

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

# 전기용품안전기준

K60061-3S

[IEC 1997-07]

---

---

K60061-3의 17번째 보완판

호환성과 안전성 조절용 게이지가 있는 램프 캡 및 홀더

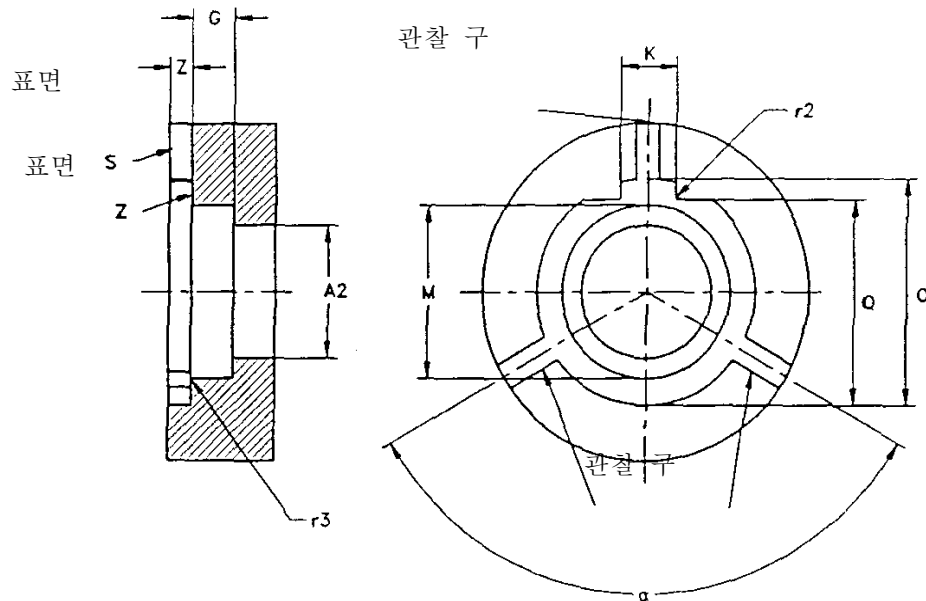
제 3 부:  
게이지

## 전 초점 베이스을 위한 "GO" 게이지

PX26  
치수 mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 PX26의 자세한 사항은 문서 7004-5 참조



참조 치수 마진

목적 : 호환성과 최대 치수들을 고려해 완성한 램프에 베이스PX26을 적용하였을 때 호환성 및 정밀도를 검사하기 위함

| 치수 | 치수   | 마진              |
|----|------|-----------------|
| A2 | 20,0 | + 0,01<br>- 0,0 |
| G  | 3,5  | + 0,02<br>- 0,0 |
| K  | 8,0  | + 0,02<br>- 0,0 |
| M  | 26,0 | + 0,01<br>- 0,0 |
| O  | 34,1 | + 0,02<br>- 0,0 |
| Q  | 30,7 | + 0,01<br>- 0,0 |
| Z  | 2    | + 0,1<br>- 0,1  |
| r2 | 0,3  | + 0,1<br>- 0,0  |
| r3 | 0,4  | + 0,1<br>- 0,0  |
| α  | 120° | + 1°<br>- 1°    |

시험 : 세 돌기부가 게이지의 표면 Z에 닿을 때까지 표면 S의 게이지에 전구를 먼저 램프에 끼울 수 있어야 한다.

7006-5-2

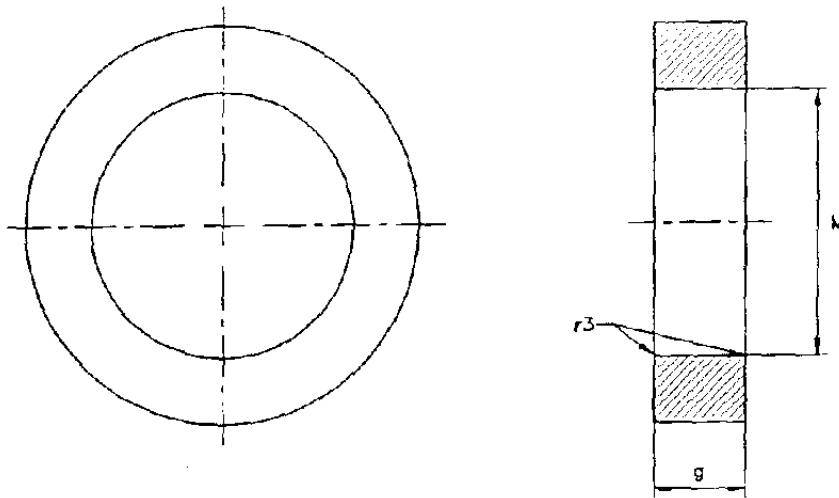
전초점 베이스의 치수 Mmin에 대한  
“NOT GO” 게이지

PX26

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 PX26의 자세한 사항은 문서 7004-5 참조



**목적 :** 완성된 램프의 베이스 PX26의 치수 Mmin을 검사하기 위한

**시험 :** 전등을 위로 불드는 램프라면 램프에 걸쳐 끼워져야 한다. 이 위치에서 게이지는 동시에 세 지지 돌기부상에 놓이지 않아야 한다  
단지 게이지 자체의 무게만이 이 시험에 가해져야 한다.

| 참조 | 치수    | 허용오차             |
|----|-------|------------------|
| M  | 25,9  | + 0,0<br>- 0,01  |
| g  | 15    | + 0,1<br>- 0,1   |
| r3 | 0,45  | + 0,05<br>- 0,05 |
| 중량 | 150 g | + 10 %<br>- 10 % |

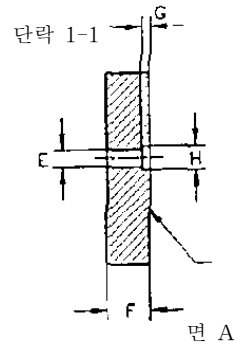
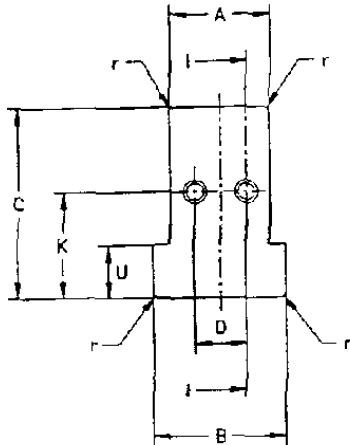
7006-5B-2

**실장되지않은 베이스를 위한 “GO” 게이지**  
(완성된 램프상에서 사용 불가)  
**GR8**

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 GR8의 자세한 사항은 문서 7004-68 참조



| 참조 | 치수   | 허용오차               |
|----|------|--------------------|
| A  | 15,5 | + 0,0<br>- 0,01    |
| B  | 20,3 | + 0,0<br>- 0,01    |
| C  | 29,0 | + 0,0<br>- 0,01    |
| D  | 8,0  | + 0,005<br>- 0,005 |
| E  | 2,5  | + 0,01<br>- 0,0    |
| F  | 6,6  | + 0,0<br>- 0,01    |
| G  | 1,27 | + 0,01<br>- 0,0    |
| H  | 3,61 | + 0,02<br>- 0,0    |
| K  | 16,1 | + 0,0<br>- 0,02    |
| U  | 8,0  | + 0,5<br>- 0,5     |
| r  | 0,8  | + 0,05<br>- 0,0    |

**목적** : 치수 Amin, Bmin, Fmin, Kmin 그리고 결합된 직경과 실장되지 않은 이중 핀 베이스 GR8의 변위를 검사하기 위함

**시험** : 베이스의 핀은 표면 A의 게이지에 완전히 들어가야 한다.  
그래서 완전히 끼워졌을 때, 베이스의 기준면과 게이지의 면은 닿아야 한다.

면 마무리 : 0.4 um

7006-68-2

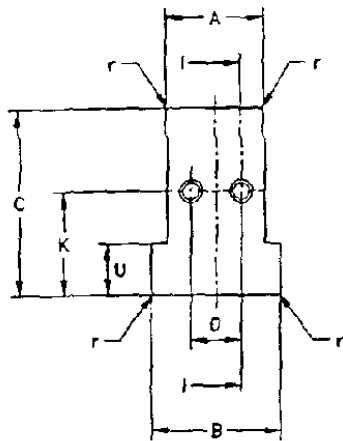
최대 램프 소켓의 진입 확인과 핀-간격 그리고 길이  
검사용 베이스를 위한 게이지

GR8

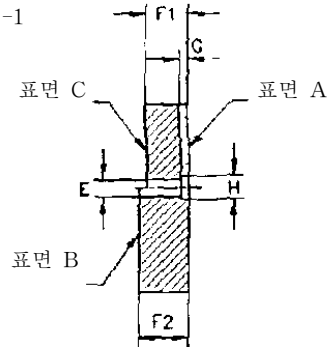
치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 GR8의 자세한 사항은 문서 7004-68 참조



부분 1-1



| 참조 | 치수   | 허용오차               |
|----|------|--------------------|
| A  | 15.5 | + 0.0<br>- 0.01    |
| B  | 20.3 | + 0.0<br>- 0.01    |
| C  | 29.0 | + 0.0<br>- 0.01    |
| D  | 8.0  | + 0.005<br>- 0.005 |
| E  | 2.79 | + 0.01<br>- 0.0    |
| F1 | 6.6  | + 0.0<br>- 0.01    |
| F2 | 7.77 | + 0.01<br>- 0.0    |
| G  | 1.27 | + 0.01<br>- 0.0    |
| H  | 3.61 | + 0.02<br>- 0.0    |
| K  | 16.1 | + 0.0<br>- 0.02    |
| U  | 8.0  | + 0.5<br>- 0.5     |
| r  | 0.8  | + 0.05<br>- 0.0    |

목적 : 치수 Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin 그리고 결합된 직경과

완성된 램프상의 이중 핀 캡 GR8 핀의 변위를 검사하기 위함

시험 : 베이스의 핀은 표면 A의 게이지에 완전히 들어가야 한다.

그래서 완전히 끼워졌을 때, 베이스의 기준면과 게이지의 면은  
닿아야 한다.

이 위치에서 핀들의 끝은 동일 면상에 있거나 표면 C를

지나 돌출되어있어야 한다. 그러나 면 B를 지나 돌출되면 안된다.

면 마무리 : 0.4 um

7006-68A-2

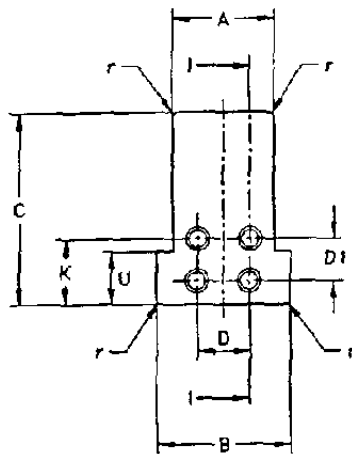
실장되지않은 베이스를 위한 “GO” 게이지  
(완성된 램프상에서 사용 불가)

GR10q

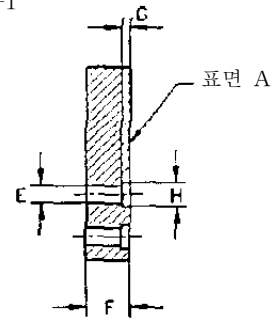
치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 GR10q의 자세한 사항은 문서 7004-77 참조



부분 1-1



| 참조 | 치수   | 허용오차               |
|----|------|--------------------|
| A  | 15.5 | + 0.0<br>- 0.01    |
| B  | 20.3 | + 0.0<br>- 0.01    |
| C  | 29.0 | + 0.0<br>- 0.01    |
| D  | 8.0  | + 0.005<br>- 0.005 |
| D1 | 6.35 | + 0.005<br>- 0.005 |
| E  | 2.5  | + 0.01<br>- 0.0    |
| F  | 6.6  | + 0.0<br>- 0.01    |
| G  | 1.27 | + 0.01<br>- 0.0    |
| H  | 3.61 | + 0.02<br>- 0.0    |
| K  | 9.9  | + 0.0<br>- 0.02    |
| U  | 8.0  | + 0.5<br>- 0.5     |
| r  | 0.8  | + 0.05<br>- 0.0    |

목적 : 치수 Amin, Bmin, Fmin, Kmin 그리고 결합된 직경과 실장되지 않은 이중 핀 베이스 GR10q의 변위를 검사하기 위함

시험 : 베이스의 핀은 표면 A의 게이지에 완전히 들어가야 한다.  
그래서 완전히 끼워졌을 때, 베이스의 참조 평면과 게이지의 면은 닿아야 한다.

면 마무리 : 0.4 um

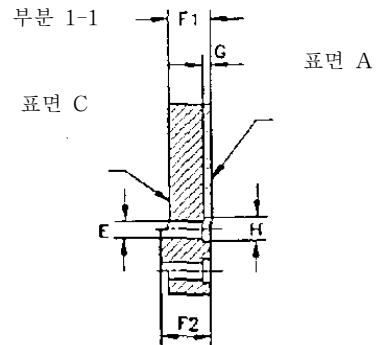
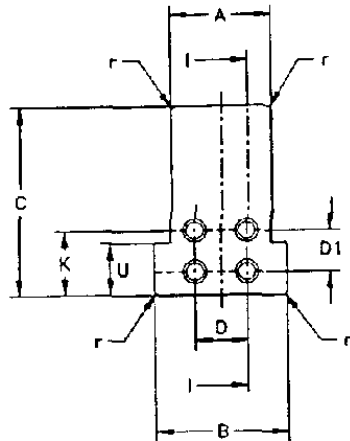
7006-77-2

**최대 램프 소켓의 진입 확인과 핀-간격 그리고 길이  
검사용 베이스를 위한 게이지  
GR10q**

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 GR10q의 자세한 사항은 문서 7004-77 참조



| 참조 | 치수   | 허용오차               |
|----|------|--------------------|
| A  | 15.5 | + 0.0<br>- 0.01    |
| B  | 20.3 | + 0.0<br>- 0.01    |
| C  | 29.0 | + 0.0<br>- 0.01    |
| D  | 8.0  | + 0.005<br>- 0.005 |
| D1 | 6.35 | + 0.005<br>- 0.005 |
| E  | 2.79 | + 0.01<br>- 0.0    |
| F1 | 6.6  | + 0.0<br>- 0.01    |
| F2 | 7.77 | + 0.01<br>- 0.0    |
| G  | 1.27 | + 0.01<br>- 0.0    |
| H  | 3.61 | + 0.02<br>- 0.0    |
| K  | 9.9  | + 0.0<br>- 0.02    |
| U  | 8.0  | + 0.5<br>- 0.5     |
| r  | 0.8  | + 0.05<br>- 0.0    |

**목적 :** 치수 Amin, Bmin, Fmin, Fmax, Kmin 그리고 결합된 직경과 완성된 램프상의 이중 핀 베이스 GR8 핀의 변위를 검사하기 위함

**시험 :** 베이스의 핀은 표면 A의 게이지에 완전히 들어가야 한다.  
그래서 완전히 끼워졌을 때, 베이스의 기준면과 게이지의 면은 닿아야 한다.  
이 위치에서 핀들의 끝은 동일 면상에 있거나 표면 C를 지나 돌출되어있어야 한다. 그러나 면 B를 지나 돌출되면 안된다.

면 마무리 : 0.4 um

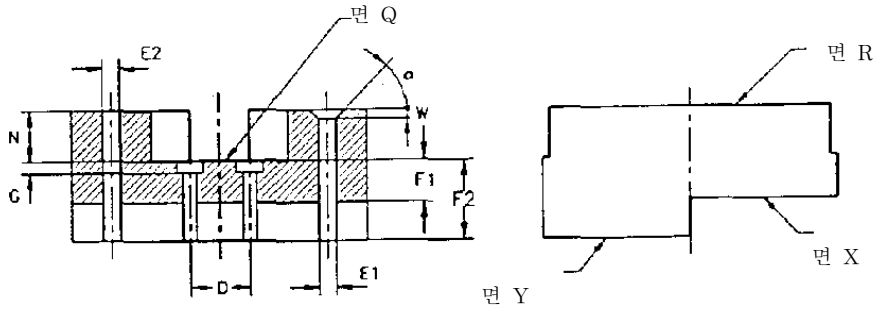
7006-77A-2

이중-편 기판을 위한 "GO" 그리고 "NOT GO" 게이지  
GU4

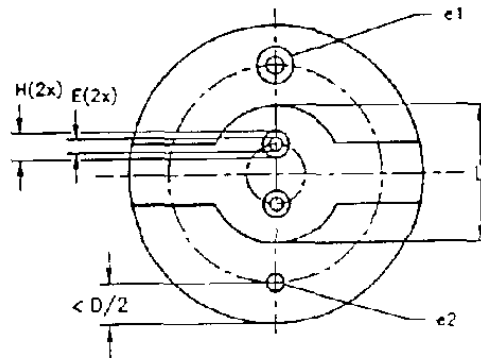
치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 GU4의 자세한 사항은 문서 7005-108 참조



축소 비율이 아님



| 참조 | 치수   | 허용오차             |
|----|------|------------------|
| D  | 4.0  | + 0.01<br>- 0.01 |
| E  | 1.3  | + 0.01<br>- 0.0  |
| E1 | 1.05 | + 0.01<br>- 0.0  |
| E2 | 0.95 | + 0.0<br>- 0.01  |
| F1 | 6.0  | + 0.0<br>- 0.02  |
| F2 | 9.0  | + 0.02<br>- 0.0  |
| G  | 1    | + 0.01<br>- 0.01 |
| H  | 2.5  | + 0.01<br>- 0.01 |
| L  | 23   | + 0.02<br>- 0.0  |
| N  | 8.5  | + 0.02<br>- 0.0  |
| W  | 0.6  | + 0.05<br>- 0.0  |
| α  | 45°  | + 1°<br>- 1°     |

7006-108-2

이중-핀 기판을 위한 "GO" 그리고 "NOT GO" 게이지  
GU4

치수-mm

**목적 :** 다음 관점에서 기판 GU4를 검사하기 위함

- 개별 핀의 직경(치수 E)
- 결합된 핀들의 변위와 직경(치수 D와 E)
- 핀들의 길이(치수 F)
- 치수 W 내의 결합체의 가능한 강화

**시험 :** 기판 표면 Q가 게이지의 표면 R에 닿을 때까지 구멍 e1에 기판의 개별 핀 삽입이 가능해야 한다.

구멍 e2에 각 핀의 삽입이 가능할 수 없어야 한다.

구멍 e 에 두 핀이 동시에 삽입될 수 있어야 한다.

기판의 표면 Q가 게이지의 표면 R에 접촉 될 때까지 표면 Q에서 기판을 핀과 함께 게이지로 삽입이 가능해야 한다.

이위치에서 핀들의 끝은 동일 면상에 있거나 표면 X를 지나 돌출되어있어야 한다.

그러나 면 Y를 지나 돌출되면 안된다

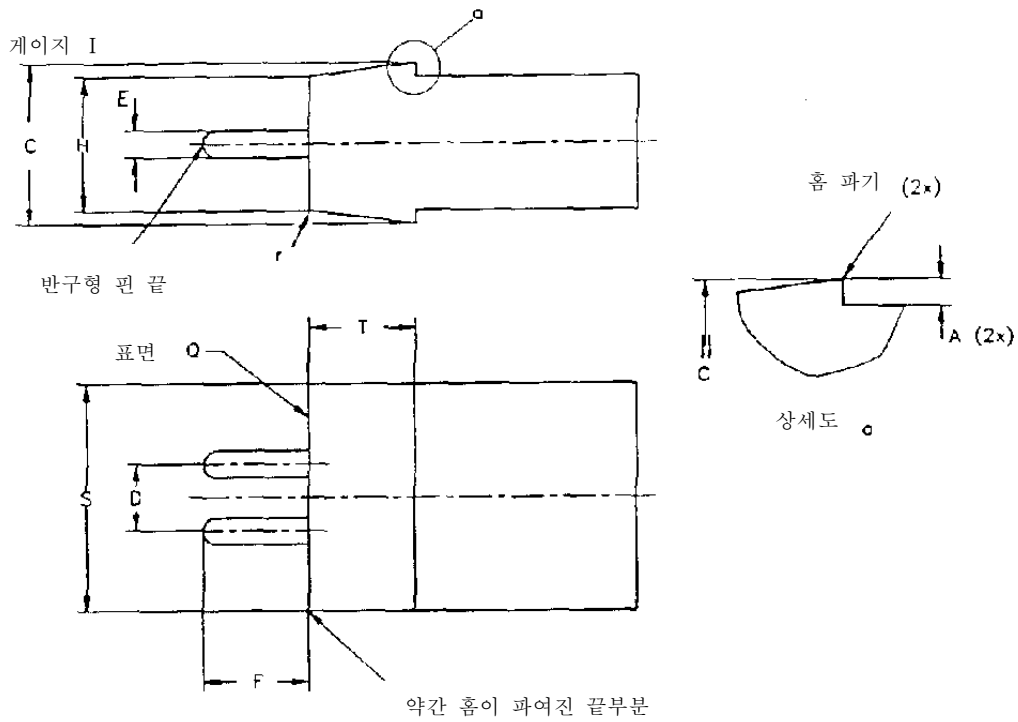
**주 -** 만약 부가하여 기판이 이중-핀 램프 기판 GZ4를 위한 "GO" 게이지에 따른다면  
(문서 7006-67), 이때 램프는 GZ4 연결기에서 사용될 수 있다.

램프 소켓에서 최대 삽입력과 최대 인출력  
검사를 위한 게이지  
GU4

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 GU4의 자세한 사항은 문서 7005-108 참조



| 참조 | 치수   | 허용오차             |
|----|------|------------------|
| A  | 0,8  | + 0,1<br>- 0,0   |
| C  | 11,0 | + 0,02<br>- 0,0  |
| D  | 4,0  | + 0,01<br>- 0,01 |
| E  | 1,05 | + 0,01<br>- 0,0  |
| F  | 9,05 | + 0,0<br>- 0,02  |
| H  | 10,5 | + 0,02<br>- 0,0  |
| S  | 15,2 | + 0,0<br>- 0,5   |
| T  | 3,7  | + 0,0<br>- 0,02  |
| r  | 0,4  | + 0,05<br>- 0,05 |

**목적 :** “최대” 베이스들과 관련하여 램프 홀더 GU4에서 최대 삽입력과 최대 인출력을 검사하기 위한

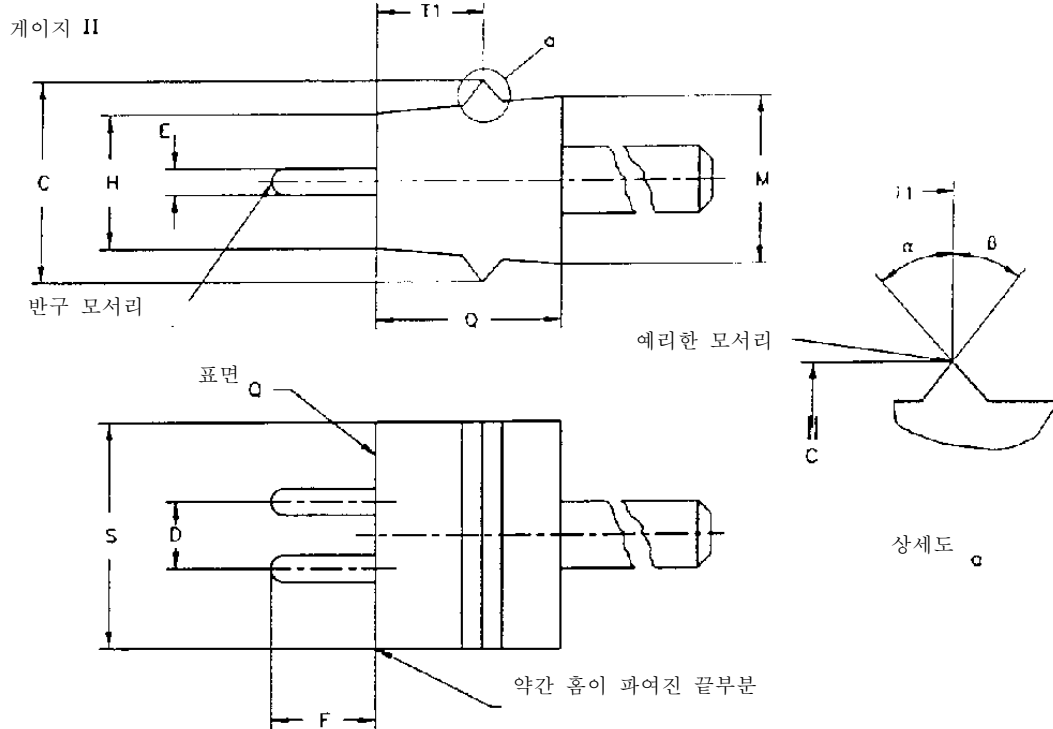
**시험 :** 램프소켓의 스프링이 오목한 A와 완전히 결합할 때 까지 ...N을 초과하지 않는 힘(고려중)을 가지고 게이지를 램프소켓에 삽입이 가능해야 한다.

이 시험 후 ...N을 초과하지 않는 힘(고려중)으로 게이지의 인출이 가능해야한다.

7006-108A-2

**램프 소켓에서 최대 삽입력과 최대 인출력  
검사를 위한 게이지  
GU4**

치수 -mm



| 참조 | 치수   | 허용오차             |
|----|------|------------------|
| C  | 13,0 | + 0,02<br>- 0,0  |
| D  | 4,0  | + 0,01<br>- 0,01 |
| E  | 1,05 | + 0,01<br>- 0,0  |
| F  | 9,05 | + 0,0<br>- 0,02  |
| H  | 10,5 | + 0,02<br>- 0,0  |
| M  | 11,5 | + 0,02<br>- 0,0  |
| Q  | 8,0  | + 0,02<br>- 0,02 |
| S  | 15,2 | + 0,02<br>- 0,0  |
| T1 | 3,3  | + 0,0<br>- 0,02  |
| a  | 47°  | + 1°<br>+ 1°     |
| B  | 47°  | + 1°<br>+ 1°     |

**목적** : “최대” 베이스들과 관련하여 램프 소켓 GU4에서 최대 삽입력과 최대 인출력을 검사하기 위함

**시험** : 램프소켓의 스프링이 오목한 A와 완전히 결합할 때 까지 ...N을 초과하지 않는 힘(고려중)을 가지고 게이지를 램프소켓에 삽입이 가능해야 한다.

이 시험 후 ...N을 초과하지 않는 힘(고려중)으로 게이지의 인출이 가능해야한다.

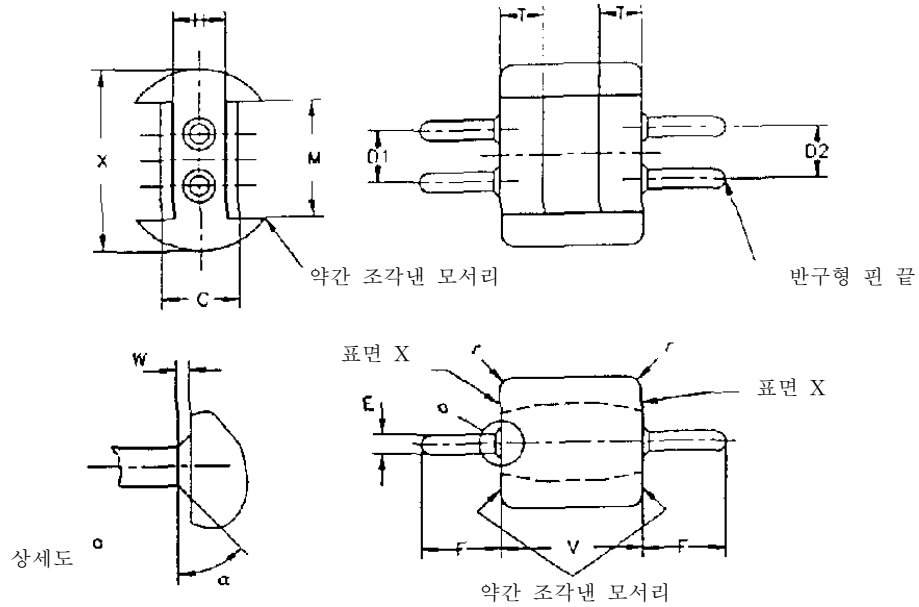
7006-108A-2

# 램프 소켓을 위한 “GO” 게이지 GU4

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 GU4의 자세한 사항은 문서 7005-108 참조



| 참조       | 치수   | 허용오차             |
|----------|------|------------------|
| C        | 13,0 | + 0,01<br>- 0,0  |
| D1       | 3,74 | + 0,025<br>- 0,0 |
| D2       | 4,26 | + 0,0<br>- 0,025 |
| E        | 1,05 | + 0,0<br>- 0,01  |
| F        | 9,0  | + 0,0<br>- 0,02  |
| H        | 10,5 | + 0,0<br>- 0,02  |
| M        | 10,5 | + 0,1<br>- 0,1   |
| T        | 3,3  | + 0,01<br>- 0,01 |
| V        | 16   | + 0,1<br>- 0,1   |
| W        | 0,65 | + 0,02<br>- 0,0  |
| X        | 23,0 | + 0,01<br>- 0,01 |
| r        | 1    | + 0,1<br>- 0,1   |
| $\alpha$ | 45°  | + 1°<br>- 1°     |

목적 : GU4 램프소켓에서 램프 기관의 적당한 승인에 대한 검사를 하기 위함

시험 : 적당한 표면 X가 램프소켓의 바닥 면에 닿을때까지 소켓에 게이지의 각 끝을 바꾸어 삽입할 수 있어야 한다.

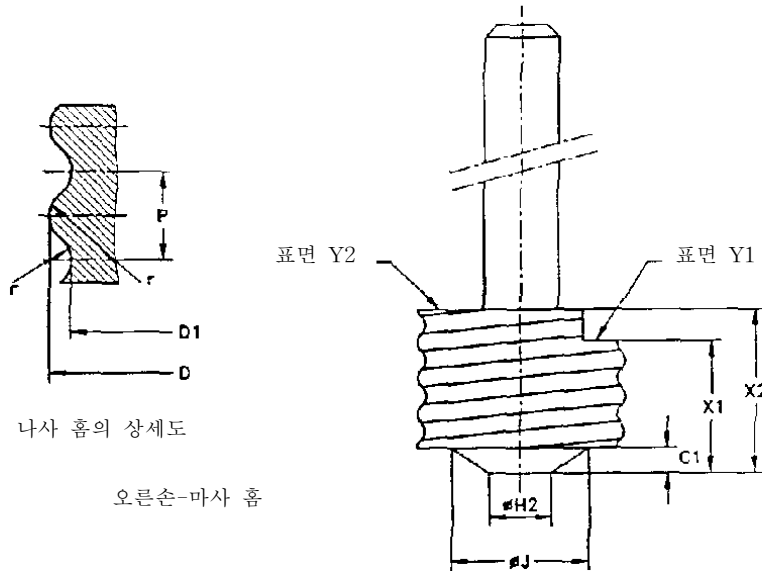
7006-108C-2

램프 소켓을 위한 “GO” 게이지  
E17

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

캡 E17의 자세한 사항은 문서 7005-20 참조



게이지 아래 나사 홈 가장자리의 예리한 부분은 대략 0.5 mm 의 반경으로 연마 되어있어야 한다.

| 참조 | 치수    | 허용오차             | 마모 후<br>한계 |
|----|-------|------------------|------------|
| C1 | 2.36  | + 0.0<br>- 0.05  |            |
| D  | 16.69 | + 0.0<br>- 0.025 | 16.66      |
| D1 | 15.32 | + 0.0<br>- 0.025 | 15.29      |
| H2 | 5.33  | + 0.0<br>- 0.05  |            |
| J  | 10.67 | + 0.0<br>- 0.05  |            |
| P  | 2.822 | -                |            |
| X1 | 12.0  | + 0.0<br>- 0.025 |            |
| X2 | 14.0  | + 0.025<br>- 0.0 |            |
| r  | 0.897 | -                |            |

목적 : 나사 홈과 E17 램프홀더의 X의 최소 치수를  
검사하기 위함

시험 : 게이지 나사가 램프소켓에 부드럽게 들어가야  
한다. 게이지가 죄어 졌을 때 죄어진 램프소켓의 길  
테두리는 면 Y1 위에 돌출되거나 동일 표면에 있어야  
한다. 그러나 표면 Y2위로 돌출되어서는 안된다.

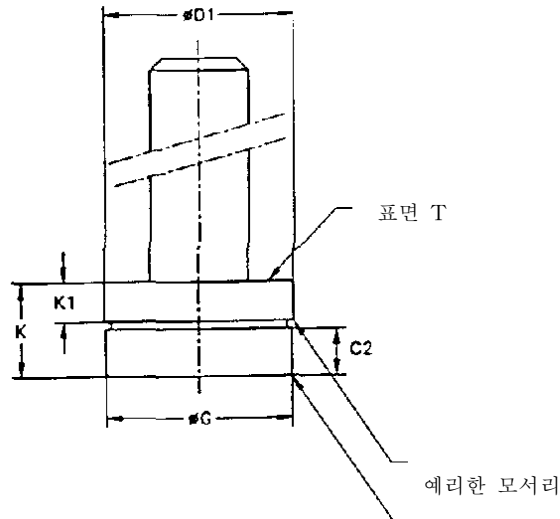
7006-25H-1

램프 소켓을 위한 “NOT GO” 게이지  
E17

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 E17의 자세한 사항은 문서 7005-20 참조



약간 깎아낸 모서리, 문서 7006-1을 보라

| 참조 | 치수       | 허용오차             |
|----|----------|------------------|
| C2 | 3.81     | + 0,0<br>- 0,08  |
| D1 | 15.49    | + 0,01<br>- 0,0  |
| G  | 15.24    | + 0,0<br>- 0,025 |
| K  | 7.62     | + 0,13<br>- 0,13 |
| K1 | 3.18     | + 0,0<br>- 0,05  |
|    | 0,135 kg | + 10 %<br>- 10 % |

목적 : E17 램프소켓 나사 홈의 최대 하위 치수, 치수 D1을  
검사하기 위한

시험 : 소켓의 나사 홈에 게이지가 위치해 있을 때 램프소켓의  
나사 표면의 홈이 표면 T 이상 돌출되지 않아야 한다.

단지 게이지 자체의 중량만이 이 시험에 사용되어야 한다.

7006-26C-1

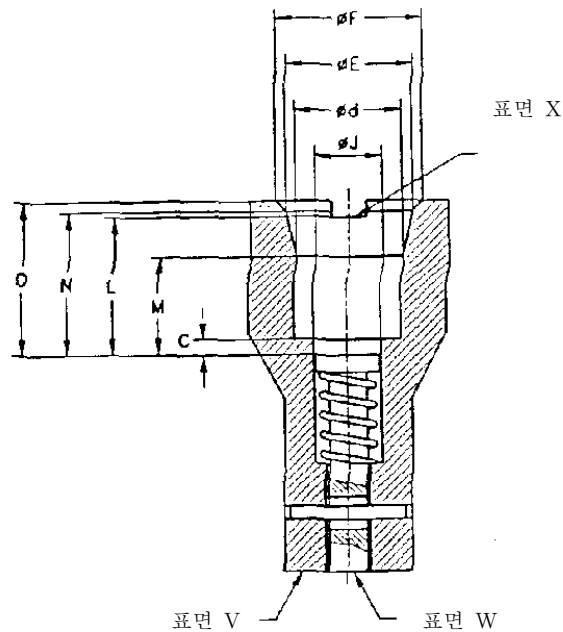
적당한 베이스를 갖는 램프의 접촉-표시를 위한 게이지

E17

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 E17의 자세한 사항은 문서 7004-26 참조



게이지의 플런저는 시험 위치에서 보이고 있다. 플런저 정지시 표면 W는 표면 V보다 깊이 들어가야만 한다.

| 참조 | 치수    | 허용오차             |
|----|-------|------------------|
| C  | 2,36  | + 0,025<br>- 0,0 |
| E  | 19,84 | + 0,0<br>- 0,025 |
| F  | 23,01 | + 0,0<br>- 0,025 |
| J  | 10,54 | + 0,025<br>- 0,0 |
| L  | 21,44 | + 0,025<br>- 0,0 |
| M  | 15,24 | + 0,025<br>- 0,0 |
| N  | 22,23 | + 0,025<br>- 0,0 |
| O  | 23,88 | + 0,025<br>- 0,0 |
| d  | 16,59 | + 0,0<br>- 0,008 |

목적 : E17 램프소켓에서 접촉 표시에 대한 램프 치수를  
검사하기 위한

시험 : 만약 램프의 평면 W가 평면 V에 도달하거나 그 위로  
돌출될 때까지 밀 수 있다면 램프소켓에 맞는 것으로 보이는  
램프의 형상은 바른 것으로 가정한다.

7006-26D-1

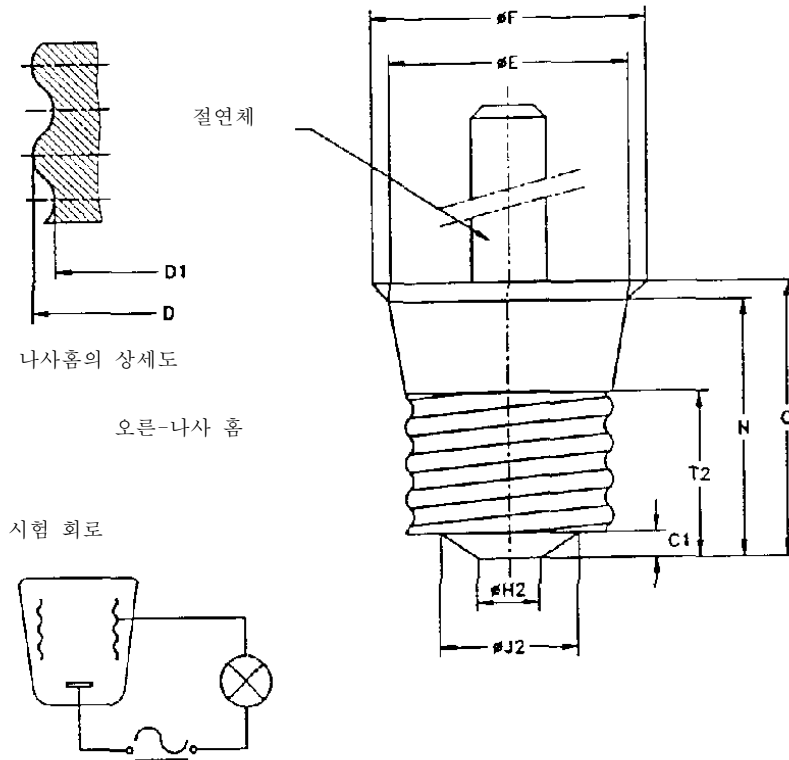
# 램프소켓에서 접촉-표시 시험을 위한 게이지

E17

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 E17의 자세한 사항은 문서 7004-20 참조



| 참조 | 치수    | 허용오차             |
|----|-------|------------------|
| C  | 2,36  | + 0,0<br>- 0,05  |
| D  | 16,64 | + 0,025<br>- 0,0 |
| D1 | 15,27 | + 0,025<br>- 0,0 |
| E  | 19,84 | + 0,02<br>- 0,0  |
| F  | 23,01 | + 0,02<br>- 0,0  |
| H2 | 5,33  | + 0,0<br>- 0,05  |
| J2 | 10,67 | + 0,0<br>- 0,05  |
| N  | 22,23 | + 0,0<br>- 0,02  |
| O  | 23,80 | + 0,0<br>- 0,02  |
| T2 | 15,11 | + 0,0<br>- 0,025 |

나사 홈의 형태는 문서 7004-26의 치수에 따라야 한다. 게이지는 위부분의 절연 손잡이를 제외하고 금속으로 제작되어야 한다.

목적 : 접촉-표시를 위한 램프소켓 E17을 검사하기 위함

시험 : 게이지가 소켓에 완전히 끼워졌을 때 시험회로에 보이는 지시 램프는 빛을 내야 한다.

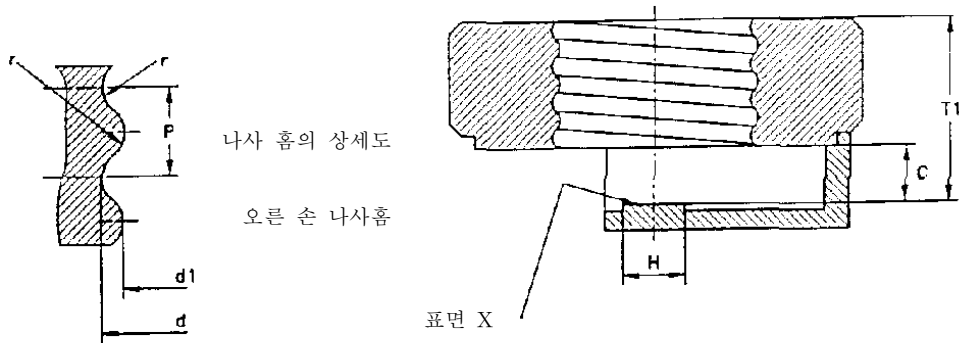
7006-26E-1

완성된 램프상의 베이스를 위한 “ GO ” 게이지  
E17

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 E17의 자세한 사항은 문서 7004-26 참조



게이지 입구 나사 홈의 날카로운 부분은 0.2mm에서 0.3mm의 반경으로 깎아져 있어야 한다.

목적 : 완성된 램프상의 E17 캡의 T1 최소 치수와 나사홈의 최대 치수를 검사하기 위함

시험 : 완성된 램프의 베이스가 게이지에 끼워져 있을 때 중간 접촉은 표면 X에 닿아야 한다. 램프가 게이지로 부터 제거 될 때, 나사 홈에서 풀기위해 최소 두바퀴의 회전이 필요하도록 해야한다.

| 참조 | 치수    | 허용오차             | 마모후한계 |
|----|-------|------------------|-------|
| C  | 2,36  | + 0,0<br>- 0,05  |       |
| H  | 4,75  | + 0,05<br>- 0,5  |       |
| P  | 2,822 | --               |       |
| T1 | 15,24 | + 0,0<br>- 0,025 |       |
| d  | 16,64 | + 0,025<br>- 0,0 | 16,70 |
| d1 | 15,27 | + 0,025<br>- 0,0 | 15,33 |
| r  | 0,897 | --               |       |

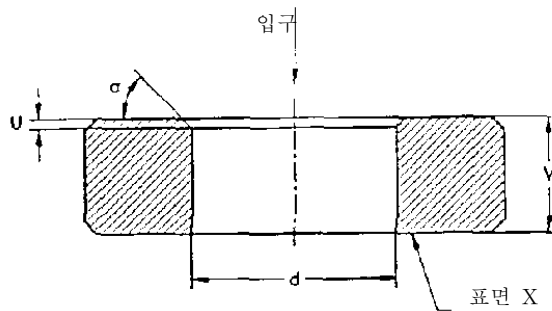
7006-27K-1

완성된 램프상의 베이스를 위한 “ GO ” 게이지  
E17

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 E17의 자세한 사항은 문서 7004-26 참조



목적 : 완성된 램프 상의 나사 홈의 최소 바깥(큰쪽) 지름, E17 캡의 치수 d를 검사하기 위한

시험 : 게이지가 완성된 램프 상 베이스의 나사 홈 위에 두어졌을 때, 가장 위쪽에 베이스를 붙들고, 중앙 접촉은 표면 X를 너머 돌출해서는 안된다.

| 참조 | 치수       | 허용오차             |
|----|----------|------------------|
| U  | 1,0      | + 0,0<br>- 0,1   |
| V  | 13,0     | + 0,05<br>- 0,0  |
| d  | 16,28    | + 0,0<br>- 0,01  |
| α  | 대략 45°   | --               |
| 중량 | 0,129 kg | + 10 %<br>- 10 % |

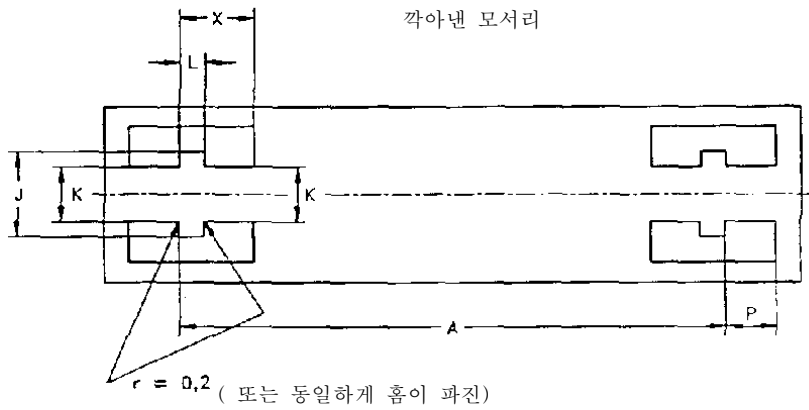
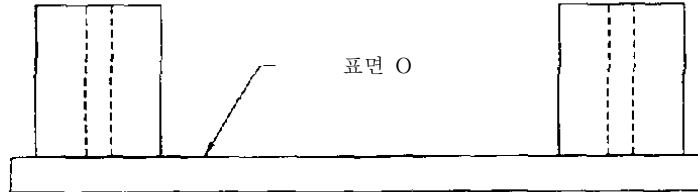
7006-28F-1

완성된 램프 베이스의 정열 검사를 위한 게이지  
Fc2

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 Fc2의 자세한 사항은 문서 7004-114 참조



(1) A = " 최대 램프 길이 " + 2.25mm

" 최대 램프 길이 "에 대해서는 IEC 1549(준비중), 문서 1549-K-01: 두 참조면 사이의 최대 거리를 참조

| 참조 | 치수   | 허용오차            |
|----|------|-----------------|
| A  | (1)  | + 0,2<br>- 0,0  |
| J  | 16   | + 0,2<br>- 0,0  |
| K  | 11,1 | + 0,02<br>- 0,0 |
| L  | 6    | + 0,1<br>- 0,1  |
| P  | 11,5 | + 0,1<br>- 0,1  |
| X  | 15   | + 0,1<br>- 0,1  |

목적 : 완성된 램프상의 Fc2 베이스의 정렬을 검사하기 위한

시험 : 램프의 양 끝이 완전히 삽입될 때 까지 두 홈에 램프 진입이 가능해야 한다.

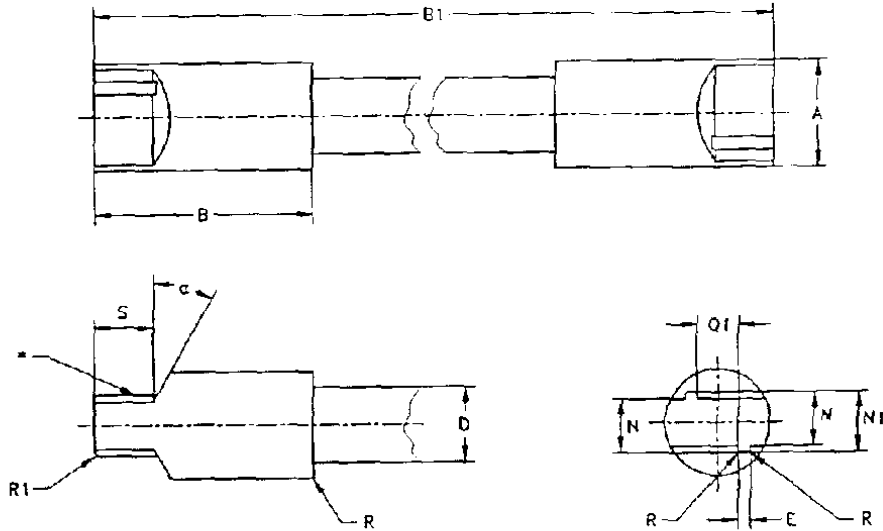
7006-114-1

램프 소켓의 결합쌍을 위한 "GO" 게이지  
W4.3x8.5d

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 W4.3x8.5d의 자세한 사항은 문서 7004-115 참조



목적 : 최대 램프의 입구로 간주한 램프소켓 W4.3x8.5d의 조립쌍을 검사하기 위한

시험 : 램프소켓의 결합쌍에 게이지를 삽입할 수 있어야 한다. 최대 힘이 가해졌을 때에 대하여는  
문서 7005-115 참조

| 참조 | 치수        | 허용오차            |
|----|-----------|-----------------|
| A  | 8,5       | + 0,02<br>- 0,0 |
| B  | 17,5      | + 0,5<br>- 0,0  |
| B1 | 219,3 (1) | + 0,05<br>- 0,0 |
| D  | 7,0       | + 0,2<br>- 0,2  |
| E  | 1,0       | + 0,05<br>- 0,0 |
| N  | 4,3       | + 0,02<br>- 0,0 |
| N1 | 4,85      | + 0,02<br>- 0,0 |
| Q1 | 3,4       | + 0,0<br>- 0,1  |
| R  | 0,3       | + 0,1<br>- 0,1  |
| R1 | 0,8       | + 0,1<br>- 0,1  |
| S  | 4,8       | + 0,0<br>- 0,02 |
| a  | 30°       | + 1°<br>- 1°    |

주 - 시험은 램프소켓 제조자의 지시서에 따라 최소거리에 실장된 램프소켓을 가지고 수행해야한다.

(1) 이 값은 6W 램프의 치수 최대B와 같다.(K81 참조)  
조명기기에 실장된 램프소켓의 결합쌍 시험시 치수 B1의 값은  
+0.05mm의 오차를 갖는 관련 램프의 치수 최대B와 같아야 한다.

\* 치수 S안의 물질 : 경화 철.

경도(담금질 이후): 록웰 콘 55mm

표면 마감: 0.4 um

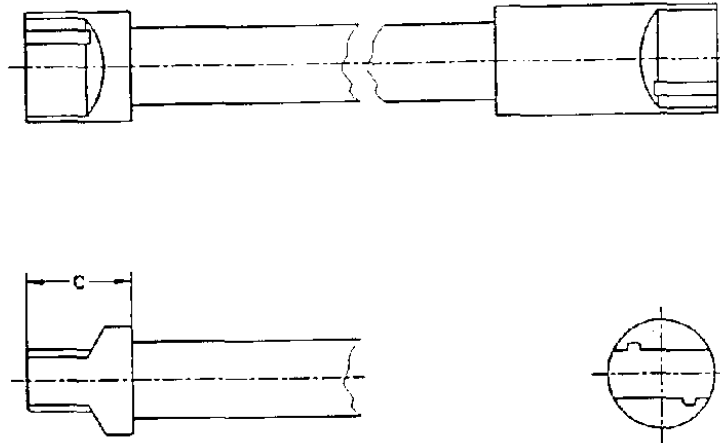
7006-115-1

**측면 삽입에 대한 램프 소켓에서 최대 삽입력과 최대  
인출력 검사를 위한 게이지**  
W4.3x8.5d

치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 W4.3x8.5d의 자세한 사항은 문서 7004-115 참조



목적 : 측면 삽입에 대한 램프소켓 W4.3x8.5d의 조합쌍, 최대 삽입 그리고 소켓의 접촉 면에 있어서 최대 인출력 검사하기 위함

시험 : 램프소켓의 결합쌍에 게이지를 삽입할 수 있어야 한다. 각 소켓에 대한 삽입력은 소켓 문서상의 이 게이지에 대해 규정된 최대 삽입력을 초과해서는 안된다. 다음 소켓 문서상의 이 게이지에 대해 규정된 최대 인출력을 초과하지 않는 힘을 가지고 게이지의 인출이 가능해야한다.

주 - 시험은 램프소켓 제조자의 지시서에 따라 최소거리에 실장된 램프소켓을 가지고 수행해야한다.

| 참조 | 치수  | 허용오차           |
|----|-----|----------------|
| C* | 7.5 | + 0,0<br>- 0,5 |

\* 모든 다른 치수에 대해서는 문서 7006-115상의 "GO" 게이지 참조

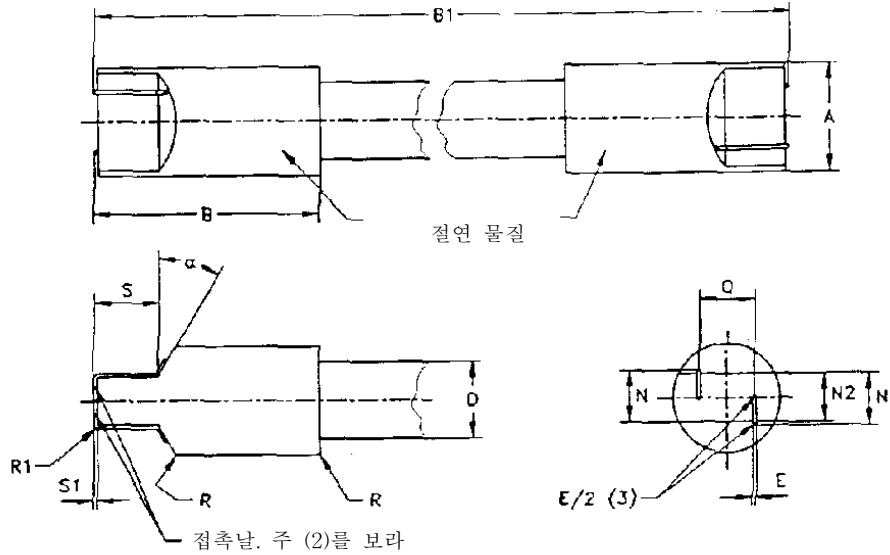
7006-115A-1

램프소켓의 결합쌍에 있어서 접촉-표시 시험을 위한 게이지  
W4.3x8.5d

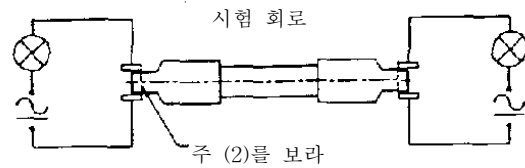
치수 -mm

그림은 게이지의 필수적인 치수를 나타낸 것임.

베이스 W4.3x8.5d의 자세한 사항은 문서 7004-115 참조



| 참조 | 치수        | 허용오차             | 마모후<br>한계 |
|----|-----------|------------------|-----------|
| A  | 8,2       | + 0,0<br>- 0,02  |           |
| B  | 17,5      | + 0,5<br>- 0,0   |           |
| B1 | 217,3 (1) | + 0,0<br>- 0,05  | 217,23    |
| D  | 7,0       | + 0,2<br>- 0,2   |           |
| E  | 0,5       | + 0,0<br>- 0,02  |           |
| N  | 4,3       | + 0,0<br>- 0,02  | 4,26      |
| N2 | 4,0       | + 0,02<br>- 0,02 |           |
| Q  | 4,2       | + 0,01<br>- 0,01 |           |
| R  | 0,5       | + 0,1<br>- 0,1   |           |
| R1 | 0,8       | + 0,1<br>- 0,1   |           |
| S  | 4,8       | + 0,0<br>- 0,02  |           |
| S1 | 0,15      | + 0,0<br>- 0,02  | 0,11      |
| α  | 45°       | + 1°<br>- 1°     |           |



목적 : 플렉서블하거나 그렇지 않은 램프홀더 W4.3x8.5d의  
결합에 있어서 접촉-표시를 검사하기 위함

시험 : 램프소켓 W4.3x8.5d의 결합쌍은 게이지가 램프의 모든  
가능한 동작 위치를 가정하고 삽입될 때 양 지시 램프빛이 들어  
온다면 올바르다고 가정한다.

주 - 시험은 램프소켓 제조자의 지시서에 따라 최대 거리에  
실장된 램프소켓을 가지고 수행해야한다.

- (1) 이 값은 6W 램프의 치수 Bmin과 같다.(IEC81을 보라)  
조명기에 실장된 램프소켓의 결합쌍 시험시 치수 B1의 값은  
-0.05mm의 마진을 갖는 관련 램프의 치수 Bmin와 같아야 한다.
- (2) 게이지의 각 면의 두 접촉날은 전기적으로 연결되어있다.  
왜냐하면 마멸시 대체될 수 있기 때문이다.
- (3) 접촉면의 반경

\* 물질 : 경화 철.

경도(담금질 이후): 최소 로크웰 경도는 55

표면 마감: 0.4 um

7006-1158-1

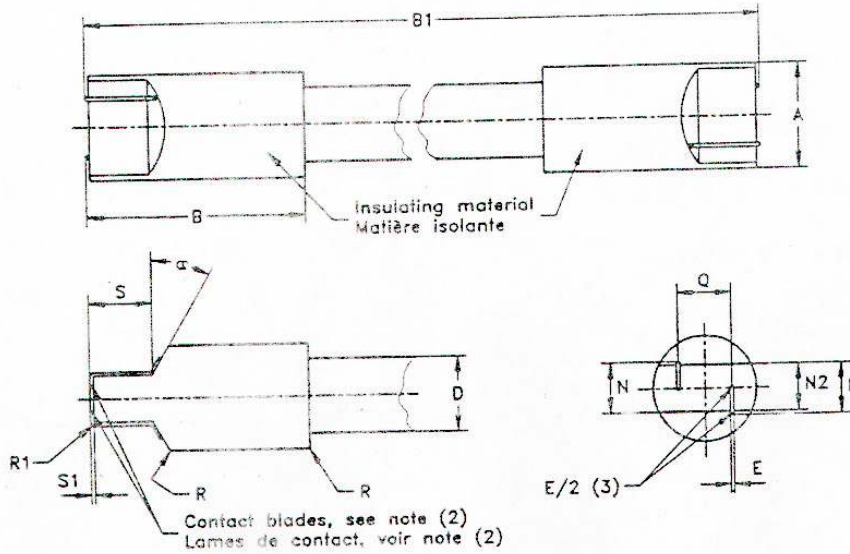
램프소켓의 결합쌍에 있어서 접촉-표시 시험을 위한 게이지  
W4.3x8.5d

치수-mm

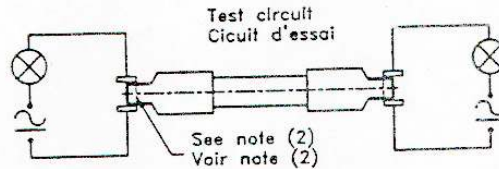
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.  
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders W4.3x8.5d, see sheet 7005-115.  
Pour les détails des douilles W4.3x8.5d, voir feuille 7005-115.



| Reference | Dimension | Tolerance        | Limit after wear<br>Limite après usage |
|-----------|-----------|------------------|----------------------------------------|
| A         | 8,2       | + 0,0<br>- 0,02  |                                        |
| B         | 17,5      | + 0,5<br>- 0,0   |                                        |
| B1        | 217,3 (1) | + 0,0<br>- 0,05  | 217,23                                 |
| D         | 7,0       | + 0,2<br>- 0,2   |                                        |
| E         | 0,5       | + 0,0<br>- 0,02  |                                        |
| N         | 4,3       | + 0,0<br>- 0,02  | 4,26                                   |
| N2        | 4,0       | + 0,02<br>- 0,02 |                                        |
| Q         | 4,2       | + 0,01<br>- 0,01 |                                        |
| R         | 0,5       | + 0,1<br>- 0,1   |                                        |
| R1        | 0,8       | + 0,1<br>- 0,1   |                                        |
| S         | 4,8       | + 0,0<br>- 0,02  |                                        |
| S1        | 0,15      | + 0,0<br>- 0,02  | 0,11                                   |
| α         | 45°       | + 1°<br>- 1°     |                                        |



PURPOSE: To check contact-making in a combined pair of flexible or inflexible lampholders W4.3x8.5d.

TESTING: The combined pair of lampholders W4.3x8.5d shall be assumed to be correct if both indicator lamps light up, when the gauge is inserted to simulate all possible operating positions of the lamp.

NOTE - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at maximum distance according to the lampholder manufacturer's instructions.

- (1) This value is equal to dimension Bmin of a 6 W lamp (see IEC 81). When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension B1 shall be equal to dimension Bmin of the related lamp, with a tolerance of - 0,05 mm.
- (2) The two contact blades on each side of the gauge are electrically connected. Because of the wear they have to be replaceable\*.
- (3) Radius of the contact area.

\* Material: hardened steel.  
Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min.  
Surface finish: 0,4 μm.

7006-115B-1

