



**SLOVENSKI STANDARD**  
**SIST EN 60061-4:1999/A10:2008**  
**01-januar-2008**

---

**Vznožki in okovi žarnic in sijalk skupaj s kalibri za kontrolo medsebojne zamenljivosti in varnosti - 4. del: Smernice in splošne informacije (IEC 60061-4:1990/A10:2006)**

Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety - Part 4: Guidelines and general information (IEC 60061-4:1990/A10:2006)

Lampensockel und -fassungen sowie Lehren zur Kontrolle der Austauschbarkeit und Sicherheit - Teil 4: Leitfaden und allgemeine Informationen (IEC 60061-4:1990/A10:2006)

**(standards.iteh.ai)**

Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité - Partie 4: Guide et information générale (IEC 60061-4:1990/A10:2006)

0df1d43f4526/sist-en-60061-4-1999-a10-2008

**Ta slovenski standard je istoveten z: EN 60061-4:1992/A10:2006**

---

**ICS:**

29.140.10      Grla in držala žarnic      Lamp caps and holders

**SIST EN 60061-4:1999/A10:2008**      en,fr

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[SIST EN 60061-4:1999/A10:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f501104-f1cc-4d19-b815-0df1d43f4526/sist-en-60061-4-1999-a10-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f501104-f1cc-4d19-b815-0df1d43f4526/sist-en-60061-4-1999-a10-2008>

**Lamp caps and holders together with gauges  
for the control of interchangeability and safety  
Part 4: Guidelines and general information  
(IEC 60061-4:1990/A10:2006)**

Culots de lampes et douilles  
ainsi que calibres pour le contrôle de  
l'interchangeabilité et de la sécurité  
Partie 4: Guide et information générale  
(CEI 60061-4:1990/A10:2006)

Lampensockel und -fassungen  
sowie Lehren zur Kontrolle der  
Austauschbarkeit und Sicherheit  
Teil 4: Leitfaden und  
allgemeine Informationen  
(IEC 60061-4:1990/A10:2006)

**iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)**

This amendment A10 modifies the European Standard EN 60061-4:1992; 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/1228/FDIS, future amendment 10 to IEC 60061-4:1990, 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 A10 to EN 60061-4:1992 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 10:2006 to the International Standard IEC 60061-4:1990 was approved by CENELEC as an amendment to the European Standard without any modification.

---

# iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[SIST EN 60061-4:1999/A10:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f501104-f1cc-4d19-b815-0d1d43f4526/sist-en-60061-4-1999-a10-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f501104-f1cc-4d19-b815-0d1d43f4526/sist-en-60061-4-1999-a10-2008>

INSTRUCTIONS POUR L'INSERTION DES  
NOUVELLES PAGES DANS LA CEI 60061-4

1. Retirer la page de titre existante et la page 3 existante, et insérer la nouvelle page de titre et la nouvelle page 3.

Retirer les pages existantes 7007-10-1 pages 1/4(F), 1/4(E), 2/4(F), 2/4(E), 3/4(F), 3/4(E), et 4/4(F/E), et insérer à leur place les nouvelles pages 1/7, 2/7, 3/7, 4/7, 5/7, 6/7 et 7/7 Corrigendum

2. Insérer la nouvelle feuille 7007-13-1 (pages 1/2 et 2/2)

INSTRUCTIONS FOR THE INSERTION OF NEW  
PAGES IN IEC 60061-4

- 1 Remove existing title page and existing page 3 and insert in their place new title page and new page 3.

Remove existing sheet 7007-10-1 pages 1/4(F), 1/4(E), 2/4(F), 2/4(E), 3/4(F), 3/4E and 4/4(F/E) and insert in their places new pages 1/7, 2/7, 3/7, 4/7, 5/7, 6/7 and 7/7 Corrigendum

2. Insert new sheet 7007-13-1 (pages 1/2 and 2/2)

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[SIST EN 60061-4:1999/A10:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f501104-flcc-4d19-b815-0df1d43f4526/sist-en-60061-4-1999-a10-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f501104-flcc-4d19-b815-0df1d43f4526/sist-en-60061-4-1999-a10-2008>

## 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/1228/FDIS	34B/1233/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.itih.ai)

### FOREWORD

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/1228/FDIS	34B/1233/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.
-

## ESSAIS DE CONFORMITÉ PENDANT LA FABRICATION

### 1 Généralités

Il convient que les essais spécifiés dans la présente annexe, soient effectués par le fabricant, pendant ou après la fabrication et aient pour but de révéler, pour autant que la sécurité soit concernée, les variations inacceptables dans les matériaux et la fabrication. Ces essais n'ont pas pour objectif de diminuer la qualité et la fiabilité des produits.

Il est permis d'effectuer plus d'essais, afin de s'assurer que chaque produit est conforme à l'échantillon approuvé à l'essai de type, selon cette spécification. Il convient que le fabricant détermine ces essais en fonction de son expérience.

Dans le cadre de travail du manuel de qualité, le fabricant est autorisé à modifier cette procédure d'essai, et ses valeurs, pour d'autres mieux adaptées à la disposition de sa production, et il lui est permis de réaliser certains essais lors d'une opération appropriée pendant la fabrication, à condition qu'il puisse être prouvé qu'au moins, le même degré de sécurité que celui spécifié dans cette annexe est assuré.

### 2 Essais individuels de série

Contrôle visuel sur le travail et le contenu du marquage sur toute la production à moins que le système de maîtrise de la qualité appliqué assure que ce contrôle peut être remplacé par d'autres mesures.

### 3 Essais périodiques

Par sélection d'échantillon pour des essais périodiques en utilisant de préférence des produits dont les caractéristiques sont proches des valeurs limites.

#### 3.1 Essais sur échantillon

Contrôle dimensionnel (calibre) sur un plan d'échantillonnage de 0,1% de la production à moins que le système de maîtrise de la qualité appliqué assure que ce contrôle peut être remplacé par d'autres mesures.

#### 3.2 Essais de vérification produit

Un échantillon de chaque famille/série (même principe de construction) peut être soumis à un essai de type renouvelé ou aux essais critiques principaux concernant la sécurité selon cette norme au moins une fois tous les deux ans.

La liste suivante indique les sections concernées dans les normes CEI applicables :

Essais de Vérification Produit	CEI 60238	CEI 60400	CEI 60838-1	CEI 61184
Protection contre les chocs électriques	Section 9	Section 8	Section 7	Section 9
Résistance d'isolement et rigidité diélectrique	Section 14	Section 12	Section 11	Section 14
Résistance mécanique	Section 15	Section 14	Section 12	Section 15
Résistance à la chaleur <sup>1</sup>	Section 19	Section 17	Section 16	Section 19

<sup>1</sup> Le temps de l'essai peut être réduit. La température d'essai requise doit être atteinte.

**CONFORMITY TESTING DURING MANUFACTURE**

Page 2/2

**1 General**

The tests specified in this annex should be carried out by the manufacturer during or after production and are intended to reveal, as far as safety is concerned, unacceptable variations in material and manufacture. These tests are intended not to impair the properties and the reliability of the products.

More tests may have to be conducted to ensure that every product conforms with the samples approved under the type test to the relevant specification. The manufacturer should determine these tests from his experience.

Within the framework of the quality manual, the manufacturer may vary the test procedure and its values to one better suited to his production arrangements, and may make certain tests at an appropriate stage during manufacture, provided it can be proved that at least the same degree of safety is ensured as specified in this annex.

**2 Routine Tests**

Visual check on workmanship and content of marking on all production unless the quality control system applied secures that this check can be replaced by other measures.

**3 Periodic Tests**

In selecting samples for periodic tests preference should be given to products whose characteristics are close to the limiting values.

**3.1 Sampling Tests**

Dimensional check (gauges) as part of the sampling plan on 0,1% of production unless the quality control system applied secures that this check can be replaced by other measures.

**3.2 Product Verification Tests**

A sample of each series/family (same basic construction) should be subjected to the repeated type test or the main critical tests relevant for safety consideration according to this standard at least once every two years.

The following list shows the relevant clauses in the IEC Standards applicable:

<b>Product Verification Tests</b>	<b>IEC 60238</b>	<b>IEC 60400</b>	<b>IEC 60838-1</b>	<b>IEC 61184</b>
Protection against electric shock	Clause 9	Clause 8	Clause 7	Clause 9
Insulation resistance and electric strength test	Clause 14	Clause 12	Clause 11	Clause 14
Mechanical strength	Clause 15	Clause 14	Clause 12	Clause 15
Resistance to heat <sup>1</sup>	Clause 19	Clause 17	Clause 16	Clause 19

<sup>1</sup> Time of testing may be reduced. The required test temperature must be reached



## Généralités

Les dimensions des culots et des douilles sont pour la plupart contrôlées au moyen des calibres prescrits par la CEI 60061. Cette procédure présente les avantages suivants par rapport à d'autres méthodes de mesure:

– *La simplicité*

Le contrôle par calibres a pour résultat un verdict simple qui peut être donné par un personnel sans qualifications spéciales.

– *L'uniformité*

La prescription de calibres contribue à garantir l'identité des méthodes de vérification des divers organismes de contrôle et évite les controverses quant à la procédure à utiliser.

– *Le caractère fonctionnel*

Vu l'interdépendance des dimensions, un calibre construit spécialement pour vérifier simultanément plusieurs dimensions constitue dans beaucoup de cas le meilleur moyen de déterminer si le produit examiné est adapté à sa fonction.

L'une des conséquences de la vérification par calibres est qu'il est nécessaire de prescrire des tolérances de fabrication pour les calibres. Bien que faibles par rapport à celles du produit examiné, ces tolérances constituent un facteur qui complique le système de vérification.

Les tolérances des calibres sont en général spécifiées par les normes ISO. Cependant, les caractéristiques particulières des assemblages culot/douille ont rendu nécessaire un système de tolérance des calibres spécifique à la CEI 60061.

## Relation entre les normes de culots, de douilles et de calibres de la CEI 60061 (voir le diagramme à la page 7/7)

Il est recommandé d'établir les spécifications pour un assemblage culot/douille dans l'ordre suivant:

- 1a) La spécification d'un assemblage culot/douille débute généralement par l'établissement des dimensions du culot et des tolérances du culot sur les lampes terminées.
- 1b) Parfois les dimensions et les tolérances ne sont pas toutes spécifiées sur la feuille du culot, ces données étant en partie *définies au moyen d'un calibre* (par exemple, la combinaison du diamètre et de l'espacement des broches des culots G13).
- 2 Une partie des dimensions *spécifiées sur la feuille du culot* est contrôlée par un ou plusieurs calibres.

NOTE Les calibres de culots combinent souvent les fonctions 1b) et 2 dans un seul et même calibre.

A partir de ces données, on définit la douille, habituellement de la manière suivante:

- 3 Les calibres de la douille sont construits comme des *culots factices* et sont basés sur les dimensions maximales ou minimales du culot, complétées par les conditions d'utilisation de ces calibres (par exemple, la force maximale ou minimale admissible pour l'insertion ou le retrait du calibre).
- 4 Il convient que la feuille de la douille comprenne les *données de construction* nécessaires pour l'interchangeabilité et la sécurité, ainsi que la spécification des dimensions *supplémentaires*.
- 5 Si besoin est, des calibres supplémentaires seront spécifiés pour le contrôle des prescriptions qui *ne sont pas vérifiées par les culots factices*.