

전기용품안전기준

K60061-3U

[IEC 1997-05]

[K60061-3(1969)의 추가판 9]

게이지가 있는 램프 베이스 및 소켓

제 3 부 : 게이지

이 추가판은 K60061-3(1969)에 포함된다

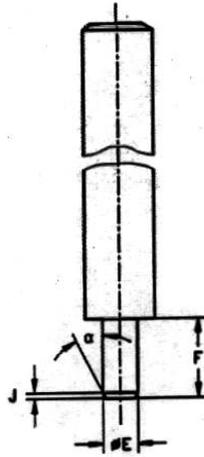
램프소켓의 최대 접촉 인출력을
판정하는 싱글-핀 게이지 "D"
2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32



치수 - 밀리미터

그림은 게이지의 주요 치수만을 나타내는 것이다.

소켓 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, GX23, G24, GX24, GY 24, G32, GX32와 GY 32에 대한 상세한 내용은 시트 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78과 7005-87을 참조.



목적 : 다음 램프소켓의 접촉부로부터 최대 치수를 가진 베이스-핀의 인출시의 최대 힘을 판정하는 것 : 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, GX23, G24d-..., G24q-..., GX24d-..., GX24q-...GY 24d-..., G32d-..., G32q-...GX32d-...와 GX 32q-...

시험 : 램프소켓의 접촉부 중 하나에 게이지를 완전히 삽입한 후, 뺄 때 필요한 힘이 다음의 시트에서 게이지에 대해 명시된 값을 초과해서는 안 된다. : 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78과 7005-87

시험을 다른 접촉부에 대해서도 반복해야한다.

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

램프소켓 GY 32d-..의 판정에 대해 램프소켓 시트의 주의사항을 참조.
길이 F에 대한 표면 마무리는 0,4 μ m이다.

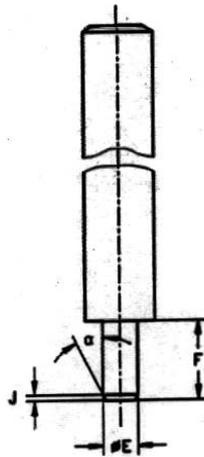
램프소켓의 최대 접촉 인출력을
판정하는 싱글-핀 게이지 "D"
2G(X)7, 2G10, 2G11, G(X)23, G(X)(Y)24, G(X)(Y)32



치수 - 밀리미터

그림은 게이지의 주요 치수만을 나타내는 것이다.

소켓 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, GX23, G24, GX24, GY 24, G32, GX32와 GY 32에 대한 상세한 내용은 시트 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78과 7005-87을 참조.



목적 : 다음 램프소켓의 접촉부로부터 최대 치수를 가진 베이스-핀의 인출시의 최대 힘을 판정하는 것 : 2G7, 2GX7, 2G10, 2G11, GX23, G24d-..., G24q-..., GX24d-..., GX24q-...GY 24d-..., G32d-..., G32q-...GX32d-...와 GX 32q-...

시험 : 램프소켓의 접촉부 중 하나에 게이지를 완전히 삽입한 후, 뺄 때 필요한 힘이 다음의 시트에서 게이지에 대해 명시된 값을 초과해서는 안 된다. : 7005-102, 7005-103, 7005-118, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78과 7005-87

시험을 다른 접촉부에 대해서도 반복해야한다.

기준	치수	허용오차
E	2.29	+ 0.0 - 0.01
F	6.0	+ 0.0 - 0.02
F1	5.5	+ 0.0 - 0.05
α	30°	+ 1° - 1°

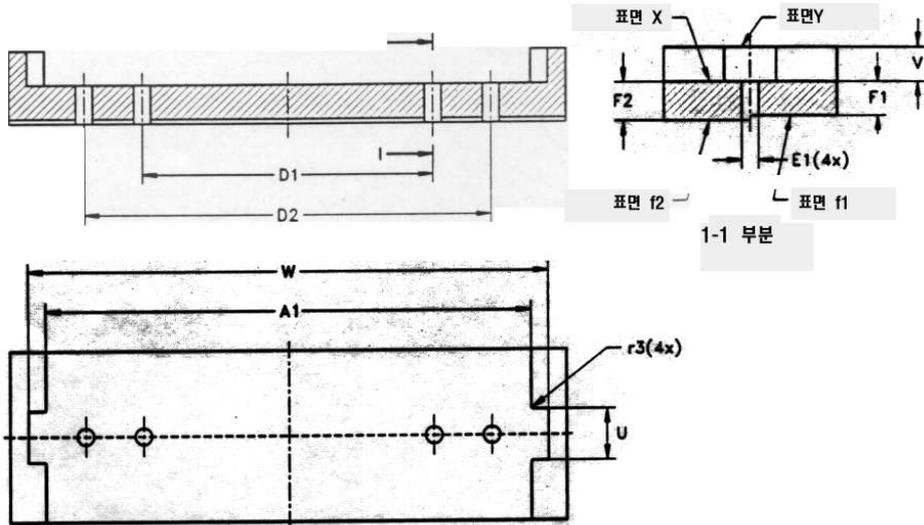
램프소켓 GY 32d-..의 판정에 대해 램프소켓 시트의 주의사항을 참조.
길이 F에 대한 표면 마무리는 0,4 μ m이다.

완성 램프의 베이스에 대한 "GO" 게이지
2G10



치수 - 밀리미터

그림은 게이지의 주요 치수만을 나타내는 것이다.
2G10베이스에 대한 상세한 내용은 시트 7004-118을 참조.



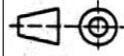
기준	치수	허용오차
A1	83,7	+ 0,05 - 0,0
D1	50,00	+ 0,005 ¹ - 0,005
D2	70,00	+ 0,005 - 0,005
E1	2,9	+ 0,01 - 0,0
F1	6,0	+ 0,0 - 0,02
F2	6,8	+ 0,02 - 0,0
U	6,0	+ 0,02 - 0,0
V	6,0	+ 0,02 - 0,0
W	89,7	+ 0,05 - 0,0
r3	0,3	+ 0,05 - 0,05

목적 : 완성 램프의 2G10베이스에 대해서 Vmax 와 Wmax 치수뿐만 아니라 핀의 길이 직경, 변위 결합된 간격을 판정하는 것.

시험 : 베이스의 기준면이 게이지의 X면에 접촉할 때까지 게이지 안으로 베이스를 삽입하는 것이 가능해야한다. 이 위치에서, 모든 핀의 끝은 동일 면에 있어야하고, f1면에 투영되어야한다. 그러나 f2면에 대해서는 투영되어서는 안 된다.

부가적으로 키는 Y면에 대해 튀어나와서는 안 된다.

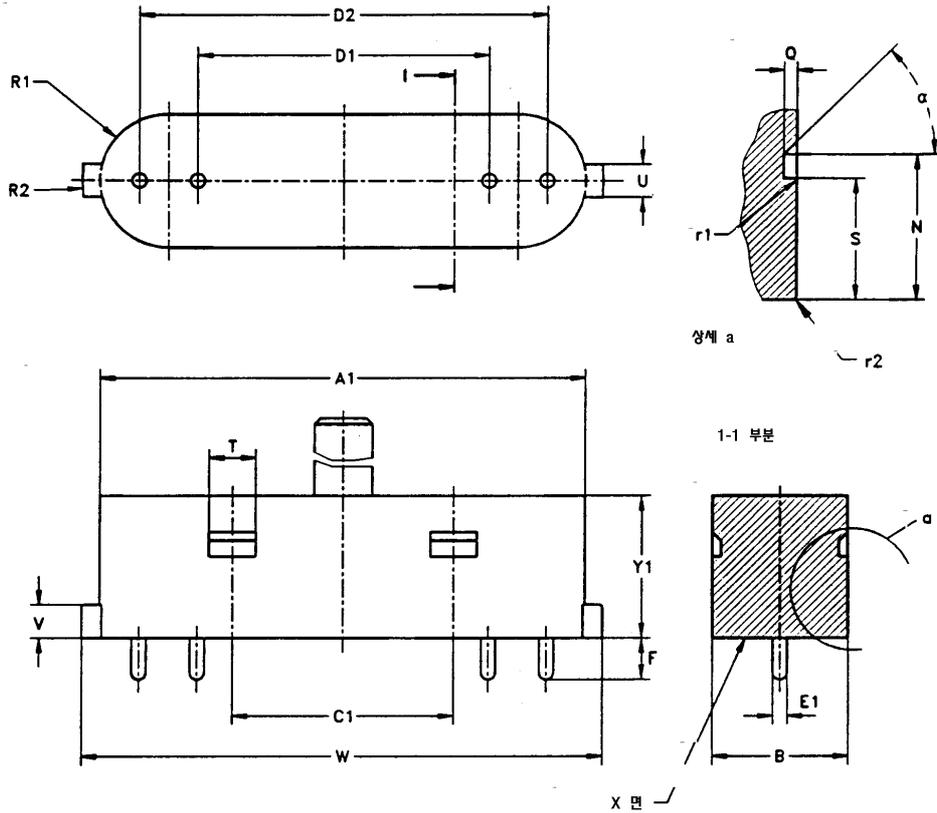
램프소켓 2G10에서 최대 삽입력과 인출력을
판정하는 게이지 "A"



1/2쪽

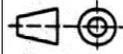
치수 - 밀리미터

그림은 게이지의 주요 치수만을 나타내는 것이다.
2G10소켓에 대한 상세한 내용은 시트 7005-118을 참조.



핀에 대한 표면 마무리는 $0,4\mu\text{m}$ 이다.

램프소켓 2G10에서 최대 삽입력과 인출력을
판정하는 게이지 "A"



2/2쪽

치수 - 밀리미터

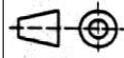
기준	치수	허용오차
A1	83,8	+ 0,0 - 0,02
B	23,7	+ 0,0 - 0,02
C1	38,0	+ 0,01 - 0,01
D1	50,26	+ 0,01 - 0,0
D2	70,26	+ 0,01 - 0,0
E1	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	17,0	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
R1	B/2	+ 0,05 - 0,05
R2	W/2	+ 0,05 - 0,05
S	14,4	+ 0,02 - 0,0
T	7,0	+ 0,0 - 0,05
U	6,04	+ 0,0 - 0,02
V	6,04	+ 0,0 - 0,02
W	89,8	+ 0,0 - 0,05
Y1	19,2	+ 0,1 - 0,0
r1	0,3	+ 0,05 - 0,05
r2	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

목적 : 램프소켓 2G10의 최대 간격에서 최대 핀 직경을 가지는 베이스에 관계된 최대 삽입력과 인출력을 판정하는 것

시험 : 표면X가 소켓 면과 접촉할 때까지 램프소켓의 구멍으로 게이지의 핀을 삽입하는 것이 가능해야한다. 시험 중인 소켓 유형에 대한 축방향 또는 횡방향등 적절한 방법으로 삽입할 때 삽입력은 시트 7005-118에서 이 게이지에 대해 명시된 최대 인출력을 초과해서는 안 된다.

시트 7005-118에서 이 게이지에 대해 명시된 최대 인출력을 초과하지 않는 힘으로 축방향 또는 횡방향등 적절한 방법으로 게이지를 인출하는 것이 가능해야한다.

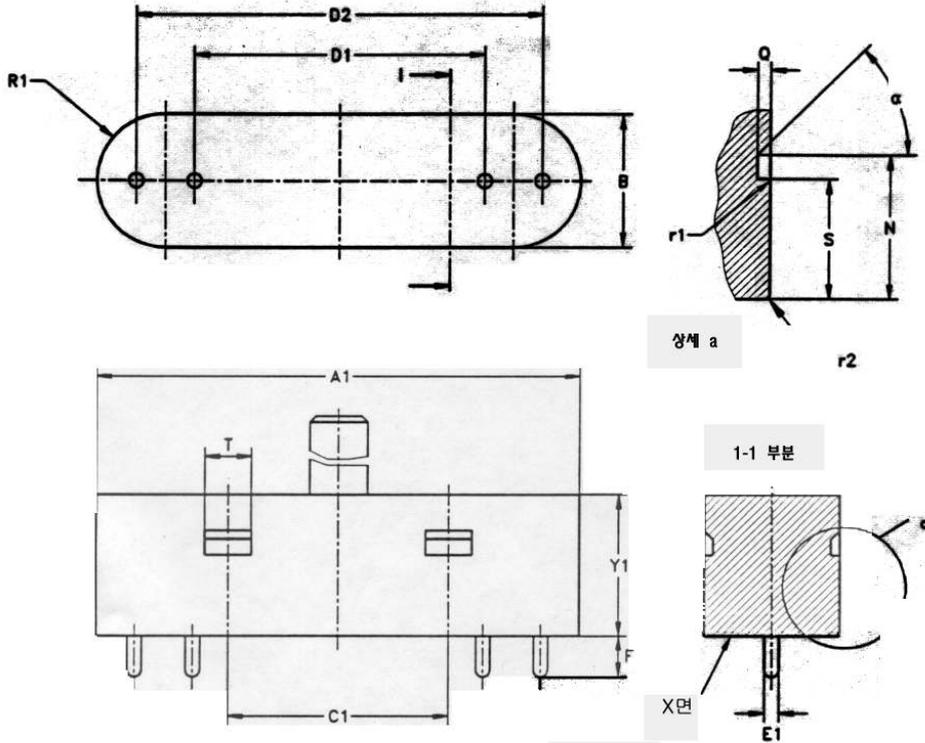
램프소켓 2G10에서 최대 삽입력과 인출력을
판정하는 게이지 "B"



1/2쪽

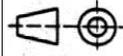
치수 - 밀리미터

그림은 게이지의 주요 치수만을 나타내는 것이다.
2G10소켓에 대한 상세한 내용은 시트 7005-118을 참조.



핀에 대한 표면 마무리는 $0,4\mu\text{m}$ 이다.

램프소켓 2G10에서 최대 삽입력과 인출력을
판정하는 게이지 "B"



2/2쪽

치수 - 밀리미터

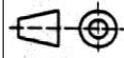
기준	치수	허용오차
A1	83,8	+ 0,0 - 0,02
B	23,7	+ 0,0 - 0,02
C1	38,0	+ 0,01 - 0,01
D1	49,74	+ 0,0 - 0,01
D2	69,74	+ 0,0 - 0,01
E1	2,67	+ 0,0 - 0,01
F	6,8	+ 0,0 - 0,025
N	17,0	+ 0,0 - 0,05
Q	1,5	+ 0,0 - 0,02
R1	B/2	+ 0,05 - 0,05
S	14,4	+ 0,02 - 0,0
T	7,0	+ 0,0 - 0,05
Y1	19,2	+ 0,1 - 0,0
r1	0,3	+ 0,05 - 0,05
r2	0,2	+ 0,05 - 0,05
α	45°	+ 30' - 30'

목적 : 램프소켓 2G10의 최소 간격에서 최대 핀 직경을 가지는 베이스에 관계된 최대 삽입력과 인출력을 판정하는 것

시험 : 표면X가 소켓 면과 접촉할 때까지 램프소켓의 구멍으로 게이지의 핀을 삽입하는 것이 가능해야한다. 시험 중인 소켓 유형에 대한 축방향 또는 횡방향등 적절한 방법으로 삽입할 때 삽입력은 시트 7005-118에서 이 게이지에 대해 명시된 최대 인출력을 초과해서는 안 된다.

시트 7005-118에서 이 게이지에 대해 명시된 최대 인출력을 초과하지 않는 힘으로 축방향 또는 횡방향 등 적절한 방법으로 게이지를 인출하는 것이 가능해야한다.

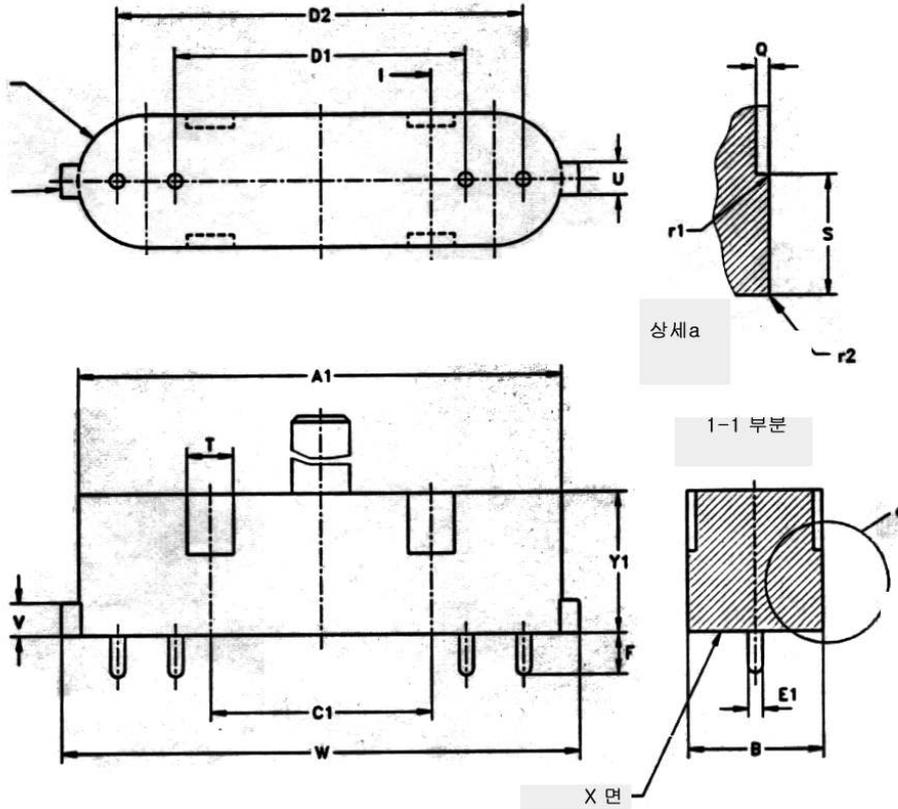
램프소켓 2G10에서 최대 삽입력과 인출력을
판정하는 게이지 "C"



1/2쪽

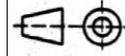
치수 - 밀리미터

그림은 게이지의 주요 치수만을 나타내는 것이다.
2G10소켓에 대한 상세한 내용은 시트 7005-118을 참조.



핀에 대한 표면 마무리는 $0,4\mu\text{m}$ 이다.

램프소켓 2G10에서 최대 삽입력과 인출력을
판정하는 게이지 "C"



2/2쪽

치수 - 밀리미터

기준	치수	허용오차
A1	83,1	+ 0,0 - 0,02
B	23,2	+ 0,0 - 0,02
C1	38,0	+ 0,01 - 0,01
D1	50,00	+ 0,005 - 0,005
D2	70,00	+ 0,005 - 0,005
E1	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,025
Q	2,0	+ 0,1 - 0,0
R1	B/2	+ 0,05 - 0,05
R2	W/2	+ 0,05 - 0,05
S	14,0	+ 0,0 - 0,02
T	7,0	+ 0,05 - 0,0
U	5,6	+ 0,0 - 0,02
V	5,6	+ 0,0 - 0,02
W	89,1	+ 0,0 - 0,02
Y1	19,2	+ 0,1 - 0,0
r1	0,5	+ 0,05 - 0,05
r2	0,5	+ 0,05 - 0,05

목적 : 램프소켓 2G10의 공칭 간격에서 최소 핀 직경을 가지는 베이스에 관계된 최소 유지력을 판정하는 것

시험 : 표면X가 소켓 면과 접촉할 때까지 소켓안으로 게이지의 핀을 삽입하는 것이 가능해야한다. 게이지를 축방향 또는 횡방향등 적절한 방법으로 인출하는 데 필요한 힘은 시트 7005-118에서 이 게이지에 대해 명시된 값보다 작아서는 안 된다.

시트 7005-118에서 이 게이지에 대해 명시된 최대 인출력을 초과하지 않는 힘으로 축방향 또는 횡방향 등 적절한 방법으로 게이지를 인출하는 것이 가능해야한다.