



SLOVENSKI STANDARD
SIST EN 60061-3:2000/A36:2008
01-januar-2008

Vznožki in okovi žarnic in sijalk skupaj s kalibri za kontrolo medsebojne zamenljivosti in varnosti - 3. del: Kalibri (IEC 60061-3:1969/A36:2006)

Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety - Part 3: Gauges (IEC 60061-3:1969/A36:2006)

Lampensockel und -fassungen sowie Lehren zur Kontrolle der Austauschbarkeit und Sicherheit - Teil 3: Lehren (IEC 60061-3:1969/A36:2006)

iTeh STANDARD PREVIEW

Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité - Partie 3: Calibres (IEC 60061-3:1969/A36:2006)

[SIST EN 60061-3:2000/A36:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d1cea537-05eb-490c-95ca-45906c19472/sist-en-60061-3-2000-a36-2008)

Ta slovenski standard je istoveten z: EN 60061-3:1993/A36:2006

ICS:

29.140.10

SIST EN 60061-3:2000/A36:2008

en,fr

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 60061-3:2000/A36:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d1cea537-05eb-490c-95ca-45968bc19472/sist-en-60061-3-2000-a36-2008>

**Lamp caps and holders together with gauges
for the control of interchangeability and safety
Part 3: Gauges
(IEC 60061-3:1969/A36:2006)**

Culots de lampes et douilles
ainsi que calibres pour le contrôle de
l'interchangeabilité et de la sécurité
Partie 3: Calibres
(CEI 60061-3:1969/A36:2006)

Lampensockel und -fassungen
sowie Lehren zur Kontrolle der
Austauschbarkeit und Sicherheit
Teil 3: Lehren
(IEC 60061-3:1969/A36:2006)

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

This amendment A36 modifies the European Standard EN 60061-3:1993; it was approved by CENELEC on 2006-09-01. CENELEC members are bound to comply with the CEN/CENELEC Internal Regulations which stipulate the conditions for giving this amendment the status of a national standard without any alteration.

Up-to-date lists and bibliographical references concerning such national standards may be obtained on application to the Central Secretariat or to any CENELEC member.

This amendment exists in three official versions (English, French, German). A version in any other language made by translation under the responsibility of a CENELEC member into its own language and notified to the Central Secretariat has the same status as the official versions.

CENELEC members are the national electrotechnical committees of Austria, Belgium, Cyprus, the Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, the Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Romania, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland and the United Kingdom.

CENELEC

European Committee for Electrotechnical Standardization
Comité Européen de Normalisation Electrotechnique
Europäisches Komitee für Elektrotechnische Normung

Central Secretariat: rue de Stassart 35, B - 1050 Brussels

Foreword

The text of document 34B/1227/FDIS, future amendment 36 to IEC 60061-3:1969, prepared by SC 34B, Lamp caps and holders, of IEC TC 34, Lamps and related equipment, was submitted to the IEC-CENELEC parallel vote and was approved by CENELEC as amendment A36 to EN 60061-3:1993 on 2006-09-01.

The following dates were fixed:

- latest date by which the amendment has to be implemented at national level by publication of an identical national standard or by endorsement (dop) 2007-06-01
- latest date by which the national standards conflicting with the amendment have to be withdrawn (dow) 2009-09-01

Endorsement notice

The text of amendment 36:2006 to the International Standard IEC 60061-3:1969 was approved by CENELEC as an amendment to the European Standard without any modification.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN 60061-3:2000/A36:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d1cea537-05eb-490c-95ca-45968bc19472/sist-en-60061-3-2000-a36-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d1cea537-05eb-490c-95ca-45968bc19472/sist-en-60061-3-2000-a36-2008>

INSTRUCTIONS POUR L'INSERTION DES
NOUVELLES PAGES ET FEUILLES DE NORMES
DANS LA CEI 60061-3

INSTRUCTIONS FOR THE INSERTION OF NEW
PAGES AND STANDARD SHEETS IN IEC 60061-3

1. Retirer la page de titre existante, les pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 et 14 existantes et le sommaire par désignation existant pour culots et socles (pages 1/4, 2/4, 3/4 et 4/4) et sommaire par désignation pour douilles (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5), et insérer la nouvelle page de titre, les nouvelles pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 et 15 et le nouveau sommaire par désignation pour culots et socles (pages 1/4, 2/4, 3/4 et 4/4), ainsi que le nouveau sommaire par désignation pour douilles (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 et 5/5).
2. Retirer les feuilles existante
7006-62C-1 (pages 1/2 et 2/2)

et les remplacer par les feuilles
7006-62C-1 (pages 1/2 et 2/2) Correction
3. Insérer les nouvelles feuilles
7006-147-1 (page 1/1)
7006-147A-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-147B-1 (page 1/1)
7006-148-1 (page 1/1)
7006-148A-1 (page 1/1)
7006-148B-1 (page 1/1)
7006-148C-1 (pages 1/2 et 2/2)
1. Remove existing title page, existing pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 and 14 and existing contents by designation for caps and bases (pages 1/4, 2/4, 3/4 and 4/4) and contents by designation for holders (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5), and insert in their place new title page, new pages 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 and 15 and new contents by designation for caps and bases (pages 1/4, 2/4, 3/4 and 4/4) and new contents by designation for holders (pages 1/5, 2/5, 3/5, 4/5 and 5/5).
2. Remove existing sheets
7006-62C-1 (pages 1/2 and 2/2)

and insert in their place sheets
7006-62C-1 (pages 1/2 and 2/2) Corrigendum
3. Insert new sheets
7006-147-1 (page 1/1)
7006-147A-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-147B-1 (page 1/1)
7006-148-1 (page 1/1)
7006-148A-1 (page 1/1)
7006-148B-1 (page 1/1)
7006-148C-1 (pages 1/2 and 2/2)

ITeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 60061-3:2000/A36:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d1cea537-05eb-490c-95ca-45968bc19472/sist-en-60061-3-2000-a36-2008>

AVANT-PROPOS

Le présent amendement a été établi par le sous-comité 34B: Culots et douilles, du comité d'études 34 de la CEI: Lampes et équipements associés.

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants

FDIS	Rapport de vote
34B/1227/FDIS	34B/1232/RVD

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cet amendement.

Le comité a décidé que le contenu de cet amendement et de la publication de base ne sera pas modifié avant la date de maintenance indiquée sur le site web de la CEI sous "http://webstore.iec.ch" dans les données relatives à la publication recherchée. A cette date, la publication sera

- reconduite;
- supprimée;
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

FOREWORD

SIST EN 60061-3:2006/36:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d1cea537-05eb-490c-95ca-576924451300/iec-60061-3-2006-36-2008>

This amendment has been prepared by subcommittee 34B: Lamp caps and holders, of IEC technical committee 34: Lamps and related equipment.

The text of this amendment is based on the following documents:

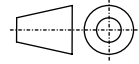
FDIS	Report on voting
34B/1227/FDIS	34B/1232/RVD

Full information on the voting for the approval of this amendment can be found in the report on voting indicated in the above table.

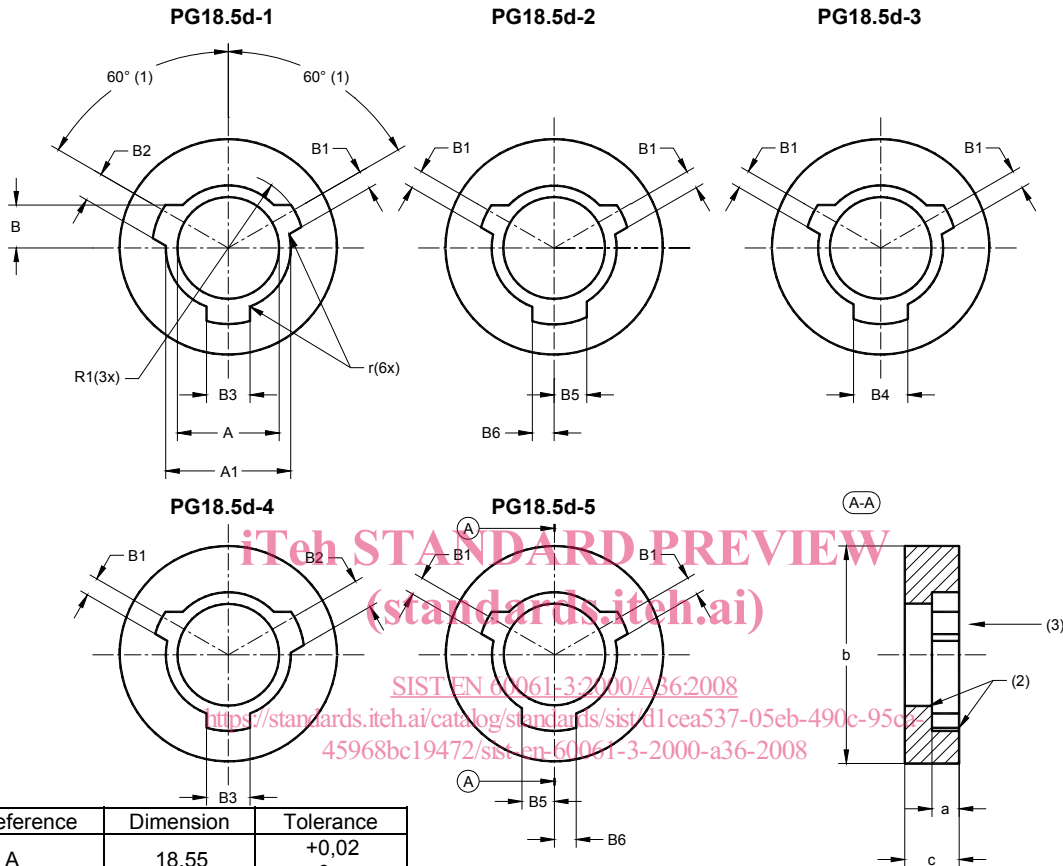
The committee has decided that the contents of this amendment and the base publication will remain unchanged until the maintenance result date indicated on the IEC web site under "http://webstore.iec.ch" in the data related to the specific publication. At this date, the publication will be

- reconfirmed,
- withdrawn,
- replaced by a revised edition, or
- amended.

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CHECKING KEYS OF CAPS
CALIBRES «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR LA VERIFICATION DES TROMPEURS DES CULOTS
PG18.5d



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 caps PG 18.5d, see sheet 7004-147.
 Pour les détails des culots PG 18.5d, voir feuille 7004-147.



Reference	Dimension	Tolerance
A	18,55	+0,02 0
A1	23,2	+0,02 0
B	8	+0,02 0
B1	3,5	+0,02 0
B2	6,0	+0,02 0
B3	6,0	+0,02 0
B4	8,5	+0,02 0
B5	6,5	+0,02 0
B6	2,0	+0,02 0
R1	14,1	+0,01 0
r	0,2	+0,05 0
a	2,5	+0,02 0
b	40	+0,2 -0,2
c	10	+0,2 -0,2

- (1) Reference angle.
- (2) Slightly chamfered or rounded.
- (3) Direction of insertion.

- (1) Angle de référence.
- (2) Légèrement chanfreiné ou arrondi.
- (3) Sens d'introduction.

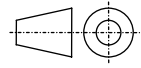
PURPOSE: To check the cap keys of caps PG18.5d

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert the relevant cap into its gauge.
 It shall not be possible to insert the cap into any of the other gauges.

BUT: Vérification des détrompeurs du culot PG18.5.

ESSAI: Il doit être possible, d'introduire sans exercer une force anormale le culot correspondant dans son calibre.
 Il ne doit pas être possible d'introduire le culot dans n'importe quel autre calibre.

GAUGES FOR TESTING THE CONTACTS OF CAPS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES CONTACTS
DES CULOTS

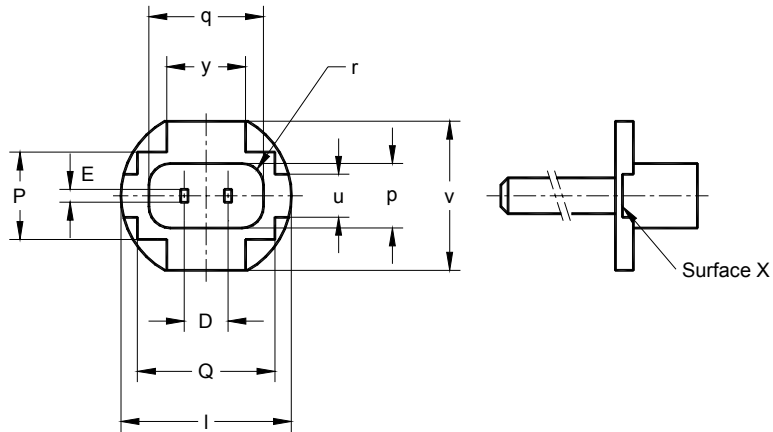


PG18.5d

Page 1/2

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 cap PG18.5d, see sheet 7004-147.
 Pour les détails du culot PG18.5d, voir feuille 7004-147.

Gauge A

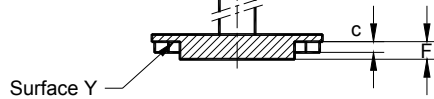
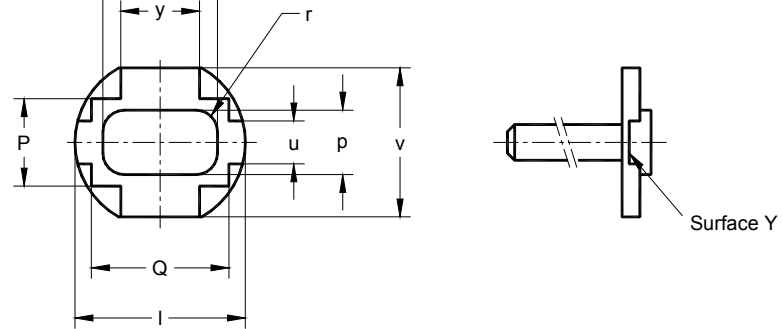


STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)

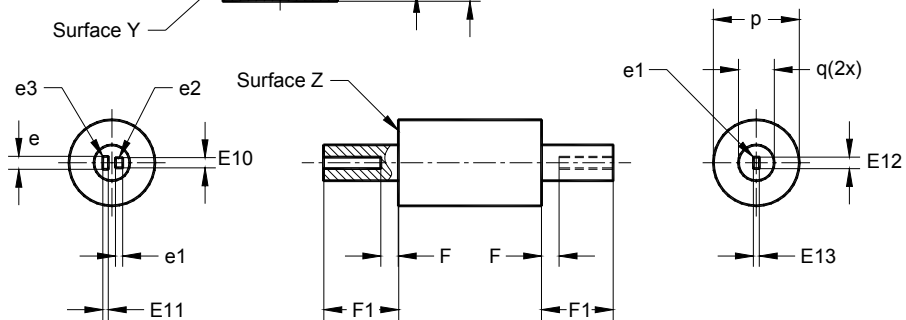
SIST EN 60061-3:2000/A36:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d1cea537-05eb-490c-95ca-45968bc19472/sist-en-60061-3-2000-a36-2008>

Gauge B



Gauge C



**GAUGES FOR TESTING THE CONTACTS OF CAPS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DES CONTACTS
DES CULOTS**

PG18.5d

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge A		
Reference	Dimension	Tolerance
D	6,1	+ 0,005 - 0,005
E (1)	1,8	+ 0,02 0
E1 (1)	1,02	+ 0,02 0
F	7,7	0 - 0,02
F1	15,6	0 - 0,02
P	12,2	+ 0,02 0
Q	19,2	+ 0,02 0
c	2,5	+ 0,1 - 0,1
l	23,5	+ 0,1 - 0,1
p	9	+ 0,1 - 0,1
q	16	+ 0,1 - 0,1
r	3,5	+ 0,1 - 0,1
u	4	+ 0,1 - 0,1
v	16,5	+ 0,1 - 0,1
y	11	+ 0,1 - 0,1

Gauge B		
Reference	Dimension	Tolerance
F	8,4	+ 0,02 0
P	12,2	+ 0,02 0
Q	19,2	+ 0,02 0
c	2,5	+ 0,1 - 0,1
l	23,5	+ 0,1 - 0,1
p	9	+ 0,1 - 0,1
q	16	+ 0,1 - 0,1
r	3,5	+ 0,1 - 0,1
u	4	+ 0,1 - 0,1
v	16,5	+ 0,1 - 0,1
y	11	+ 0,1 - 0,1

Gauge C		
Reference	Dimension	Tolerance
E10	1,4	0 - 0,02
E11	0,78	0 - 0,01
E12	1,6	+ 0,02 0
E13	0,82	+ 0,01 0
F	6,5	+ 0,1 - 0,1
F1	15,6	0 - 0,02
e	1,7	+ 0,1 0
e1	0,9	+ 0,1 0
p	12	+ 0,1 0
q	5	0 - 0,1

STANDARD PREVIEW

(1) An allowance is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(1) Une tolérance est incluse pour tenir compte de l'espacement des broches et des erreurs d'alignement.

SIST EN 60061-3:2000/A36:2008

PURPOSE: To check the combined alignment and spacing of the contact pins and the individual pin dimensions of caps PG18.5d on finished lamps.

TESTING: It shall be possible, without using undue force, to insert gauge A into the contacts cavity of the PG18.5d cap until surface X of the gauge is in contact with the upper surface of the rim of the cavity.

It shall be possible, without using undue force, to insert gauge B into the contacts cavity of the PG18.5d cap. After insertion of the gauge there shall be a clearance of at least 0,1 mm* between surface Y of the gauge and the upper surface of the rim of the contacts cavity.

It shall be possible to insert each individual contact pin of the PG18.5d cap into hole e1 of gauge C until surface Z of the gauge is in contact with the upper surface of the rim of the contacts cavity.

It shall not be possible for each individual contact pin of the PG18.5d cap to enter holes e2 and e3 of gauge C.

* A feeler gauge with a thickness of 0,1 mm shall be used to check that this clearance exists over the full circumference of the cap rim.

BUT: Vérification de l'alignement et de l'espacement des contacts des broches ainsi que des dimensions de la broche individuelle des culots PG18.5 des lampes finies.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer, sans effort inconsidéré, le calibre A dans la cavité de contact du culot PG18.5d jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec la surface supérieure du bord de la cavité.

Il doit être possible d'insérer, sans effort inconsidéré, le calibre B dans la cavité de contact du culot PG18.5d. Après l'introduction du calibre, il doit y avoir une distance d'au moins 0.1 mm* entre la surface Y du calibre et la surface supérieure du bord de la cavité.

Il doit être possible d'insérer individuellement chaque broche de contact des culots PG18.5d dans l'orifice e1 du calibre C jusqu'à ce que la surface Z du calibre soit en contact avec la surface supérieure du bord de la cavité.

Il ne doit pas être possible de faire pénétrer individuellement chaque broche de contact de culot PG18.5d dans les orifices e2 et e3 du calibre C.

* Un calibre de contact d'épaisseur 0,1 mm doit être utilisé pour vérifier que cette distance existe sur tout le pourtour du culot.