



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104976592 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 14

(21) 申请号 201510297719. 0

(22) 申请日 2015. 06. 03

(71) 申请人 余姚市婉珍五金厂

地址 315464 浙江省余姚市黄家埠镇黄家埠村邵家 22 号

(72) 发明人 沈婉珍

(51) Int. Cl.

F21V 19/00(2006. 01)

F21V 27/00(2006. 01)

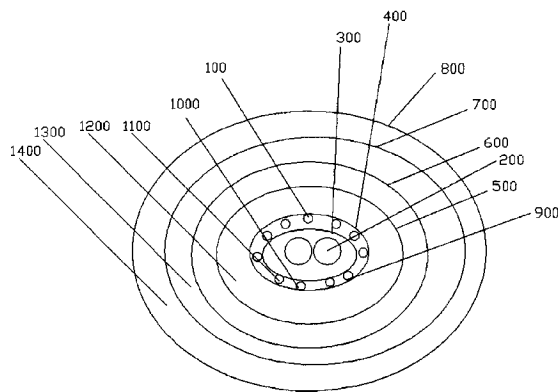
权利要求书1页 说明书4页 附图1页

(54) 发明名称

一种同供电线路一体化架构的影视灯

(57) 摘要

一种同供电线路一体化架构的影视灯,包括若干相互之间外壁接触的供电线路主体、把所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件、处在信号隔离件周边的防潮部件、冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件、在铜丝件壁上的管件、设置于在铜丝件壁上的管件的壁上并经若干条铁条扭合得到的防护件、冲压成型并环绕于防护件壁上的塑料管形成,影视灯的灯体向外延展伸出塑料管的外壁病痛塑料管的壁处于一样的环状体壁上,这样的装置避免了现有技术的供电线路就会难以理顺、往往要借助其他的用具来进行光线识别用于影视灯的供电线路、如果供电线路发生的分段损坏的话就更加难以理顺、所以对于维护人员而言这样的架构带来的是非常困难的缺陷。



1. 一种同供电线路一体化架构的影视灯,其特征在于包括若干相互之间外壁接触的供电线路主体、把所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件、处在信号隔离件周边的防潮部件、冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件、在铜丝件壁上的管件、设置于在铜丝件壁上的管件的壁上并经若干条铁条扭合得到的防护件、冲压成型并环绕于防护件壁上的塑料管形成,塑料管壁上盘绕或者相互镜像对称分布着影视灯的灯体,影视灯的灯体向外延展伸出塑料管的外壁病痛塑料管的壁处于一样的环状体壁上,该供电线路主体为经过金属线路、冲压成型并环绕于金属线路壁上的塑性件、处在塑性件壁上的隔离件、冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件壁上的金属柔性件组成,在其剖面上,金属线路的中点同塑性件的中点一致,另外塑性件的延伸度为金属线路的延伸度的 160-600%,塑性件的壁的跨度要大于等于 3mm,金属柔性件附于冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件的壁上,塑性件是四亚甲基砜,也能够为按质量百分比的如下原料组成:环丁砜:13-17%、噻吩烷砜:10-12%、3-吡咯啉:1.5-3%、石英片:2-4%、过氧化硅:2.3-5.6%、碳酸钙:7-8%、碳酸锌:6-9%、碳酸铁:2-7%、硝酸铁 8-9%、硫化铜 1-9%以及硝酸亚铜 4-8%;影视灯的灯体 800 的外壁上设置有照明体,所述的照明体包括氯化亚铁:1-2%、氧化硫:20-36%、硫酸锰:14-25%、氯化钾:12-56%、氯化锰:17-35%、2-氮杂环丁烯:17-23%、氧杂环庚烷:12-16%、氮杂环庚烷:5-8%以及 2,3-二氢呋喃:5-6%。

2. 根据权利要求 1 所述的同供电线路一体化架构的影视灯,其特征在于所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件为硼铝合金或者铅锰合金,为通过轴向盘绕的形式于供电线路主体壁上,并且交叉缠绕,相互交叉缠绕的高度是 4-10mm,并且交叉缠绕的位置用黏合剂黏合,交叉缠绕的硼铝合金或者铅锰合金之黏合剂黏合的位置的分离是 3KG/CM。

3. 根据权利要求 1 所述的同供电线路一体化架构的影视灯,其特征在于所述的处在信号隔离件周边的防潮部件是防潮板或者硫环丁烯块。

4. 根据权利要求 1 所述的同供电线路一体化架构的影视灯,其特征在于所述的冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件的外壁是镀锡薄膜。

一种同供电线路一体化架构的影视灯

技术领域

[0001] 本发明属于影视灯装置技术领域,具体涉及一种同供电线路一体化架构的影视灯。

背景技术

[0002] 影视灯需要供电的部件一般都需要通过供电线路来进行连接,影视灯的外壁通常占有很大的空间,伴着供电的网络化技术的应用,使用者面向影视灯的供电线路亦比原先更为复杂和多样,这样就有了和一般灯具照明供电有所差异,这样的供电线路不会单纯的只是一种执行绑扎、集线或者规制的操作,现有的供电线路通常只是在目测的可见跨度下进行绑扎,而往往要执行维护或者整理时,现在往往只能通过维护人员到影视现场杂乱无章的进行,特别是在影视灯若干都在进行工作时,供电线路就会难以理清理顺,往往要借助其他的用具来进行光线识别用于影视灯的供电线路,如果供电线路发生的分段损坏的话就更加难以理顺,所以对于维护人员而言这样的架构带来的是非常困难的问题。

发明内容

[0003] 本发明的目的提供一种同供电线路一体化架构的影视灯,包括若干相互之间外壁接触的供电线路主体、把所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件、处在信号隔离件周边的防潮部件、冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件、在铜丝件壁上的管件、设置于在铜丝件壁上的管件的壁上并经若干条铁条扭合得到的防护件、冲压成型并环绕于防护件壁上的塑料管形成,塑料管壁上盘绕或者相互镜像对称分布着影视灯的灯体,影视灯的灯体向外延展伸出塑料管的外壁并同塑料管的壁处于一样的环状体壁上,该供电线路主体为经过金属线路、冲压成型并环绕于金属线路壁上的塑性件、处在塑性件壁上的隔离件、冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件壁上的金属柔性件组成,在其剖面上,金属线路的中点同塑性件的中点一致,另外塑性件的延伸度为金属线路的延伸度的 160-600%,塑性件的壁的跨度要大于等于 3mm,金属柔性件附于冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件的壁上,塑性件是四亚甲基砜,也能够为按质量百分比的如下原料组成:环丁砜:13-17%、噻吩烷砜:10-12%、3-吡咯啉:1.5-3%、石英片:2-4%、过氧化硅:2.3-5.6%、碳酸钙:7-8%、碳酸锌:6-9%、碳酸铁:2-7%、硝酸铁:8-9%、硫化铜:1-9%以及硝酸亚铜:4-8%;影视灯的灯体 800 的外壁上设置有照明体,所述的照明体包括氯化亚铁:1-2%、氧化硫:20-36%、硫酸锰:14-25%、氯化钾:12-56%、氯化锰:17-35%、2-氮杂环丁烯:17-23%、氧杂环庚烷:12-16%、氮杂环庚烷:5-8%以及 2,3-二氢咪喃:5-6%。这样的装置避免了现有技术的供电线路就会难以理清理顺、往往要借助其他的用具来进行光线识别用于影视灯的供电线路、如果供电线路发生的分段损坏的话就更加难以理顺、所以对于维护人员而言这样的架构带来的是非常困难的缺陷。

[0004] 为了克服现有技术中的不足,本发明提供了一种同供电线路一体化架构的影视灯的解决方案,具体如下:

[0005] 一种同供电线路一体化架构的影视灯,包括若干相互之间外壁接触的供电线路主体 100、把所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件 200、处在信号隔离件周边的防潮部件 300、冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件 400、在铜丝件壁上的管件 500、设置于在铜丝件壁上的管件 500 的壁上并经若干条铁条扭合得到的防护件 600、冲压成型并环绕于防护件壁上的塑料管 700 形成,塑料管 700 壁上盘绕或者相互镜像对称分布着影视灯的灯体 800,影视灯的灯体向外延伸伸出塑料管 700 的外壁病痛塑料管 700 的壁处于一样的环状体壁上,该供电线路主体 100 为经过金属线路 1100、冲压成型并环绕于金属线路壁上的塑性件 1200、处在塑性件壁上的隔离件 1300、冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件壁上的金属柔性件 1400 组成,在其剖面上,金属线路的中点同塑性件的中点一致,另外塑性件的延伸度为金属线路的延伸度的 160-600%,塑性件的壁的跨度要大于等于 3mm,金属柔性件附于冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件的壁上,塑性件是四亚甲基砷,也能够为按质量百分比的如下原料组成:

[0006] 环丁砷:13-17%、噻吩烷砷:10-12%、3-吡咯啉:1.5-3%、石英片:2-4%、过氧化硅:2.3-5.6%、碳酸钙:7-8%、碳酸锌:6-9%、碳酸铁:2-7%、硝酸铁 8-9%、硫化铜 1-9% 以及硝酸亚铜 4-8%;影视灯的灯体 800 的外壁上设置有照明体,所述的照明体包括氯化亚铁:1-2%、氧化硫:20-36%、硫酸锰:14-25%、氯化钾:12-56%、氯化锰:17-35%、2-氮杂环丁烯:17-23%、氧杂环庚烷:12-16%、氮杂环庚烷:5-8%以及 2,3-二氢咪喃:5-6%。

[0007] 进一步的,所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件 200 为硼铝合金或者铅锰合金,为通过轴向盘绕的形式于供电线路主体壁上,并且交叉缠绕,相互交叉缠绕的高度是 4-10mm,并且交叉缠绕的位置用黏合剂黏合,交叉缠绕的硼铝合金或者铅锰合金之黏合剂黏合的位置的分离是 3KG/CM。

[0008] 进一步的,所述的处在信号隔离件周边的防潮部件 300 是防潮板或者硫环丁烯块。

[0009] 进一步的,所述的冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件 400 的外壁是镀锡薄膜。

[0010] 应用本发明上述方案,具有如下优点:

[0011] 这种同供电线路一体化架构的影视灯经过海绵块封闭贯通槽,这样的一体化架构就能顺利找到供电线路进行维护,并且即使影视灯发生问题,其外表面的照明体也能发光不至于出现寻找不到的问题。

附图说明

[0012] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和实施例对发明内容作进一步说明:

[0014] 实施例 1:

[0015] 参照图 1 所示,同供电线路一体化架构的影视灯,包括若干相互之间外壁接触的供电线路主体 100、把所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件 200、处在信号隔离件周边的防潮部件 300、冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件 400、在铜丝件壁上的管件 500、设置

于在铜丝件壁上的管件 500 的壁上并经若干条铁条扭合得到的防护件 600、冲压成型并环绕于防护件壁上的塑料管 700 形成,塑料管 700 壁上盘绕或者相互镜像对称分布着影视灯的灯体 800,影视灯的灯体向外延展伸出塑料管 700 的外壁病痛塑料管 700 的壁处于一样的环状体壁上,该供电线路主体 100 为经过金属线路 1100、冲压成型并环绕于金属线路壁上的塑性件 1200、处在塑性件壁上的隔离件 1300、冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件壁上的金属柔性件 1400 组成,在其剖面上,金属线路的中点同塑性件的中点一致,另外塑性件的延伸度为金属线路的延伸度的 160%,塑性件的壁的跨度要大于等于 3mm,金属柔性件附于冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件的壁上,塑性件是四亚甲基砜,也能够为按质量百分比的如下原料组成:

[0016] 环丁砜:13%、噻吩烷砜:10%、3-吡咯啉:1.5%、石英片:2%、过氧化硅:2.3%、碳酸钙:7%、碳酸锌:6%、碳酸铁:2%、硝酸铁 8%、硫化铜 1% 以及硝酸亚铜 4%;影视灯的灯体 800 的外壁上设置有照明体,所述的照明体包括氯化亚铁:1%、氧化硫:20%、硫酸锰:14%、氯化钾:12%、氯化锰:17%、2-氮杂环丁烯:17%、氧杂环庚烷:12%、氮杂环庚烷:5% 以及 2,3-二氢呋喃:5%。所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件 200 为硼铝合金或者铅锰合金,为通过轴向盘绕的形式于供电线路主体壁上,并且交叉缠绕,相互交叉缠绕的高度是 4mm,并且交叉缠绕的位置用黏合剂黏合,交叉缠绕的硼铝合金或者铅锰合金之黏合剂黏合的位置的分离是 3KG/CM。所述的处在信号隔离件周边的防潮部件 300 是防潮板或者硫环丁烯块。所述的冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件 400 的外壁是镀锡薄膜。

[0017] 实施例 2:

[0018] 包括若干相互之间外壁接触的供电线路主体 100、把所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件 200、处在信号隔离件周边的防潮部件 300、冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件 400、在铜丝件壁上的管件 500、设置于在铜丝件壁上的管件 500 的壁上并经若干条铁条扭合得到的防护件 600、冲压成型并环绕于防护件壁上的塑料管 700 形成,塑料管 700 壁上盘绕或者相互镜像对称分布着影视灯的灯体 800,影视灯的灯体向外延展伸出塑料管 700 的外壁病痛塑料管 700 的壁处于一样的环状体壁上,该供电线路主体 100 为经过金属线路 1100、冲压成型并环绕于金属线路壁上的塑性件 1200、处在塑性件壁上的隔离件 1300、冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件壁上的金属柔性件 1400 组成,在其剖面上,金属线路的中点同塑性件的中点一致,另外塑性件的延伸度为金属线路的延伸度的 160-600%,塑性件的壁的跨度要大于等于 3mm,金属柔性件附于冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件的壁上,塑性件是四亚甲基砜,也能够为按质量百分比的如下原料组成:

[0019] 环丁砜:15%、噻吩烷砜:11%、3-吡咯啉:23%、石英片:3%、过氧化硅:29%、碳酸钙:7.5%、碳酸锌:7%、碳酸铁:5%、硝酸铁 8.5%、硫化铜 5% 以及硝酸亚铜 6%;影视灯的灯体 800 的外壁上设置有照明体,所述的照明体包括氯化亚铁:1.5%、氧化硫:28%、硫酸锰:20%、氯化钾:34%、氯化锰:26%、2-氮杂环丁烯:20%、氧杂环庚烷:14%、氮杂环庚烷:7% 以及 2,3-二氢呋喃:5.5%。所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件 200 为硼铝合金或者铅锰合金,为通过轴向盘绕的形式于供电线路主体壁上,并且交叉缠绕,相互交叉缠绕的高度是 4-10mm,并且交叉缠绕的位置用黏合剂黏合,交叉缠绕的硼铝合金或者铅锰合金之黏合剂黏合的位置的分离是 3KG/CM。所述的处在信号隔离件周边的防潮部件 300 是防潮板或者硫环丁烯块。所述的冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件 400 的外壁是镀锡

薄膜。

[0020] 实施例 3：

[0021] 包括若干相互之间外壁接触的供电线路主体 100、把所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件 200、处在信号隔离件周边的防潮部件 300、冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件 400、在铜丝件壁上的管件 500、设置于在铜丝件壁上的管件 500 的壁上并经若干条铁条扭合得到的防护件 600、冲压成型并环绕于防护件壁上的塑料管 700 形成，塑料管 700 壁上盘绕或者相互镜像对称分布着影视灯的灯体 800，影视灯的灯体向外延展伸出塑料管 700 的外壁并沿塑料管 700 的壁处于一样的环状体壁上，该供电线路主体 100 为经过金属线路 1100、冲压成型并环绕于金属线路壁上的塑性件 1200、处在塑性件壁上的隔离件 1300、冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件壁上的金属柔性件 1400 组成，在其剖面上，金属线路的中点同塑性件的中点一致，另外塑性件的延伸度为金属线路的延伸度的 160-600%，塑性件的壁的跨度要大于等于 3mm，金属柔性件附于冲压成型环绕于塑性件壁上的隔离件的壁上，塑性件是四亚甲基砜，也能够为按质量百分比的如下原料组成：

[0022] 环丁砜：17%、噻吩烷砜：12%、3-吡咯啉：3%、石英片：4%、过氧化硅：5.6%、碳酸钙：8%、碳酸锌：9%、碳酸铁：7%、硝酸铁 9%、硫化铜 9% 以及硝酸亚铜 8%；影视灯的灯体 800 的外壁上设置有照明体，所述的照明体包括氯化亚铁：2%、氧化硫：36%、硫酸锰：25%、氯化钾：56%、氯化锰：35%、2-氮杂环丁烯：23%、氧杂环庚烷：16%、氮杂环庚烷：8% 以及 2,3-二氢咪喃：6%。所述的供电线路主体盘绕的信号隔离件 200 为硼铝合金或者铅锰合金，为通过轴向盘绕的形式于供电线路主体壁上，并且交叉缠绕，相互交叉缠绕的高度是 4-10mm，并且交叉缠绕的位置用黏合剂黏合，交叉缠绕的硼铝合金或者铅锰合金之黏合剂黏合的位置的分离是 3KG/CM。进一步的，所述的处在信号隔离件周边的防潮部件 300 是防潮板或者硫环丁烯块。所述的冲压成型环绕于防潮部件壁上的铜丝件 400 的外壁是镀锡薄膜。

[0023] 以上所述，仅是本发明的较佳实施例而已，并非对本发明作任何形式上的限制，虽然本发明已以较佳实施例揭露如上，然而并非用以限定本发明，任何熟悉本专业的技术人员，在不脱离本发明技术方案范围内，当可利用上述揭示的技术内容做出些许更动或修饰为等同变化的等效实施例，但凡是未脱离本发明技术方案内容，依据本发明的技术实质，在本发明的精神和原则之内，对以上实施例所作的任何简单的修改、等同替换与改进等，均仍属于本发明技术方案的保护范围之内。

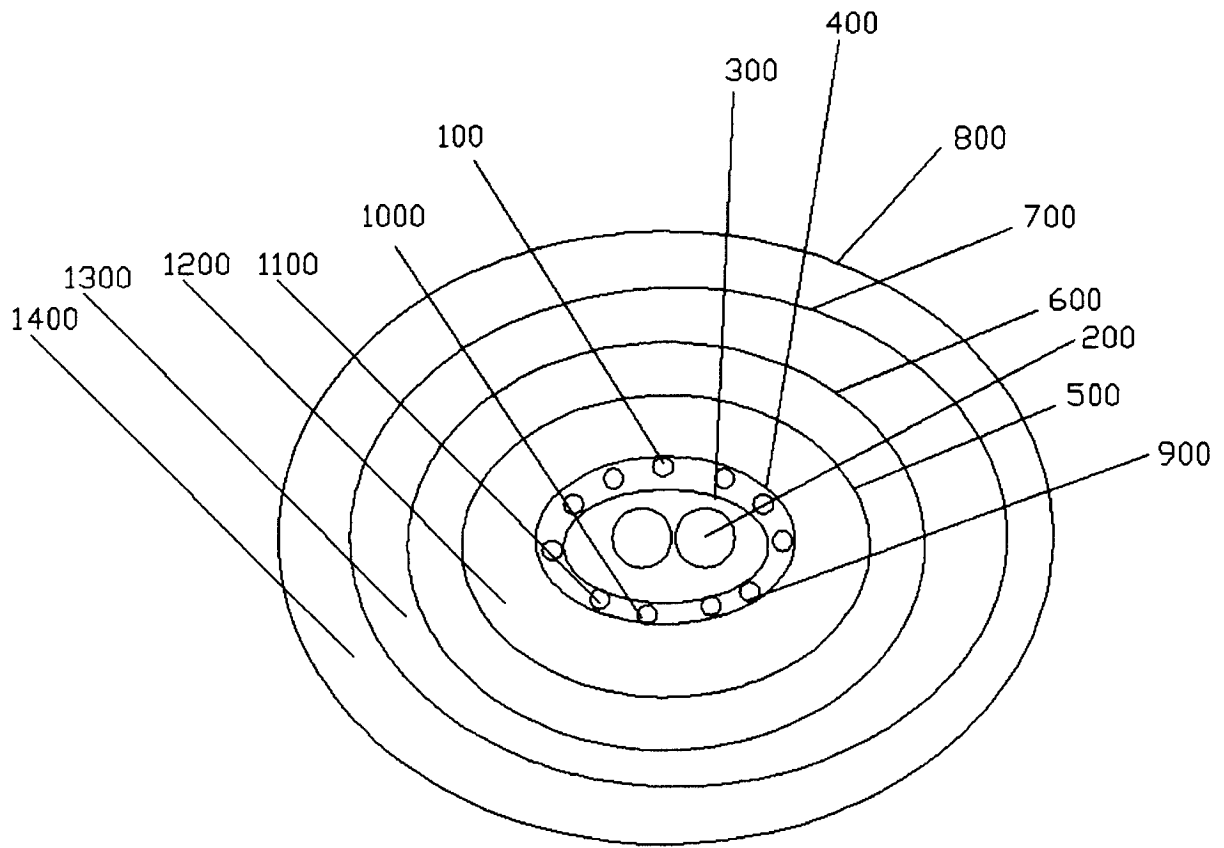


图 1