

기술표준원 고시 제 2000 - 54 호
(제정 2000. 4. 6)

전기용품안전기준

K 60061-3R

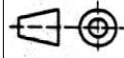
[IEC 1996-02]

K 60061-3의 6번째 보완판

게이지가 있는 램프 베이스 및 소켓

제3부: 게이지

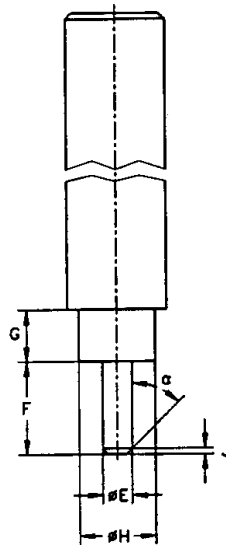
램프 소켓 판정을 위한 싱글 핀 게이지 "D"
G12, PG12-, & PGX12-.



1/1쪽

치수: mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.
G12, PG12 그리고, PGX12 소켓에 대한 상세한 내용은, 문서 7005-63과 7005-64를
각각 참조하십시오.



기준	치수	허용오차
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	8,0	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	+ 0,0 - 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
α	30°	+ 1° - 1°

목적 : 램프 소켓 G12, PG12와 PGX12의 접촉부에서 최대 베이스-핀 치수와 관련된
최대 인출력을 판정하는 것.

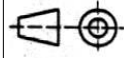
시험 : 게이지를 램프 소켓 접촉부 중 하나에 완전히 삽입한 후, 게이지를 빼는 데
필요한 힘은 G12, PG12와 PGX12 소켓에 대해 문서 7005-63, 7005-64에
이 게이지에 대해 명시된 값을 초과해서는 안된다.

시험을 다른 접촉부에 대해서 반복해야한다.

길이 F에 대한 표면 처리는 0,4 μ m이다.

7006-80D-3

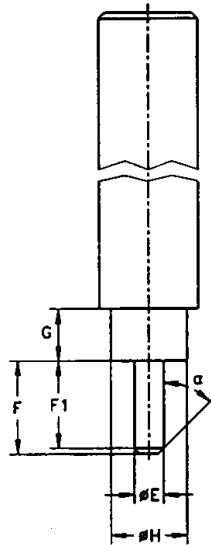
램프 소켓 판정을 위한 싱글 핀 게이지 "E"
G12, PG12-, & PGX12-.



1/1쪽

치수 : mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.
G12, PG12 그리고, PGX12 소켓에 대한 상세한 내용은, 문서 7005-63과 7005-64를
각각 참조하십시오.



기준	치수	허용오차
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	7,0	+ 0,05 - 0,05
F1	6,6	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	+ 0,0 - 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
α	30°	+ 1° - 1°

목적 : 램프 소켓 G12, PG12와 PGX12의 접촉부에서 최소 베이스-핀 치수와 관련된
최소 유지력을 판정하는 것.

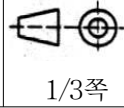
시험 : 게이지를 램프 소켓 접촉부 중 하나에 완전히 삽입한 후, 게이지를 빼는 데
필요한 힘은 G12, PG12와 PGX12 홀더에 대해 문서 7005-63, 7005-64에
이 게이지에 대해 명시된 값보다 작아서는 안된다.

시험을 다른 접촉부에 대해서 반복해야한다.

길이 F에 대한 표면 처리는 0,4 μ m이다.

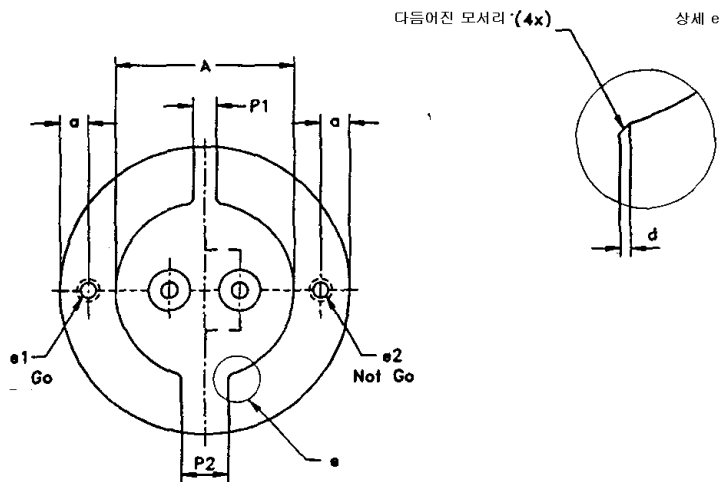
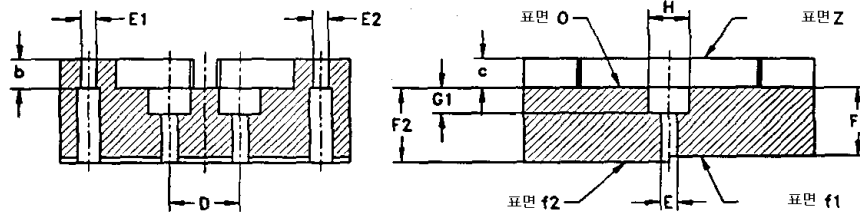
7006-80E-3

완성 램프에서 베이스에 대한
"GO"와 "NOT GO" 게이지
PG12-, & PGX12-.



치수 : mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.
PG12, PGX12 소켓에 대한 상세한 내용은, 문서 7004-64를 참조하십시오.



PG12-2와 PGX12-2 베이스를 판정하는 게이지에 대해 구멍 e1은 중심수평선 위아래로 45.°의 각안에 위치해야한다.

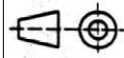
PG12-1 베이스를 판정하는 게이지만을 나타내었다.

PG12-2, PG12-3, PGX12-1과 PGX12-2 베이스를 점검하는 게이지는 2/3쪽에 대략의 도면을 나타내었다.

모든 다른 치수는 PG12-1 게이지와 같다.

7006-81-3

완성 램프에서 베이스에 대한
"GO"와 "NOT GO" 게이지
PG12-, & PGX12-.

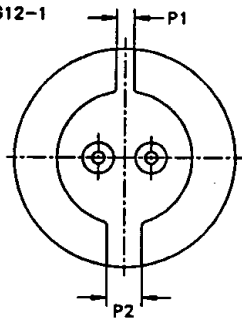


2/3쪽

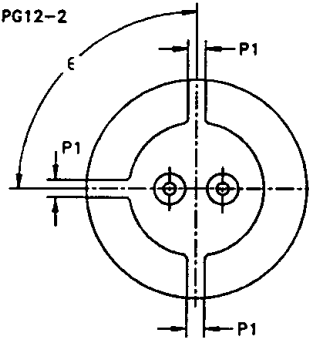
치수 : mm

디자인 유형

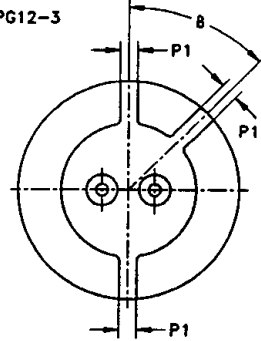
PG12-1



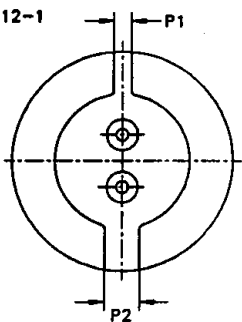
PG12-2



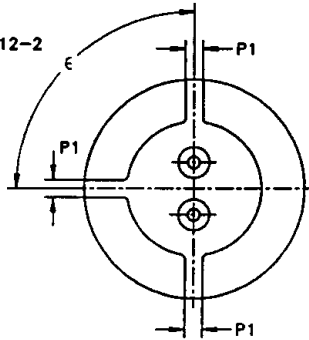
PG12-3



PGX12-1



PGX12-2



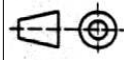
기준	치수	허용오차
A	30,6	+ 0,01 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,79	+ 0,01 - 0,0
E1	2,67	+ 0,01 - 0,0
E2	2,29	+ 0,0 - 0,01
F1	11,4	+ 0,0 - 0,025
F2	12,5	+ 0,025 - 0,0
G1	4,5	+ 0,025 - 0,0
H	7,1	+ 0,01 - 0,0

기준	치수	허용오차
P1	4,0	+ 0,02 - 0,0
P2	7,9	+ 0,02 - 0,0
a	5	+ 0,2 - 0,2
b	5	+ 0,5 - 0,5
c	5	+ 0,5 - 0,5
d	0,6	+ 0,1 - 0,0
g	45°	+ 5' - 5'
ε	90°	+ 5' - 5'

7006-81-3

	완성 램프에서 베이스에 대한 "GO"와 "NOT GO" 게이지 PG12-, & PGX12-.	3/3쪽
치수 : mm 목적 : 각 핀의 치수A 와 치수 Emin, Emax, Fmin과 Fmax에 관계된 기준 P1과 P2에 따른 Amax 치수, 핀의 결합된 변위와 직경, 핀의 돌기, 반대 위치, 돌기의 너비를 고려한 최대 윤곽선을 판정하는 것. 시험 : 베이스는 베이스의 기준면이 게이지의 0면과 충돌할 때까지, 게이지(PG12-1과 PGX12-1 베이스)의 작은 금에 들어간 기준 돌기를 따라 Z면에 적절한 게이지를 꽂아 넣어야한다. 핀의 끝은 같은 면에 있어야하고, 표면 f1아래로 투영한다. 그러나, 표면 f2위로 투영되어서는 안된다. 핀의 돌기가 Z면에 충돌할 때까지, 구멍 e1안으로 각 핀을 삽입하는 것이 가능해야한다. 구멍 e2안으로 핀을 삽입하는 것이 가능해서는 안된다.		
7006-81-3		

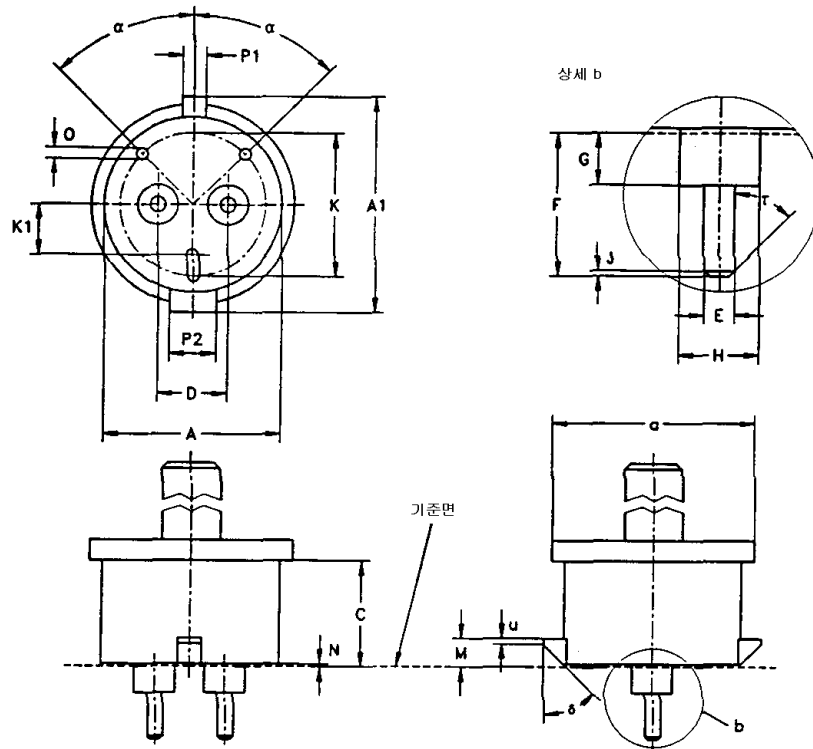
램프 소켓을 판정하는 플러그 게이지 "A"
PG12-, & PGX12-.



1/3쪽

치수 : mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.
PG12, PGX12 소켓에 대한 상세한 내용은, 문서 7005-64를 참조하십시오.



PG12-1 베이스를 판정하는 게이지만을 나타내었다.

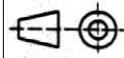
PG12-2, PG12-3, PGX12-1과 PGX12-2 베이스를 점검하는 게이지는 2/3쪽에 대략의 도면을 나타내었다.

모든 다른 치수는 PG12-1 게이지와 같다.

편의 표면 처리는 $0,4\mu\text{m}$ 이다.

7006-81A-3

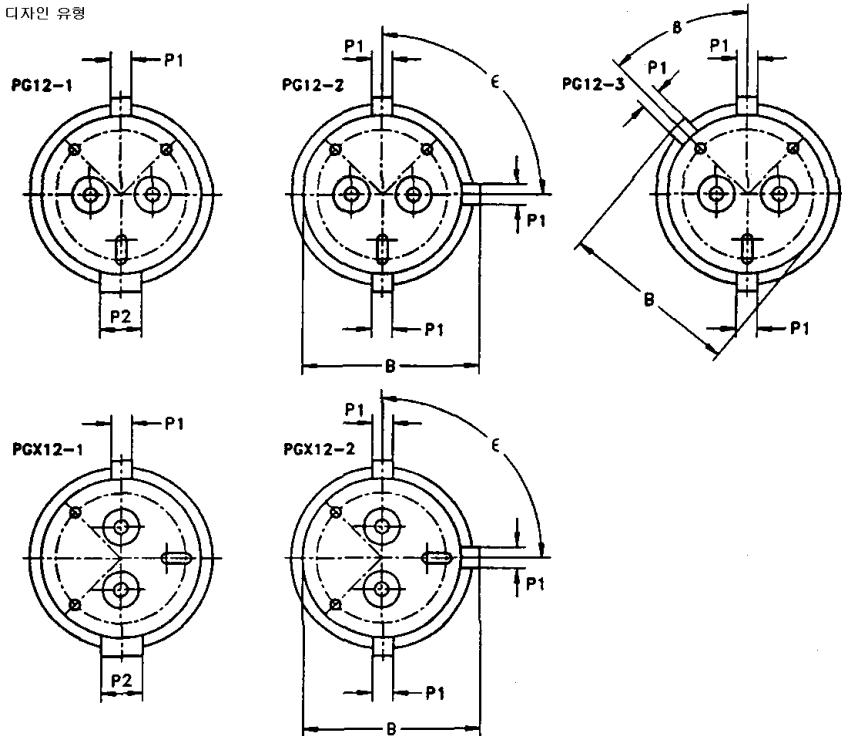
램프 소켓을 판정하는 플러그 게이지 "A"
PG12-, & PGX12-.



2/3쪽

치수 : mm

디자인 유형



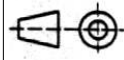
기준	치수	허용오차
A	30,61	+ 0,02 - 0,0
A1	37,62	+ 0,02 - 0,0
B	34,12	+ 0,02 - 0,0
C	18,0	+ 0,05 - 0,0
D	12,135	+ 0,01 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1
K1	8,8	+ 0,1 - 0,1

기준	치수	허용오차
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	4,02	+ 0,02 - 0,0
P2	7,92	+ 0,02 - 0,0
a	35	+ 0,5 - 0,5
u	1,0	+ 0,05 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°
β	45°	+ 5' - 5'
δ	45°	+ 0 - 1°
ε	90°	+ 5' - 5'
γ	30°	+ 30' - 30'

7006-81A-3

	램프 소켓을 판정하는 플러그 게이지 “A” PG12-, & PGX12-.	3/3쪽
치수 : mm 목적 : 시트 7004-64에 명시된 최대 간격의 핀 치수, 치수 A1max에 따라서 최대 베이스와 연관된 시트 7005-64에 명시된 치수 Amin, A1min, P1min, P2min, Hmin과 Gmin과 최대 삽입력과 인출력을 판정하는 것. 시험 : 게이지의 지지돌기가 램프 소켓 면과 접촉할 때까지 문서 7005-64시트에 있는 이 게이지에 명시된 최대 삽입력을 초과하지 않는 힘으로 램프 소켓 안으로 적절한 게이지를 삽입하는 것이 가능해야한다. 이 위치에서 램프 소켓의 테두리와 게이지의 C면 사이에 확실한 틈이 있어야한다. 이 시험 후, 문서 7005-64에 서 이 게이지에 명시된 최고 인장력을 초과하지 않는 힘으로 게이지를 인출하는 것이 가능해야한다.		
7006-81A-3		

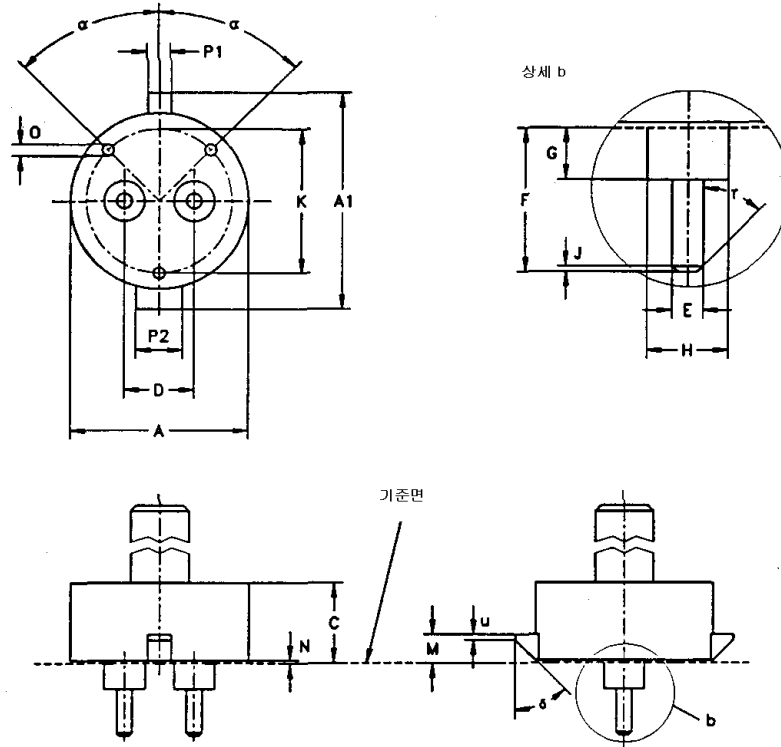
램프 소켓을 판정하는 플러그 게이지 "B"
PG12-, & PGX12-.



1/3쪽

치수 ; mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.
PG12, PGX12 홀더에 대한 상세한 내용은, 문서 7005-64를 참조하십시오.



PG12-1 베이스를 판정하는 게이지만을 나타내었다.

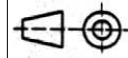
PG12-2, PG12-3, PGX12-1과 PGX12-2 베이스를 점검하는 게이지는 2/3쪽에 대략의 도면을 나타내었다.

모든 다른 치수는 PG12-1 게이지와 같다.

편의 표면 마무리는 $0,4\mu m$ 이다.

7006-81B-3

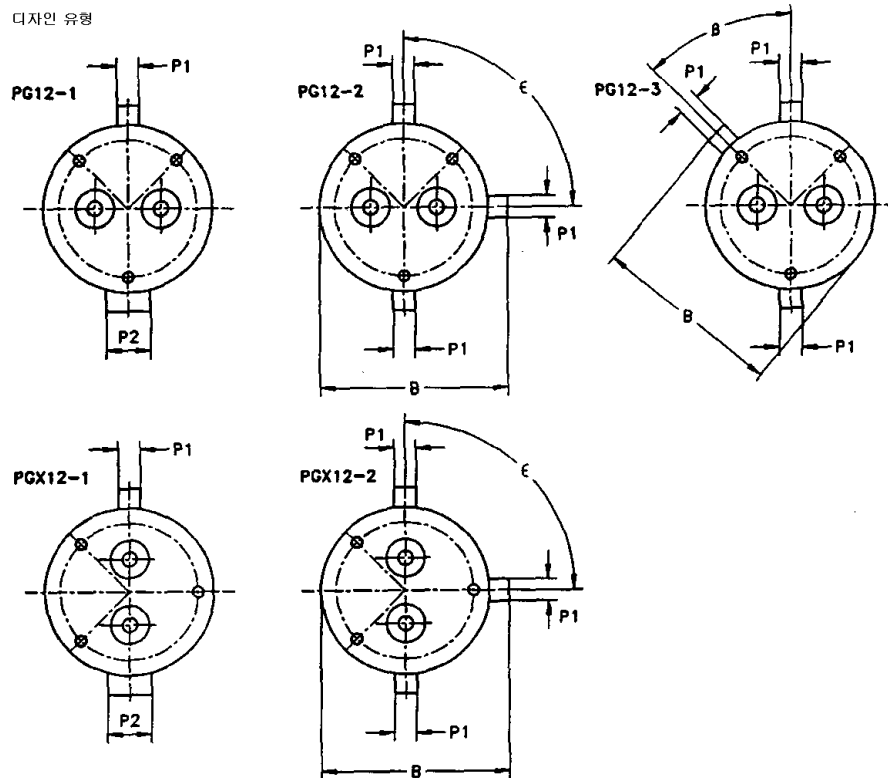
램프 소켓을 판정하는 플러그 게이지 "B"
PG12-, & PGX12-.



2/3쪽

치수 : mm

디자인 유형



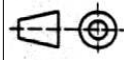
기준	치수	허용오차
A	30,61	+ 0,02 - 0,0
A1	37,62	+ 0,02 - 0,0
B	34,12	+ 0,02 - 0,0
C	14	+ 0,2 - 0,2
D	11,865	+ 0,0 - 0,01
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0
J	0,4	+ 0,0 - 0,05
K	25	+ 0,1 - 0,1

기준	치수	허용오차
M	5,02	+ 0,02 - 0,0
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	4,02	+ 0,02 - 0,0
P2	7,92	+ 0,02 - 0,0
u	1,0	+ 0,05 - 0,0
α	45°	+ 1° - 1°
β	45°	+ 5' - 5'
δ	45°	+ 0 - 1°
ϵ	90°	+ 5' - 5'
γ	30°	+ 30' - 30'

7006-81B-3

	램프 소켓을 판정하는 플러그 게이지 “B” PG12-, & PGX12-.	3/3쪽
목적 : A1 최대치수와 최소 간격에서 핀 치수와 최대 베이스에 관련된 문서 7005-64에 명시된 최대 삽입력을 판정하는 것. 시험 : 게이지의 지지 돌기가 램프 소켓 면과 접촉할 때까지, 문서 7005-64에서 이 게이지에 대해 명시한 최대 삽입력을 초과하지 않는 힘으로 램프 소켓 안으로 적절히 게이지를 삽입하는 것이 가능해야한다.		
7006-81B-3		

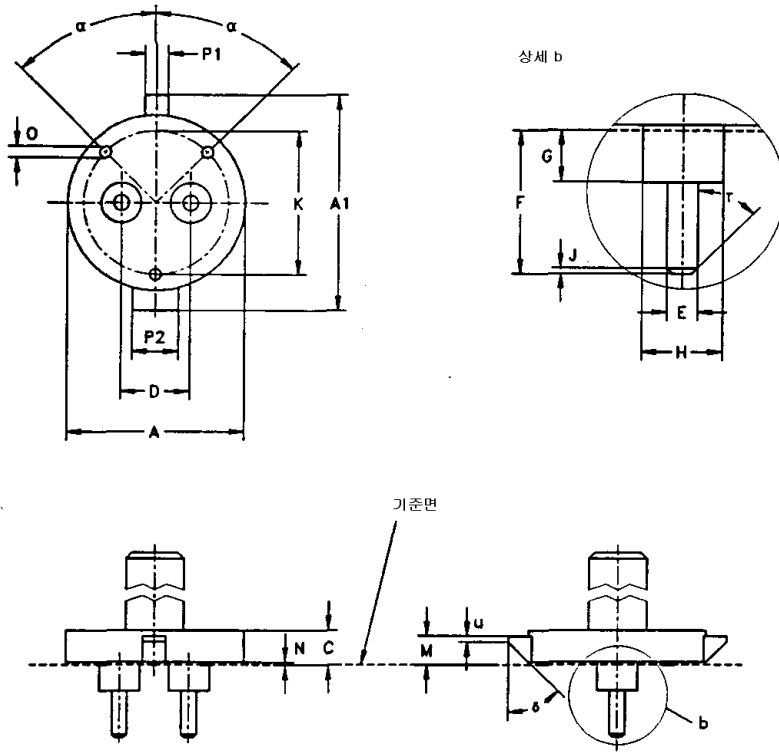
램프 소켓을 판정하는 플러그 게이지 "C"
PG12-, & PGX12-.



1/3쪽

치수 ; mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.
PG12, PGX12 소켓에 대한 상세한 내용은, 문서 7005-64를 참조하십시오.



PG12-1 베이스를 판정하는 게이지만을 나타내었다.

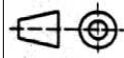
PG12-2, PG12-3, PGX12-1과 PGX12-2 베이스를 점검하는 게이지는 2/3쪽에 대략의 도면을 나타내었다.

모든 다른 치수는 PG12-1 게이지와 같다.

편의 표면 처리는 0,4 μ m이다.

7006-81C-3

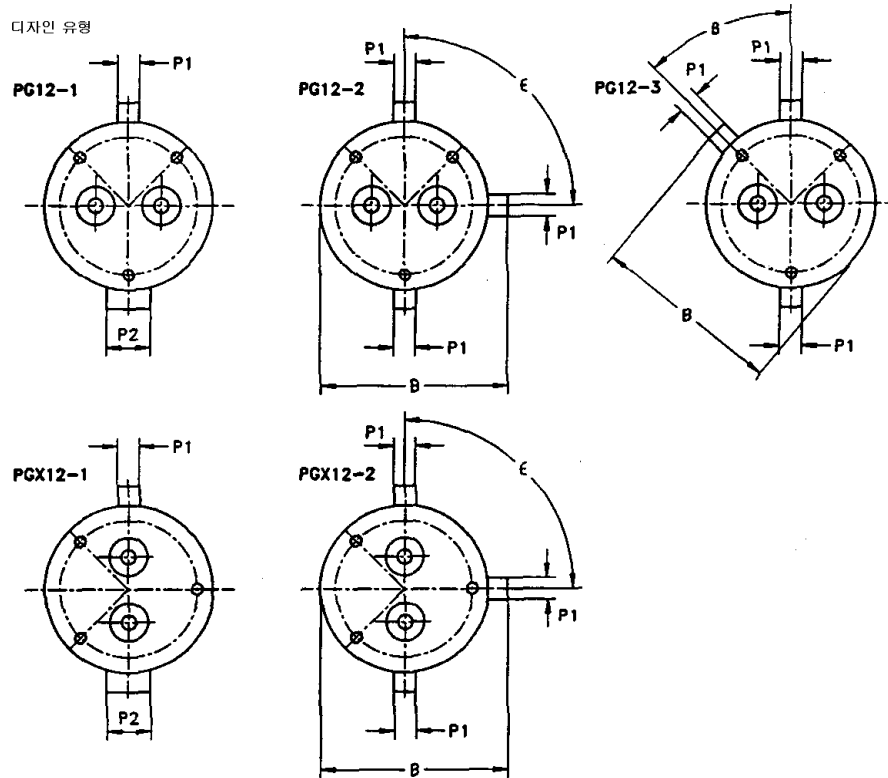
램프 소켓을 판정하는 플러그 게이지 "C"
PG12-, & PGX12-.



2/3쪽

치수 : mm

디자인 유형



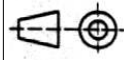
기준	치수	허용오차
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
A1	36,4	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02
C	6	+ 0,5 - 0,5
D	12,0	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1

기준	치수	허용오차
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	3,7	+ 0,0 - 0,05
P2	7,0	+ 0,0 - 0,05
u	0,5	+ 0,0 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'
β	45°	+ 5' - 5'
δ	40°	+ 30' - 30'
ϵ	90°	+ 5' - 5'
r	35°	+ 30' - 30'

7006-81C-3

	램프 소켓을 판정하는 플러그 게이지 “C” PG12-, & PGX12-.	3/3쪽
치수 : mm 목적 : 최소 외형 치수와 공칭 간격에서 핀의 치수와 관련된 것 과 같이 최소 베이스에 관계된 최소 유지력을 판정하는 것. 시험 : 게이지의 지지돌기가 램프 소켓 면과 접촉할 때까지 램프 소켓 안으로 적절히 게이지를 삽입하는 것이 가능해야한다. 게이지를 빼는 데 필요한 힘은 문서 7005-64에서 이 게이지에 대해 명시한 값보다 작아 서는 안된다. 주- 램프 소켓은 한 쪽 방향으로만 게이지를 받아들여야 한다.		
7006-81C-3		

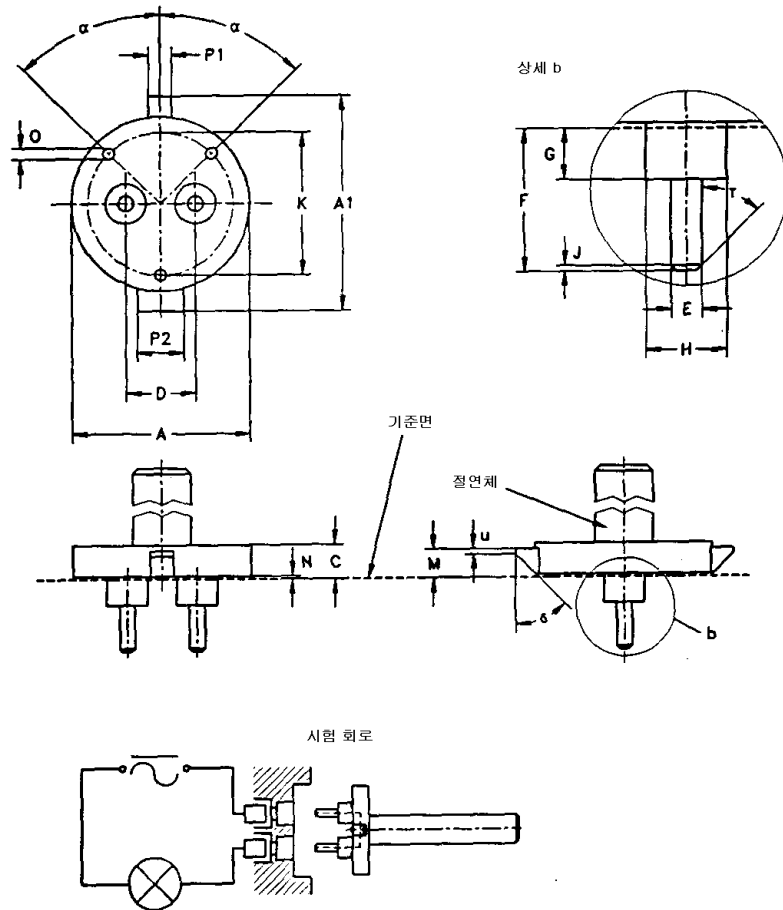
램프 소켓에서 접촉구성을 판정하는 플러그 게이지 "F"
PG12-, & PGX12-.



1/3쪽

치수 : mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.
PG12, PGX12 소켓에 대한 상세한 내용은, 문서 7005-64를 참조하십시오.



PG12-1 베이스를 판정하는 게이지만을 나타내었다.

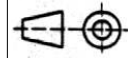
PG12-2, PG12-3, PGX12-1과 PGX12-2 베이스를 점검하는 게이지는 2/3쪽에 대략의 도면을 나타내었다.

모든 다른 치수는 PG12-1 게이지와 같다.

편의 표면 처리는 $0,4\mu\text{m}$ 이다.

7006-81F-3

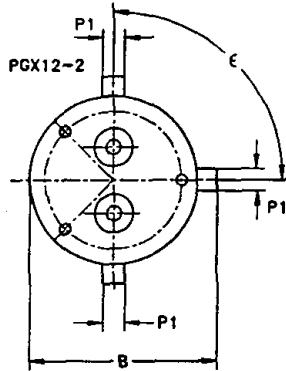
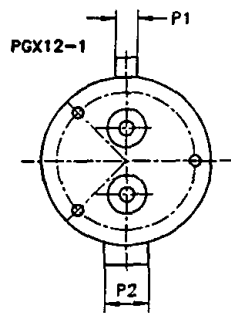
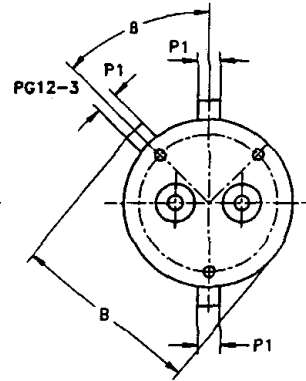
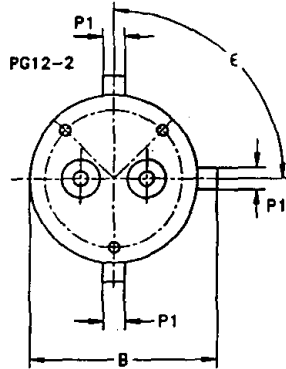
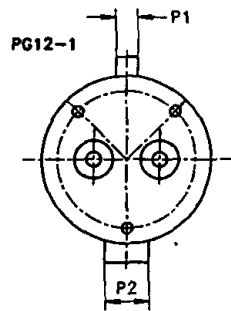
램프 소켓에서 접촉구성을 판정하는 플러그 게이지 "F"
PG12-, & PGX12-.



2/3쪽

치수 : mm

디자인 유형



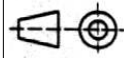
기준	치수	허용오차
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
A1	36,4	+ 0,0 - 0,02
B	32,8	+ 0,0 - 0,02
C	6	+ 0,5 - 0,5
D	12,525	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1

기준	치수	허용오차
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	3,7	+ 0,0 - 0,05
P2	7,0	+ 0,0 - 0,05
u	0,5	+ 0,0 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'
β	45°	+ 5' - 5'
δ	40°	+ 30' - 30'
ε	90°	+ 5' - 5'
r	35°	+ 30' - 30'

7006-81F-3

	램프 소켓에서 접촉구성을 판정하는 플러그 게이지 “F” PG12-, & PGX12-.	3/3쪽
치수 : mm 목적 : 램프 소켓 PG12-..과 PGX12-..의 최대간격에서 핀 치수와 관련된 최소 베이스의 접촉 구성을 판정하는 것. 시험 : 접합부에 닿을 때까지 램프 소켓 안으로 게이지를 삽입하는 것이 가능해야한다. 이 위치에서 지시 램프에 불이 켜져야한다.		
7006-81F-3		

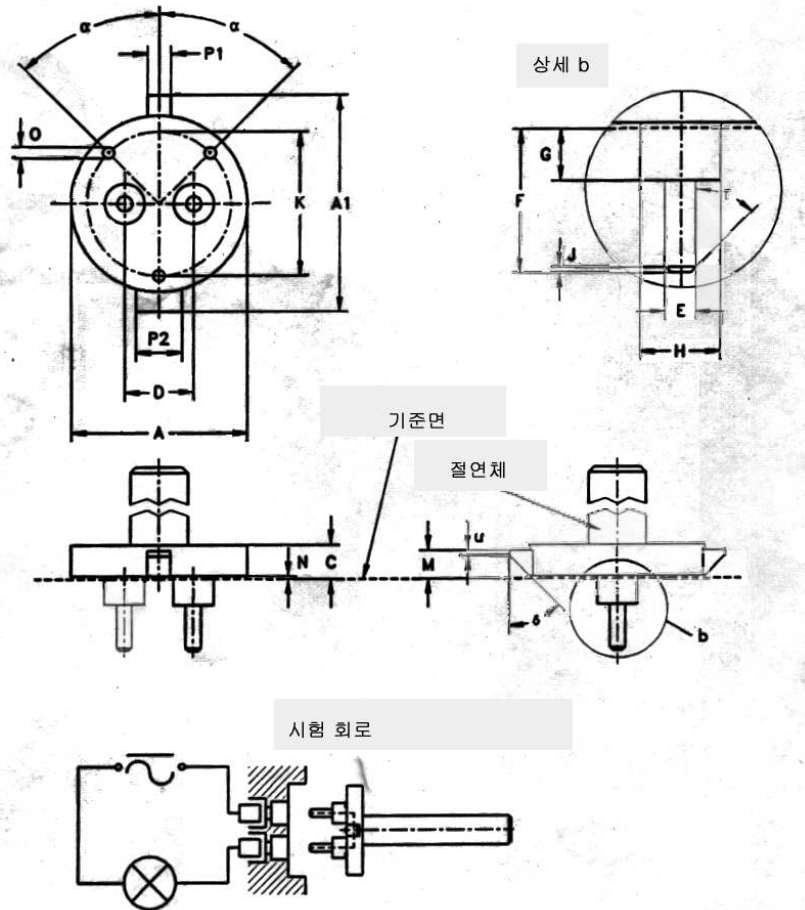
램프 소켓에서 접촉구성을 판정하는 플러그 게이지 "G"
PG12-, & PGX12-.



1/3쪽

치수 : mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.
PG12, PGX12 소켓에 대한 상세한 내용은, 문서 7005-64를 참조하십시오.



PG12-1 베이스를 판정하는 게이지만을 나타내었다.

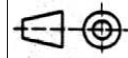
PG12-2, PG12-3, PGX12-1과 PGX12-2 베이스를 점검하는 게이지는 2/3쪽에 대략의 도면을 나타내었다.

모든 다른 치수는 PG12-1 게이지와 같다.

편의 표면 처리는 0,4 μ m이다.

7006-81G-3

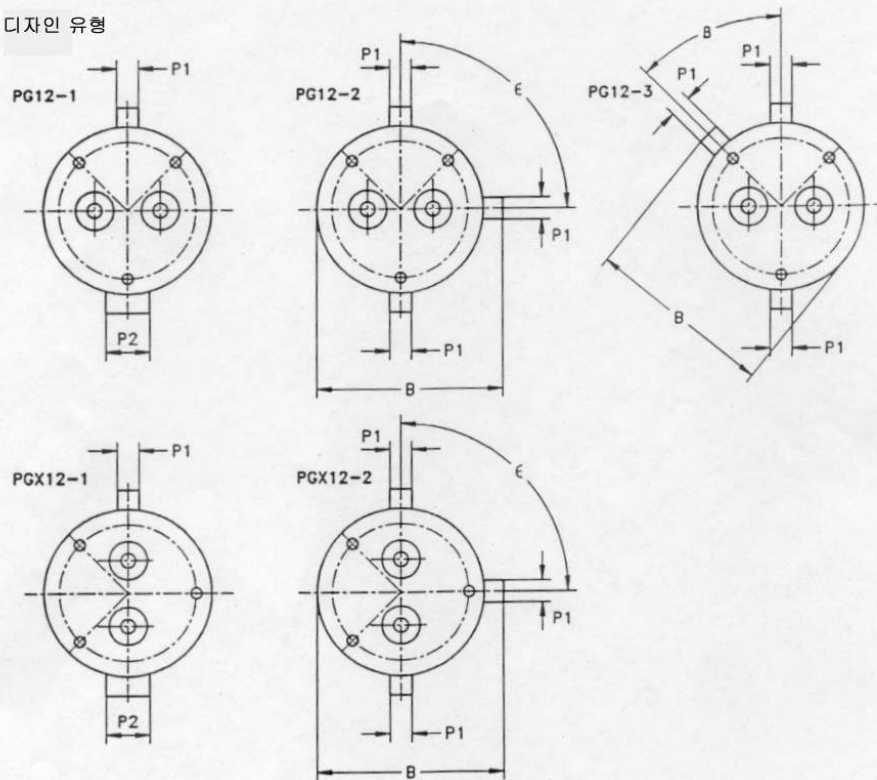
램프 소켓에서 접촉구성을 판정하는 플러그 게이지 "G"
PG12-, & PGX12-.



2/3쪽

치수 : mm

디자인 유형



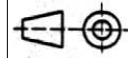
기준	치수	허용오차
A	29,4	+ 0,0 - 0,02
A1	36,4	+ 0,0 - 0,02
B	32,9	+ 0,0 - 0,02
C	6	+ 0,5 - 0,5
D	11,475	+ 0,005 - 0,005
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	11,4	+ 0,0 - 0,01
G	3,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,2	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,1 - 0,0
K	25	+ 0,1 - 0,1

기준	치수	허용오차
M	4,58	+ 0,0 - 0,02
N	0,5	+ 0,0 - 0,05
O	2	+ 0,1 - 0,1
P1	3,7	+ 0,0 - 0,05
P2	7,0	+ 0,0 - 0,05
u	0,5	+ 0,0 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'
β	45°	+ 5' - 5'
δ	40°	+ 30' - 30'
ε	90°	+ 5' - 5'
γ	35°	+ 30' - 30'

7006-81G-3

	램프 소켓에서 접촉구성을 판정하는 플러그 게이지 “G” PG12-, & PGX12-.	3/3쪽
치수 : mm 목적 : PG12-, 와 PGX12-..램프 소켓의 최소간격에서 핀 치수와 관련된 최소 베이스의 접촉을 구성을 판정하는 것. 시험 : 접합부에 닿을 때까지 램프 소켓 안으로 게이지를 삽입하는 것이 가능해야한다. 이 위치에서 지시 램프에 불이 켜져야한다.		
7006-81G-3		

BI 핀 램프 베이스에 대한
"GO"와 "NOT GO" 게이지
GU7

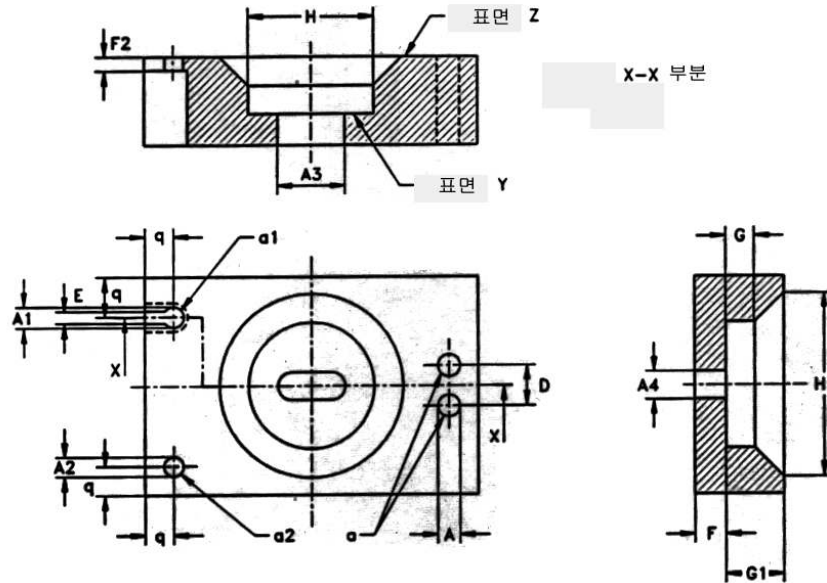


1/2쪽

치수 : mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.

GU7 소켓에 대한 상세한 내용은, 문서 7004-113을 참조하십시오.



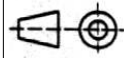
기준	치수	허용오차
A (1)	3,85	+ 0,02 - 0,0
A1	3,6	+ 0,02 - 0,0
A2	3,4	+ 0,0 - 0,02
A3	10,85	+ 0,02 - 0,0
A4	3,6	+ 0,02 - 0,0
D	7,0	+ 0,025 - 0,025
E	2,1	+ 0,02 - 0,0
F	5,4	+ 0,02 - 0,0
F2	2,4	+ 0,0 - 0,02
G	6,0	+ 0,02 - 0,0
G1	12,0	+ 0,02 - 0,0
H	20,0	+ 0,0 - 0,02
H1	32,0	+ 0,02 - 0,0
q	4,95	Max.

(1) 0,25mm의 허용값 중에 정렬에러와 핀 간격 조절을 포함한다.

7006-113-1

	BI 핀 램프 베이스에 대한 “GO”와 “NOT GO” 게이지 GU7	2/2쪽
치수 : mm 목적 : 다음의 경우에 대해 GU7 베이스를 판정하는 것: - 각각 핀의 직경(A 치수); - 결합된 변위와 핀의 직경(A, D 치수); - 핀의 길이(F1 + J 치수); - 핀의 움푹 들어간 부분의 길이와 직경(F2와 E 치수); 시험 : 표면 Z로부터 구멍 “a1”으로 베이스의 핀을 삽입하고 슬롯을 따라 핀을 제거하는 것이 가능해야한다. 구멍 “a2”안으로 베이스의 핀을 삽입하는 것이 가능해서는 안 된다. 베이스의 기준면이 게이지의 Z 면과 접촉할 때까지 베이스의 두 핀이 동시에 구멍“a”으로 삽입하는 것이 가능해야한다. 베이스의 기준면이 게이지의 표면 Y와 접촉할 때까지 게이지 안으로 베이스를 삽입하는 것이 가능해야한다. 그 위치에서 핀의 끝이 같은 면에 있어야하고, 게이지 표면 위로 투영되도록 해야한다.		
7006-113-1		

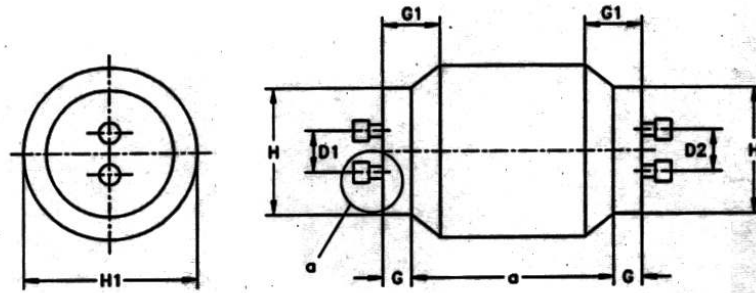
램프 소켓 GU7에서 최대 삽입, 인출 토크의
판정에 대한 “GO”게이지와 게이지



1/1쪽

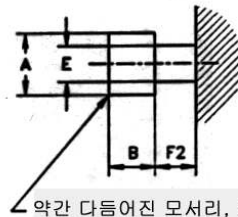
치수 : mm

도면은 교환성에 대해 필수적인 치수만을 나타낸 것이다.
GU7 소켓에 대한 상세한 내용은, 문서 7005-113을 참조하십시오.



상세 a

배율 3:1



약간 다듬어진 모서리, 시트 7006-1 참조

기준	치수	허용오차
A	3,6	+ 0,02 - 0,0
B	2,7	+ 0,0 - 0,02
D1	7,25	+ 0,0 - 0,025
D2	6,75	+ 0,025 - 0,0
E	2,1	+ 0,02 - 0,0
F2	2,4	+ 0,0 - 0,02
G	6,0	+ 0,0 - 0,02
G1	12,0	+ 0,0 - 0,02
H	20,0	+ 0,0 - 0,02
H1	32,0	+ 0,0 - 0,02
a	25	+ 0,1 - 0,1

목적 : 최대 램프 베이스와 관련된 최대 삽입, 인출 토크를 판정하는 것.

시험 : ..Nm(u.c)을 초과하지 않는 토크로 램프 소켓 안으로 게이지의 끝을 삽입하는 것과 램프 소켓으로부터 게이지를 제거하는 것이 가능해야한다.

7006-113A-1