



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102943999 B

(45) 授权公告日 2014. 10. 29

(21) 申请号 201210470059. 8

CN 202132894 U, 2012. 02. 01, 全文.

(22) 申请日 2012. 11. 19

CN 202371638 U, 2012. 08. 08, 全文.

(73) 专利权人 浙江晨丰灯头有限公司

审查员 张中青

地址 314411 浙江省嘉兴市海宁市盐官工业
园区浙江晨丰灯头有限公司

(72) 发明人 何文联

(74) 专利代理机构 杭州华鼎知识产权代理事务
所(普通合伙) 33217

代理人 胡根良

(51) Int. Cl.

F21V 21/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 101986007 A, 2011. 03. 16, 说明书
0024-0035 段, 附图 1-3.

CN 201892165 U, 2011. 07. 06, 全文.

CN 102252287 A, 2011. 11. 23, 说明书
0002-0006 段.

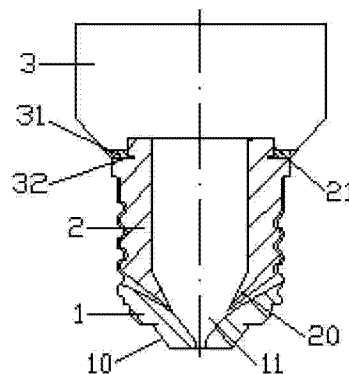
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种灯头及制造方法

(57) 摘要

本发明公开了一种灯头及制造方法, 灯头包括筒状的陶瓷绝缘体, 所述陶瓷绝缘体上端连接一中空的金属壳体, 所述陶瓷绝缘体下端连接一玻璃头。所述陶瓷绝缘体下端设有缩口结构, 所述玻璃头上端设有张口结构, 所述缩口结构通过螺纹连接在所述张口结构内。上述灯头的制造方法为: 首先, 把陶瓷绝缘体与玻璃头连接固定, 然后陶瓷绝缘体与金属壳体连接固定。本发明利用陶瓷绝缘体螺纹旋入玻璃头螺纹内部, 产品上端金属壳体与陶瓷绝缘体的固定采用卡接结构并采用胶水固定的方式。其制作工艺简单; 且产品正品率高, 安全性能好。



1. 一种灯头,其特征在于:包括筒状的陶瓷绝缘体,所述陶瓷绝缘体上端连接一中空的金属壳体,所述陶瓷绝缘体下端连接一玻璃头,所述陶瓷绝缘体下端设有缩口结构,所述玻璃头上端设有张口结构,所述缩口结构通过螺纹连接在所述张口结构内,所述缩口结构外壁呈漏斗形,所述缩口结构内壁也呈漏斗形,所述缩口结构外壁及内壁的漏斗形外圆周面底端相接,所述玻璃头的张口结构内壁呈漏斗形,所述玻璃头底端为凸出的中空圆台形结构,所述壳体底部为中空的漏斗形结构,壳体底端设有一圈向中心凸出的凸缘,所述陶瓷绝缘体顶部设有凸台,所述凸台的外径等于或大于所述凸缘的内径,所述凸缘与所述凸台通过胶水固定,所述凸缘上间隔 180 度设置有两个向中心凸出的卡头,所述凸台底部外圆周面上设有供所述卡头卡入的卡槽。

2. 一种权利要求 1 所述的灯头制造方法,其特征在于:首先,把陶瓷绝缘体与玻璃头连接固定,然后陶瓷绝缘体与金属壳体连接固定。

3. 根据权利要求 2 所述的灯头制造方法,其特征在于:所述陶瓷绝缘体下端设置的缩口结构与玻璃头上端设置的张口结构间设有螺纹连接结构,陶瓷绝缘体与玻璃头通过螺纹连接结构连接固定。

4. 根据权利要求 3 所述的灯头制造方法,其特征在于:所述金属壳体底部凸缘对准陶瓷绝缘体的凸台,使凸台插入金属壳体底部凸缘内,再旋转使金属壳体的卡头卡入陶瓷绝缘体的卡槽内并采用胶水固定。

一种灯头及制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及灯头。

背景技术

[0002] 常规 E27/51X39 系列灯头,除金属壳体外的绝缘体全部采用玻璃一次性浇注的制作方法。但玻璃浇注容易出现玻璃炸裂的现象,制作工艺复杂,良品率不高,而且金属壳体与玻璃绝缘体之间容易松动,安全性差。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题就是提供一种灯头,结构简单,安全性更高,也方便了生产。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用如下技术方案:一种灯头,其特征在于:包括筒状的陶瓷绝缘体,所述陶瓷绝缘体上端连接一中空的金属壳体,所述陶瓷绝缘体下端连接一玻璃头。

[0005] 作为优选,所述陶瓷绝缘体下端设有缩口结构,所述玻璃头上端设有张口结构,所述缩口结构通过螺纹连接在所述张口结构内。

[0006] 作为优选,所述缩口结构外壁呈漏斗形,所述缩口结构内壁也呈漏斗形,所述缩口结构外壁及内壁的漏斗形外圆周面底端相接。

[0007] 作为优选,所述玻璃头的张口结构内壁呈漏斗形,所述玻璃头底端为凸出的中空圆台形结构。

[0008] 作为优选,所述壳体底部为中空的漏斗形结构,壳体底端设有一圈向中心凸出的凸缘。

[0009] 优选的,所述陶瓷绝缘体顶部设有凸台,所述凸台的外径等于或大于所述凸缘的内径,所述凸缘与所述凸台通过胶水固定。

[0010] 优选的,所述凸缘上间隔 180 度设置有两个向中心凸出的卡头。所述凸台底部外圆周面上设有供所述卡头卡入的卡槽。

[0011] 本发明还提供了上述灯头的制造方法:首先,把陶瓷绝缘体与玻璃头连接固定,然后陶瓷绝缘体与金属壳体连接固定。

[0012] 具体的,所述陶瓷绝缘体下端设置的缩口结构与玻璃头上端设置的张口结构间设有螺纹连接结构,陶瓷绝缘体与玻璃头通过螺纹连接结构连接固定。所述金属壳体底部凸缘对准陶瓷绝缘体的凸台,使凸台插入金属壳体底部凸缘内,再旋转使金属壳体的卡头卡入陶瓷绝缘体的卡槽内并采用胶水固定。

[0013] 本发明利用陶瓷绝缘体螺纹旋入玻璃头螺纹内部,产品上端金属壳体与陶瓷绝缘体的固定采用卡接结构并采用胶水固定的方式。其有益效果为:

[0014] 1. 采用常规 E27/27 玻璃灯头,可单独使用;

[0015] 2. 采用陶瓷体旋入 E27 灯头内部的方法,制作工艺简单;

[0016] 3. 产品正品率高,安全性能好。

附图说明

[0017] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步描述：

[0018] 图 1 为本发明灯头的结构示意图；

[0019] 图 2 为陶瓷绝缘体俯视图；

[0020] 图 3 为陶瓷绝缘体剖视图；

[0021] 图 4 为金属壳体俯视图；

[0022] 图 5 为金属壳体剖视图。

具体实施方式

[0023] 下面结合图 1 至图 5 具体说明本发明灯头的实施例 1,其包括筒状的陶瓷绝缘体 2,所述陶瓷绝缘体上端连接一中空的金属壳体 3,所述陶瓷绝缘体下端连接一玻璃头 1。

[0024] 所述陶瓷绝缘体 2 下端设有缩口结构 20,所述玻璃头上端设有张口结构 11,所述缩口结构 20 通过螺纹连接在所述张口结构 11 内。所述缩口结构外壁呈漏斗形,所述缩口结构 20 内壁也呈漏斗形,所述缩口结构外壁及内壁的漏斗形外圆周面底端相接。所述玻璃头 1 的张口结构 11 内壁呈漏斗形,而且此张口结构 11 的张开角度从底端向顶端逐渐变大,可以方便缩口结构 20 的螺纹旋合。所述玻璃头 1 底端为凸出的中空圆台形结构 10。陶瓷绝缘体 2 设置的缩口结构 20 可以和玻璃头的张口结构 11 有效组合成锥形体并确保爬电距离要求,使灯在组装时导线顺畅穿过玻璃头张口结构 11 底部小孔。

[0025] 所述壳体 3 底部为中空的漏斗形结构,壳体底端设有一圈向中心凸出的凸缘 31,所述凸缘 31 上间隔 180 度设置有两个向中心凸出的卡头 32。所述陶瓷绝缘体顶部设有凸台 21,此凸台为环形结构,所述凸台 21 的外径等于所述凸缘 31 的内径,所述凸缘 31 与所述凸台 21 通过胶水固定。而且,所述凸台 21 底部外圆周面上设有供所述卡头 32 卡入的卡槽 22。

[0026] 所述的玻璃头 1 可以使用常规 E27 的玻璃头,而把陶瓷绝缘体 2 通过螺纹旋入 E27 玻璃头内。金属壳体 3 底部凸缘 31 对准陶瓷绝缘体的凸台 21,使凸台 21 插入金属壳体 3 底部凸缘 31 内,金属壳体 3 底部凸缘 31 直径等于或略大于陶瓷绝缘体 2 的凸台 21,在安装时金属壳体 3 的卡头 32 对准陶瓷绝缘体 2 的安装槽 23,然后再向左或向右旋转 45 度,使金属壳体 3 的卡头 32 卡入陶瓷体 2 的卡槽 22 内并采用胶水固定。

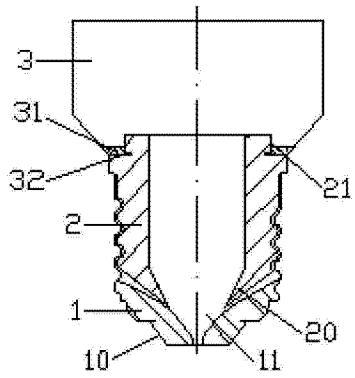


图 1

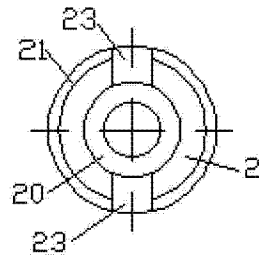


图 2

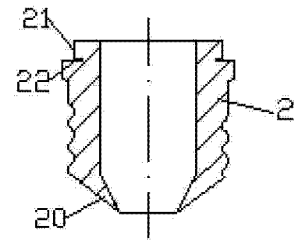


图 3

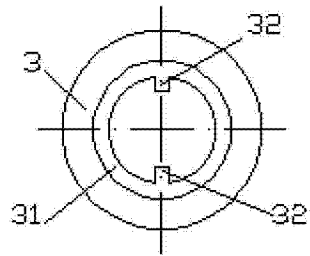


图 4

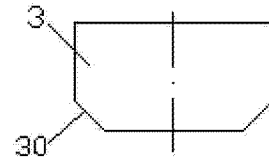


图 5