



(21) 申请号 202320805129.4

(22) 申请日 2023.04.12

(73) 专利权人 深圳市星火光电科技有限公司
地址 518108 广东省深圳市宝安区石岩街道浪心社区石新社区宏发佳特利高新园(原鸿隆高科技工业园四层)四栋四楼西

(72) 发明人 左帝州 王锦晖

(74) 专利代理机构 东莞市神州众达专利商标事务所(普通合伙) 44251
专利代理师 钟森强

(51) Int. Cl.

F21V 21/104 (2006.01)

F21V 29/70 (2015.01)

F21V 21/02 (2006.01)

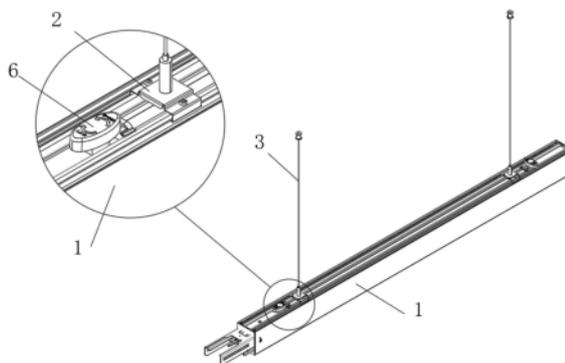
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种快速拼接低眩光的线条灯

(57) 摘要

本实用新型公开了一种快速拼接低眩光的线条灯,涉及线条灯技术领域,包括铝型材灯壳,所述铝型材灯壳的顶部设置有互相卡接的吊装弹片,所述吊装弹片的顶部设置有吊绳,所述铝型材灯壳的内部卡接有光源模组架,所述光源模组架的顶部设置定位底座,所述铝型材灯壳的顶部两侧均转动连接有转动旋钮,所述转动旋钮的底部设置有定位卡件,且所述定位卡件与定位底座相契合;本实用新型提供的技术方案中,提高了该线灯条的安装拼接效率,简化了安装零部件,降低重量,从而降低了材料成本和运输成本,且通过设置柔光板和防护板可以较小的避免眩光现象,且也避免灯珠容易暴露的问题,使得该线条灯的安装更加紧密,不会产生缝隙漏光的情况。



1. 一种快速拼接低眩光的线条灯,其特征在于:包括铝型材灯壳(1),所述铝型材灯壳(1)的顶部设置有互相卡接的吊装弹片(2),所述吊装弹片(2)的顶部设置有吊绳(3),所述铝型材灯壳(1)的内部卡接有光源模组架(4),所述光源模组架(4)的顶部设置定位底座(5),所述铝型材灯壳(1)的顶部两侧均转动连接有转动旋钮(6),所述转动旋钮(6)的底部设置有定位卡件(7),且所述定位卡件(7)与定位底座(5)相契合,所述光源模组架(4)的底部卡接有与铝型材灯壳(1)底部相齐平的防护板(10)。

2. 根据权利要求1所述的一种快速拼接低眩光的线条灯,其特征在于:所述铝型材灯壳(1)的顶部两侧设置有一体成型的卡接条,所述吊装弹片(2)的匹配卡接在卡接条上。

3. 根据权利要求1所述的一种快速拼接低眩光的线条灯,其特征在于:所述吊绳(3)的顶部固定安装有吊绳配件。

4. 根据权利要求1所述的一种快速拼接低眩光的线条灯,其特征在于:所述光源模组架(4)的底部固定安装有灯组(8),且所述灯组(8)采用为PCB光源板。

5. 根据权利要求4所述的一种快速拼接低眩光的线条灯,其特征在于:所述光源模组架(4)上卡接有柔光板(9),且所述柔光板(9)位于灯组(8)与防护板(10)之间。

6. 根据权利要求1所述的一种快速拼接低眩光的线条灯,其特征在于:所述光源模组架(4)上设置有若干个一体成型的散热条。

7. 根据权利要求1所述的一种快速拼接低眩光的线条灯,其特征在于:所述铝型材灯壳(1)、光源模组架(4)均采用AL6063型材铝制成。

一种快速拼接低眩光的线条灯

技术领域

[0001] 本实用新型涉及线条灯技术领域,尤其涉及一种快速拼接低眩光的线条灯。

背景技术

[0002] 目前所使用的线条灯存在以下缺陷:

[0003] 1.光学设计存在眩光现象灯珠容易曝露。

[0004] 2.产品在拼接过程中操作复杂而且还需要借助工具才能顺利拼接产品拼接时产品外观会有缝隙漏光。

[0005] 3.产品装配复杂,产品较重,从而导致材料成本偏高,而且运输成本贵。

实用新型内容

[0006] 本实用新型所要解决的技术问题在于克服现有技术的不足而提供一种快速拼接低眩光的线条灯,用以解决现有技术的提高了该线灯条的安装拼接效率,简化了安装零部件,降低重量,从而降低了材料成本和运输成本,且通过设置柔光板和防护板可以较小的避免眩光现象,且也避免灯珠容易曝露的问题,使得该线条灯的安装更加紧密,不会产生缝隙漏光的情况的问题。

[0007] 有鉴于此,本实用新型提供了一种快速拼接低眩光的线条灯,包括铝型材灯壳,所述铝型材灯壳的顶部设置有互相卡接的吊装弹片,所述吊装弹片的顶部设置有吊绳,所述铝型材灯壳的内部卡接有光源模组架,所述光源模组架的顶部设置定位底座,所述铝型材灯壳的顶部两侧均转动连接有转动旋钮,所述转动旋钮的底部设置有定位卡件,且所述定位卡件与定位底座相契合,所述光源模组架的底部卡接有与铝型材灯壳底部相齐平的防护板。

[0008] 可选地,所述铝型材灯壳的顶部两侧设置有一体成型的卡接条,所述吊装弹片的匹配卡接在卡接条上。

[0009] 可选地,所述吊绳的顶部固定安装有吊绳配件。

[0010] 可选地,所述光源模组架的底部固定安装有灯组,且所述灯组采用为PCB光源板。

[0011] 可选地,所述光源模组架上卡接有柔光板,且所述柔光板位于灯组与防护板之间。

[0012] 可选地,所述光源模组架上设置有若干个一体成型的散热条。

[0013] 可选地,所述铝型材灯壳、光源模组架均采用AL6063型材铝制成。

[0014] 从以上技术方案可以看出,本实用新型实施例具有以下优点:

[0015] 1、本实用新型的一种快速拼接低眩光的线条灯,通过设置的吊绳可以将该线条灯通过吊装弹片进行吊起安装,利用所安装的转动旋钮可以带动定位卡件进行旋转,进而定位卡件与光源模组架上的定位底座相匹配卡接,铝型材灯壳实现了对光源模组架的安装,同理如果需要安装光源模组架,也是把光源模组架往上一卡转动转动旋钮就能轻松的安装,进而提高了该线灯条的安装拼接效率,简化了安装零部件,降低重量,从而降低了材料成本和运输成本,且通过设置柔光板和防护板可以较小的避免眩光现象,且也避免灯珠容

易曝露的问题,使得该线条灯的安装更加紧密,不会产生缝隙漏光的情况。

[0016] 2、本实用新型的一种快速拼接低眩光的线条灯,利用所设置的散热条,且采用AL6063型材铝制成的铝型材灯壳和光源模组架,进而保证该线条灯的散热效果较佳,可以使热量快速传导,保证其具有高导热、低温差、低光衰、高寿命,且产品采用了防眩设计,灯光均匀柔和,不刺眼,氛围感强。

[0017] 本实用新型的这些特点和优点将会在下面的具体实施方式、附图中详细的揭露。

附图说明

[0018] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明:

[0019] 图1为本实用新型结构示意图;

[0020] 图2为本实用新型局部爆炸图;

[0021] 图3为本实用新型局部剖面图;

[0022] 图4为本实用新型铝型材灯壳与光源模组架拆卸示意图;

[0023] 图5为本实用新型吊装弹片与铝型材灯壳安装结构示意图。

[0024] 附图标记说明:1、铝型材灯壳;2、吊装弹片;3、吊绳;4、光源模组架;5、定位底座;6、转动旋钮;7、定位卡件;8、灯组;9、柔光板;10、防护板。

具体实施方式

[0025] 下面结合本实用新型实施例的附图对本实用新型实施例的技术方案进行解释和说明,但下述实施例仅为本实用新型的优选实施例,并非全部。基于实施方式中的实施例,本领域技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得其他实施例,都属于本实用新型的保护范围。

[0026] 下面结合附图具体描述本实用新型实施例的一种快速拼接低眩光的线条灯。

[0027] 实施例1

[0028] 为了便于理解,请参阅图1至图5,本实用新型提供的一种快速拼接低眩光的线条灯的一个实施例,包括铝型材灯壳1,铝型材灯壳1的顶部设置有互相卡接的吊装弹片2,吊装弹片2的顶部设置有吊绳3,铝型材灯壳1的内部卡接有光源模组架4,光源模组架4的顶部设置定位底座5,铝型材灯壳1的顶部两侧均转动连接有转动旋钮6,转动旋钮6的底部设置有定位卡件7,且定位卡件7与定位底座5相契合,光源模组架4的底部卡接有与铝型材灯壳1底部相齐平的防护板10。

[0029] 需要说明的是,通过设置的吊绳3可以将该线条灯通过吊装弹片2进行吊起安装,利用所安装的转动旋钮6可以带动定位卡件7进行旋转,进而定位卡件7与光源模组架4上的定位底座5相匹配卡接,铝型材灯壳1实现了对光源模组架4的安装,进而提高了该线灯条的安装拼接效率,因此光源部分通过光源模组架4的结构把灯具上的转动旋钮6打开,进而整一块光源模组架4就能轻松的取下来,且转动旋钮6上会有打开和关闭的英文提示防止操作失误,同理如果需要安装光源模组架4,也是把光源模组架4往上一卡转动转动旋钮6就能轻松的安装,铝型材灯壳1底部设置的防护板10可以实现该线条灯的防护作用。

[0030] 在一些实施例中,如图3所示,铝型材灯壳1的顶部两侧设置有一体成型的卡接条,吊装弹片2的匹配卡接在卡接条上。

[0031] 需要说明的是,通过在铝型材灯壳1上的卡接条可以将吊装弹片2卡接在其中,进而实现将吊装弹片2与铝型材灯壳1连接在一块。

[0032] 在一些实施例中,如图1所示,吊绳3的顶部固定安装有吊绳配件。

[0033] 需要说明的是,利用所安装的吊绳配件可以将吊绳3的一端进行安装,进而吊绳配件安装在固定连接在天花板的吸顶支架上。

[0034] 在一些实施例中,光源模组架4的底部固定安装有灯组8,且灯组8采用为PCB光源板;光源模组架4上卡接有柔光板9,且柔光板9位于灯组8与防护板10之间。

[0035] 需要说明的是,利用所安装的灯组8可以实现该线条灯的照明使用,且利用所安装的柔光板9可以实现该灯组8的柔和照射,避免产生眩光的情况。

[0036] 实施例2

[0037] 在一些实施例中,如图3所示,光源模组架4上设置有若干个一体成型的散热条;铝型材灯壳1、光源模组架4均采用AL6063型材铝制成。

[0038] 需要说明的是,利用所设置的散热条,且采用AL6063型材铝制成的铝型材灯壳1和光源模组架4,进而保证该线条灯的散热效果较佳,可以使热量快速传导,保证其具有高导热、低温差、低光衰、高寿命。

[0039] 工作原理:若使用的为单条款吊装,其步骤如下说明:

[0040] 首先天花板预留出直径10mm出线孔膨胀螺丝打入天花板内。通过螺丝把明装吸顶支架固定在天花板上。把吊绳配件通过螺纹旋转固定在吸顶盒上,且电源线穿过吸顶盒接线前提需断电操作。通过接线端子按说明接线把吸顶盒往上旋转固定在明装吸顶支架中最后把螺丝锁在吸顶盒中。另一端先把膨胀螺丝固定在天花板上通过螺丝固定吊绳配件拧紧。把吊装弹片2卡入铝型材灯壳1中调节合适的间距,通过螺丝刀把吊装弹片2的螺丝锁紧。

[0041] 线条灯的拼接步骤如下:

[0042] 首先把拼接支架通过螺丝固定在灯体铝型材灯壳1中形成拼接组件通过转动旋钮6上的箭头方向把拼接的光源模组架对插固定,扳动转动旋钮6,定位卡件7快速锁紧,最后用六角扳手拧紧角码。

[0043] 以上所述,以上实施例仅用以说明本申请的技术方案,而非对其限制;尽管参照前述实施例对本申请进行了详细的说明,本领域的普通技术人员应当理解:其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换;而这些修改或者替换,并不使相应技术方案的本质脱离本申请各实施例技术方案的精神和范围。

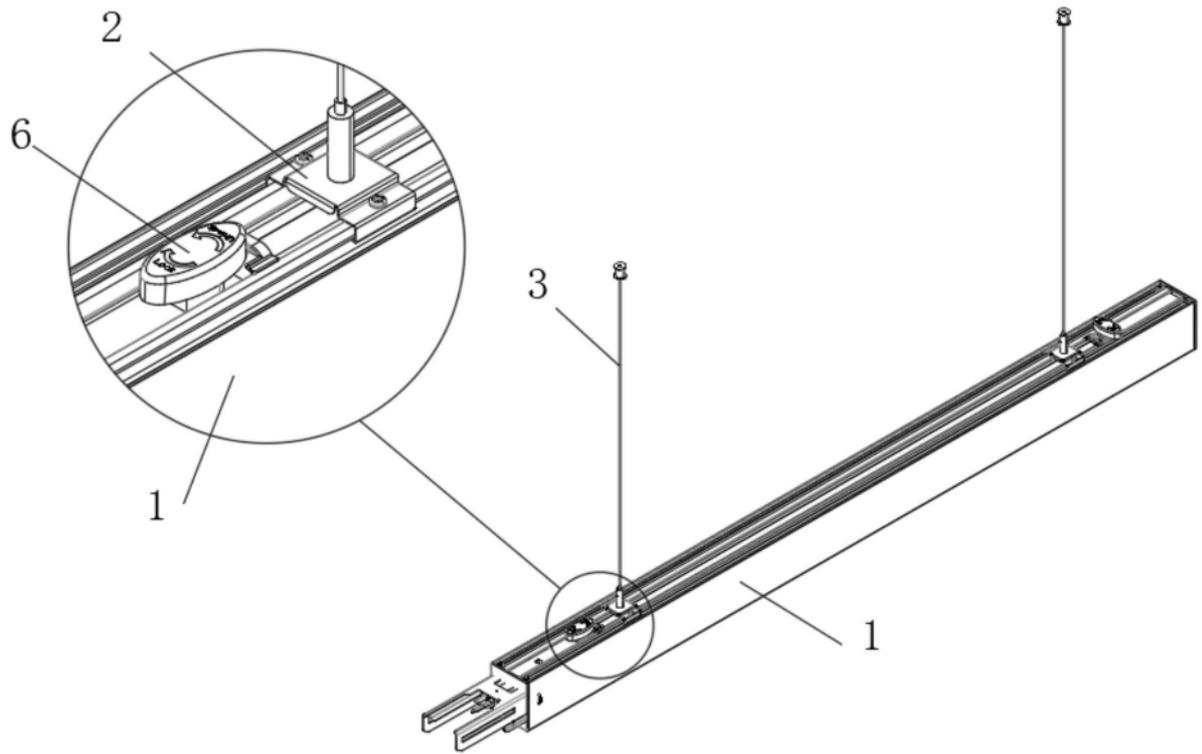


图1

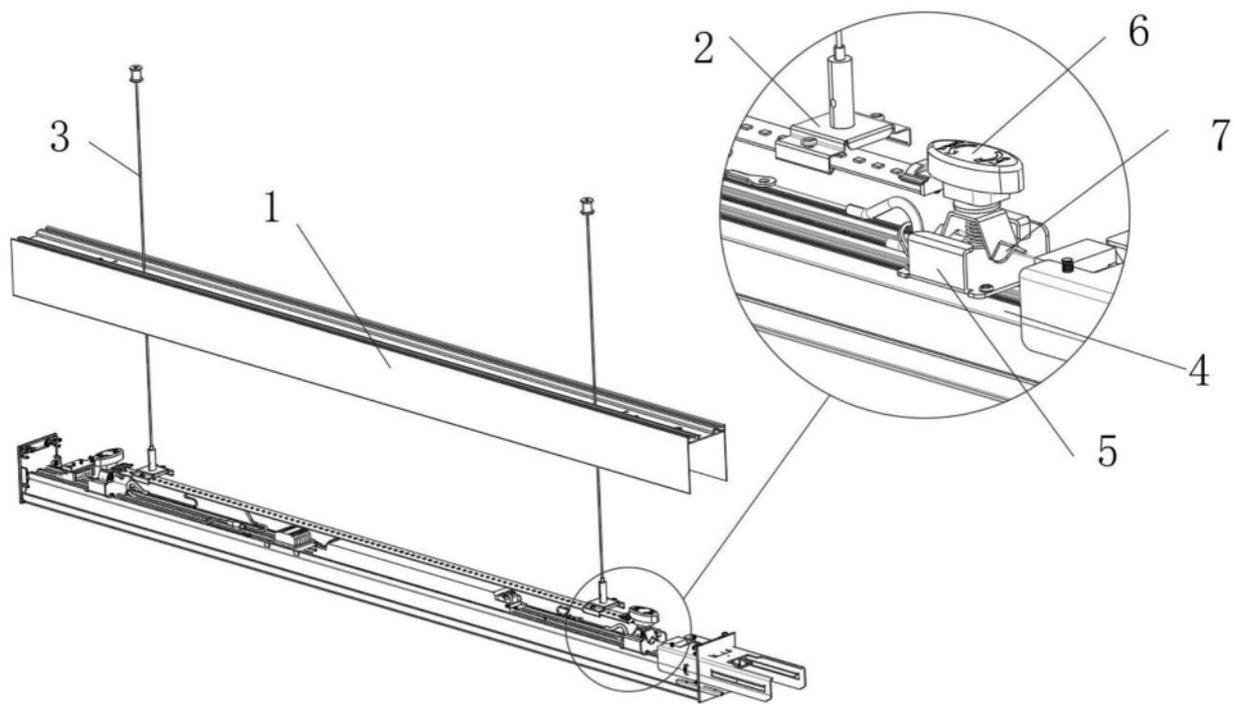


图2

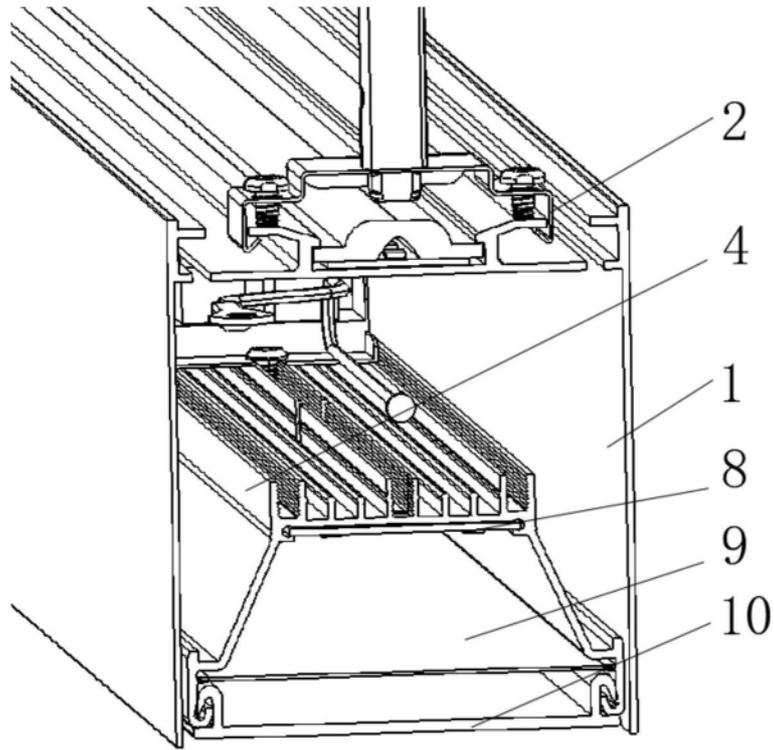


图3

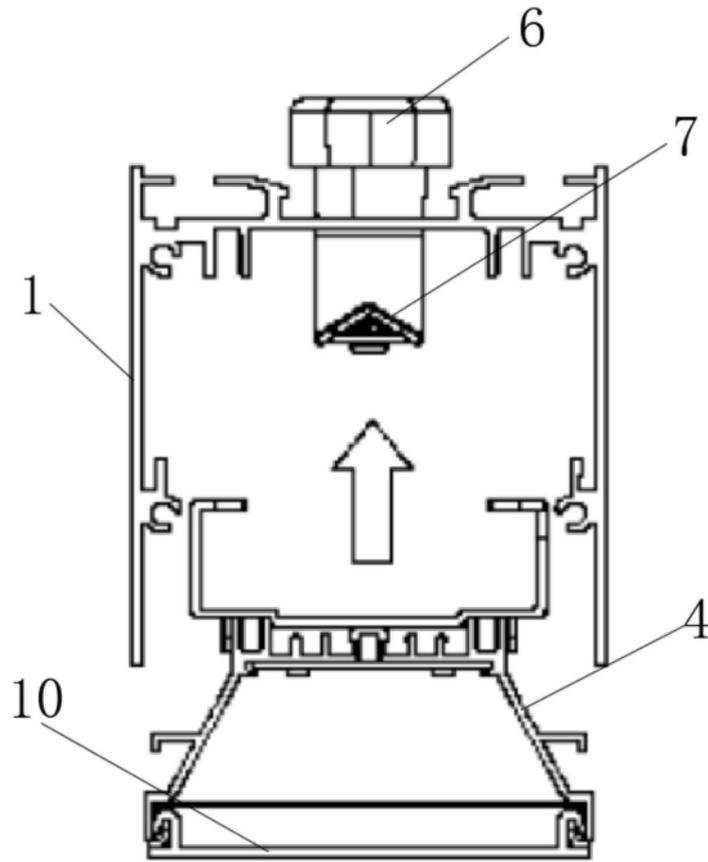


图4

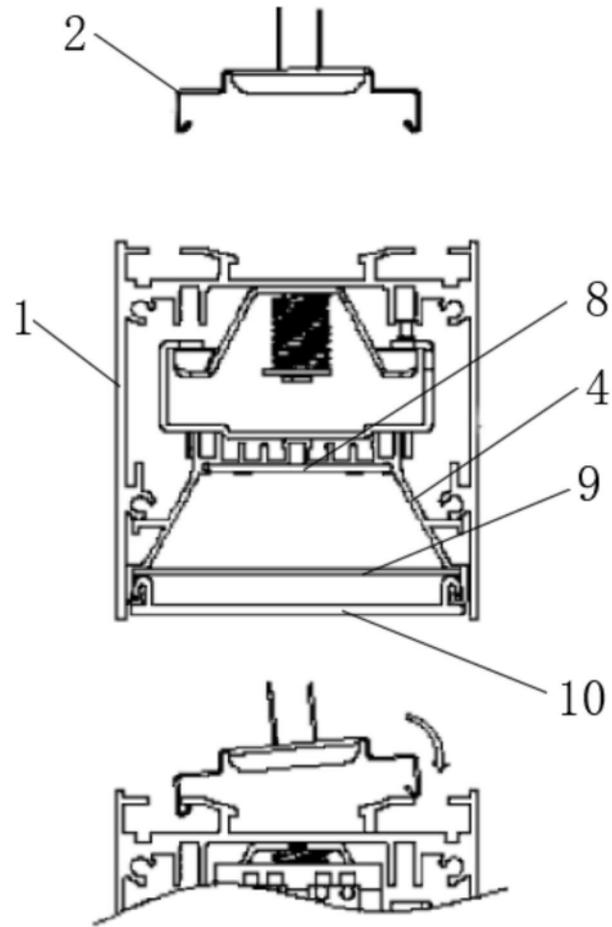


图5