereich einer
Ausstanzung für einen Aufnahmebereich für die
Betriebsgeräte.

[0024] Eine Leuchte 2 der Figuren 1 bis 3 ist als eine
schmale, einlampige Deckeneinbauleuchte ausgebildet
und weist einen Leuchtenkörper 3, einen Aufnahme-
raum 7 für Betriebsgeräte 17 der Leuchte 2, eine
Leuchtstoffröhre als Leuchtmittel 12 und eine Reflektor-
anordnung auf, welche in diesem Ausführungsbeispiel
nicht gezeigt ist. Eine Reflektoranordnung besteht in der
Regel aus zueinander geneigten Seitenwänden und ein-
em Metall- bzw. Lamellenraster im Bereich einer
Lichtaustrittsöffnung 9 des Leuchtenkörpers 3.

[0025] Für eine vorteilhaft niedrige und schmale
Leuchte 2 ist der Aufnahmebereich 7 in den Leuchtenkör-
per 3 integriert und kann mit diesem in einer fertigung-
stechnisch und materialmäßig besonders vorteilhaften
Weise mit dem Leuchtenkörper 3 hergestellt werden.

[0026] Die Figuren 1 bis 3 zeigen, daß der Aufnahme-
bereich 7 für die Betriebsgeräte 17 von Teilbereichen 14,
16 des Leuchtenkörpers 3 gebildet bzw. begrenzt wird.
Es sind dies ein Grundflächenbereich 14 und ein nahe-
zu rechtwinklig von dem Grundflächenbereich 14 nach
unten abgewinkelter Seitenwandbereich 16, welche
derart nach außen und oben absteigen, daß ein Auf-
nahmebereich 7 für die Betriebsgeräte 17 mit der jeweils
erforderlichen Größe, d.h. Länge L und Tiefe T, gebildet
wird (siehe Figur 1 und Figur 3).

[0027] Der Grundflächenbereich 14 ist dabei ein Teil
einer Grundfläche 4 des Leuchtenkörpers 3 und der Sei-
tenwandbereich 16 ist ein Teil einer Seitenwand 6 des
Leuchtenkörpers 3, welcher in diesem Ausführungsbe-
ispiel als ein nach unten offenes U ausgebildet ist und
parallele Seitenwände 5, 6 und Stirnseiten 18, 19 sowie
einen umlaufenden Außenkantenbereich 8 aufweist,
welcher bei eingabauter Leuchte 2 in der Regel bündig
mit Deckenprofilen (nicht dargestellt) abschließt.

[0028] Der Aufnahmebereich 7 für die Betriebsgeräte 17
kann in einer fertigungstechnisch und materialmäßig
besonders vorteilhaften Weise in die Fertigung des
Leuchtenkörpers 3 integriert werden. In Figur 4 ist ein
Ausschnitt aus einem Blechzuschnitt 13 für den Leuch-
tenkörper 3 im Bereich einer Ausstanzung 10 gezeigt.
Die Ausstanzung 10 stellt einen dreiseitig ausgestanz-
ten Bereich dar, dessen Länge L und Tiefe T von dem
auszubildenden Aufnahmebereich 7 vorgegeben und so-
mit in besonders einfacher Weise den jeweiligen Erfor-
dernissen angepasst werden kann.

[0029] Der Stanzprozess für den ausgestanzten Be-
reich 10 kann in den Stanzvorgang für den Leuchten-
körper 3 integriert werden, und in den Biegeprozeß zur
Herstellung der rechtwinklig abgewinkelten Seitenwän-
de 5, 6 um eine Biegekante 11 erfolgt gleichzeitig im Be-
reich der Ausstanzung 10, so daß ebenfalls die Biege-
kante 11 sowie ein Grundflächenbereich 14 und Seiten-

wandbereich 16 entstehen. Danach wird der Grundflächenbereich 14 mit abgewinkeltem Seitenwandbereich 16 in einem Verbindungsbereich 15 zur Grundfläche 4 nach oben bzw. außen aufgebogen und der Aufnahmeraum 7 für die Betriebsgeräte 17 gebildet (siehe Fig. 1 bis 3).

[0030] Die Befestigung der Betriebsgeräte 17 ist schematisiert in Figur 3 gezeigt. Ein Werkzeug 20, beispielsweise ein Schraubendreher, kann von der Lichtaustrittsöffnung 9 her bis zum Aufnahmeraum 7 geführt und zur Befestigung der Betriebsgeräte 17 betätigt werden.

[0031] Die integrierte Anordnung des Aufnahmeraums 7 in einen Leuchtenkörper 3 ist insbesondere bei schmalen und einlampigen Einbauleuchten von Vorteil, jedoch nicht auf diese beschränkt.

Patentansprüche

1. Leuchte, insbesondere schmale, einlampige Dekeneinbauleuchte, mit einem Leuchtenkörper (3), in welchem eine Reflektoranordnung und wenigstens ein Leuchtmittel (12) angeordnet sind, und mit einem Aufnahmeraum (7) für Betriebsgeräte (17) der Leuchte (2), welcher in den Leuchtenkörper (3) integriert und mit dem Leuchtenkörper (3) herstellbar ist,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Leuchtenkörper (3) im Querschnitt als ein nach unten offenes U ausgebildet ist und eine Grundfläche (4), zwei Seitenwände (5, 6) und eine Lichtaustrittsöffnung (9) aufweist und
dass in Teilbereichen der Grundfläche (4) und einer der Seitenwände (5; 6) des Leuchtenkörpers (3) der Aufnahmeraum (7) durch eine Ausstanzung (10) und Abbiegung ausgebildet und von der Lichtaustrittsöffnung (9) her zugänglich ist.
2. Leuchte nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Ausstanzung (10) dreiseitig offen ausgebildet ist (Fig. 4).
3. Leuchte nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Aufnahmeraum (7) von einem Grundflächenbereich (14) und einem Seitenwandbereich (16) gebildet ist.
4. Leuchte nach Anspruch 3,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Aufnahmeraum (7) mit dem Grundflächenbereich (14) und Seitenwandbereich (16) aus der Ausstanzung (10) eines Blechzuschnitts (13) des Leuchtenkörpers (3) durch Abbiegen der Seitenwände (5, 6) und gleichzeitig des Seitenwandbereichs (16) und einem Aufbiegen des Grundflä-

chenbereichs (14) um einen Verbindungsbereich (15) gebildet ist.

5. Leuchte nach Anspruch 3 oder 4,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Grundflächenbereich (14) nach oben abgewinkelt und der Seitenwandbereich (16) nach außen gerichtet ist.
6. Leuchte nach Anspruch 4 oder 5,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Dimensionierung des Aufnahmeraums (7) für die Betriebsgeräte (17), insbesondere die Länge L und Tiefe T des Aufnahmeraums (7), durch die Dimensionierung der Ausstanzung (10) und eine Biegekante (11) vorgebar ist.
7. Leuchte nach einem der Ansprüche 3 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
daß die Betriebsgeräte (17) an dem Seitenwandbereich (16) und von der Lichtaustrittsöffnung (9) her fixierbar sind.
8. Leuchte nach Anspruch 7,
dadurch gekennzeichnet,
daß als Betriebsgeräte (17) Vorschaltgeräte, Klemmen, Starter und andere in dem Aufnahmeraum (7) angeordnet sind.
9. Leuchte nach einem der vorhergehenden Ansprüche 2 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
daß im Bereich der Lichtaustrittsöffnung (9) ein Lamellenraster angeordnet ist.
10. Verfahren zum Herstellen einer Leuchte mit einem Leuchtenkörper (3), insbesondere nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei welchem ein Blechzuschnitt (13) einem Stanz- und Biegeprozeß unterworfen wird,
dadurch gekennzeichnet,
daß der Blechzuschnitt (13) in einem vorgebbaren Bereich mit einer Ausstanzung (10), welche an drei Seiten frei ist, versehen wird,
daß der Blechzuschnitt (13) U-förmig zu einer Grundfläche (4) und Seitenwänden (5, 6) und gleichzeitig die Ausstanzung (10) zu einem Grundflächenbereich (14) und einem Seitenwandbereich (16) gebogen werden und
daß danach die Ausstanzung (10) mit Grundflächenbereich (14) und Seitenwandbereich (16) um einen Verbindungsbereich (15) nach außen gebogen und ein Aufnahmeraum (7) für Betriebsgeräte (17) der Leuchte (2) gebildet wird.

Claims

1. Luminaire, particularly narrow, single-lamp built-in ceiling luminaire, having a luminaire body (3) in which are located a reflector arrangement and at least one illuminant (12), and having a reception space (7) for the operating devices (17) of the luminaire (2), which is integrated into and manufacturable with the luminaire body (3),
characterized in that
the luminaire body (3) is in cross-section constructed as a downwardly open U and has a base surface (4), two side walls (5, 6) and a light exit opening (9) and
that in partial areas of the base surface (4) and one of the side walls (5, 6) of the luminaire body (3) the reception space (7) is formed by a punching (10) and bending and is accessible from the light exit opening (9).
2. Luminaire according to claim 1,
characterized in that
the punching (10) is constructed open on three sides (fig. 4).
3. Luminaire according to claim 1 or 2,
characterized in that
the reception space (7) is formed by a base surface area (14) and a side wall area (16).
4. Luminaire according to claim 3,
characterized in that
the reception space (7) with the base surface area (14) and side wall area (16) is formed from the punching (10) of a sheet metal blank (13) of the luminaire body (3) by bending down the side walls (5, 6) and simultaneously the side wall area (16) and bending up the base surface area (14) about a connecting area (15).
5. Luminaire according to claim 3 or 4,
characterized in that
the base surface area (14) is angled upwards and the side wall area (16) is directed outwards.
6. Luminaire according to claim 4 or 5,
characterized in that
the dimensioning of the reception space (7) for the operating devices (17), particularly the length L and depth T of the reception space (7), can be predetermined by the dimensioning of the punching (10) and a bending edge (11).
7. Luminaire according to one of the claims 3 to 6,
characterized in that
the operating devices (17) can be fixed to the side wall area (16) and from the light exit opening (9).

8. Luminaire according to claim 7,
characterized in that
as operating devices (17) ballasts, terminals, starters, etc. are located in the reception space (7).
9. Luminaire according to one of the preceding claims 2 to 8,
characterized in that
a lamellar grid is positioned in the light exit opening (9).
10. Method for the manufacture of a luminaire with a luminaire body (3), particularly according to one of the preceding claims, in which a sheet metal blank (13) undergoes a punching and bending process,
characterized in that
the sheet metal blank (13) is provided in a pre-determinable area with a punching (10), which is free on three sides, that the sheet metal blank (13) is bent in U-shaped manner to a base surface (4) and side walls (5, 6) and simultaneously the punching (10) is bent to a base surface area (14) and a side wall area (16) and that subsequently the punching (10) with the base surface area (14) and side wall area (16) are bent outwards about a connecting area (15) and a reception space (7) for the operating devices (17) of the luminaire (2) is formed.

Revendications

1. Luminaire, en particulier luminaire étroit à encastrer dans un plafond, à une lampe, comprenant un corps de luminaire (3) dans lequel sont disposés un dispositif réflecteur et au moins une source de lumière (12), et ayant pour des appareils auxiliaires (17) du luminaire (2) un logement (7) intégré dans le corps (3) du luminaire et qui peut être fabriqué avec le corps (3) du luminaire,
caractérisé en ce que
en section transversale, le corps (3) du luminaire est en forme de U ouvert vers le bas et possède une surface de base (4), deux parois latérales (5, 6) et une ouverture (9) de sortie de la lumière, et le logement (7) est formé dans des zones partielles de la surface de base (4) et d'une des parois latérales (5 ; 6) du corps (3) du luminaire par une découpe (10) et un pliage, et est accessible à partir de l'ouverture (9) de sortie de la lumière.
2. Luminaire selon la revendication 1,
caractérisé en ce que
la découpe (10) est ouverte sur trois côtés (Fig.4).
3. Luminaire selon la revendication 1 ou 2,
caractérisé en ce que
le logement (7) est formé par une zone de surface de base (14) et une zone de paroi latérale (16).

4. Luminaire selon la revendication 3,
caractérisé en ce que
 le logement (7) possédant la zone de surface de base (14) et la zone de paroi latérale (16) est formé à partir de la découpe (10) d'un flan de tôle (13) du corps (3) du luminaire, par rabattement des parois latérales (5, 6) et, en même temps, de la zone de paroi latérale (16) et par redressement de la zone de surface de base (14) et d'une zone de liaison (15). 5 10
5. Luminaire selon la revendication 3 ou 4,
caractérisé en ce que
 la zone de surface de base (14) est pliée vers le haut et la zone de paroi latérale (16) est dirigée vers l'extérieur. 15
6. Luminaire selon la revendication 4 ou 5,
caractérisé en ce que
 les dimensions du logement (7) pour les appareils auxiliaires (17), en particulier la longueur L et la profondeur T du logement (7), peuvent être prédéterminées par les dimensions de la découpe (10) et par une arête de pliage (11). 20 25
7. Luminaire selon une des revendications 3 à 6,
caractérisé en ce que
 les appareils auxiliaires (17) peuvent être fixés à la zone de paroi latérale (16), en agissant par l'ouverture (9) de sortie de la lumière. 30
8. Luminaire selon la revendication 7,
caractérisé en ce que
 comme appareils auxiliaires (17), des ballasts, des bornes, un starter et autres sont disposés dans le logement (7). 35
9. Luminaire selon une des revendications précédentes 2 à 8,
caractérisé en ce que
 dans la zone d'ouverture (9) de sortie de la lumière est disposé un paralume à lamelles. 40
10. Procédé de fabrication de luminaire possédant un corps de luminaire (3), en particulier selon une des revendications précédentes, dans lequel un flan de tôle (13) est soumis à une opération de découpage et de pliage,
caractérisé en ce que
 le flan de tôle (13) est muni, dans une zone pouvant être prédéterminée, d'une découpe (10) qui est libre sur trois cotés, 50
 le flan de tôle (13) est plié en forme de U pour former une surface de base (4) et des parois latérales (6) et, en même temps, la découpe (10) est pliée pour former une zone de surface de base (14) et une zone de paroi latérale (16), et ensuite la découpe (10) qui comprend la zone de surface de base (14) et la zone de paroi latérale (16) est rabattue vers l'extérieur autour d'une zone de liaison (15), et un logement (7) pour les appareils auxiliaires (17) du luminaire (2) est ainsi formé. 55

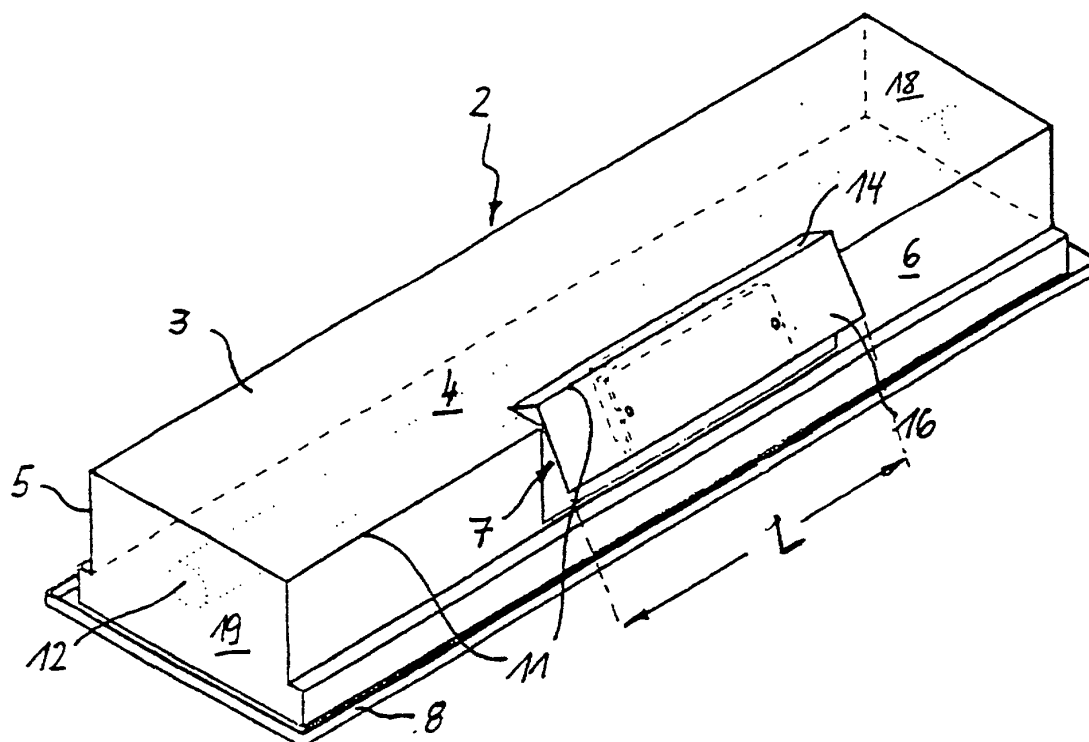


Fig. 1

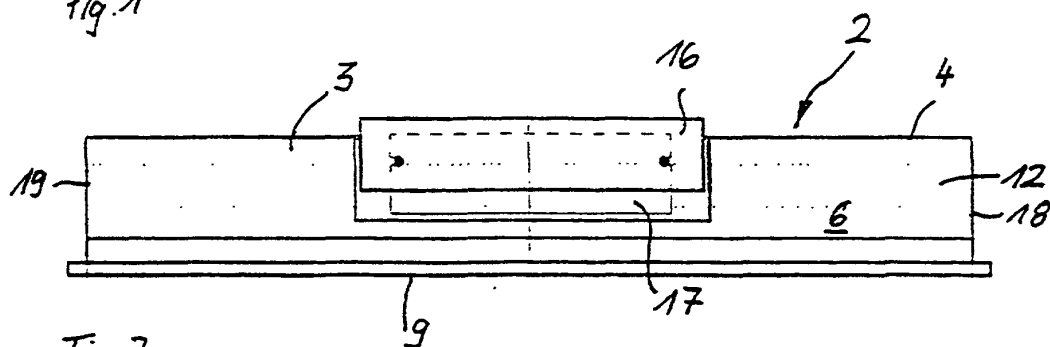


Fig. 2

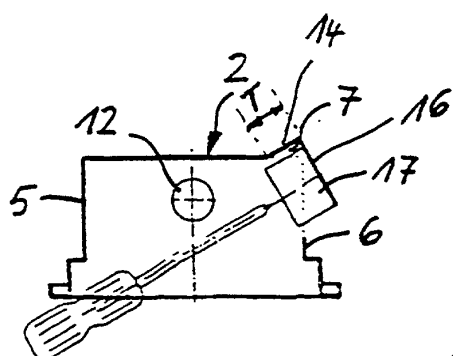


Fig. 3

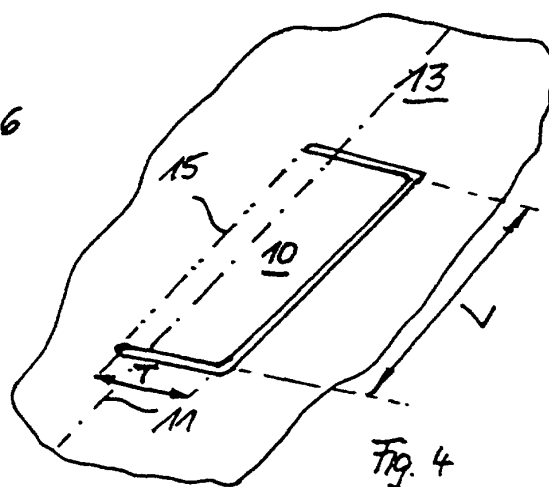


Fig. 4