

DIN EN 60061-3/A56



ICS 29.140.10

Entwurf

Einsprüche bis 2018-11-28
Vorgesehen mit
DIN EN 60061-3:2018-09
als Ersatz für
die 2018-09 zurückgezogene
Norm
DIN EN 60061-3:2017-10

Lampensockel und -fassungen sowie Lehren zur Kontrolle der Austauschbarkeit und Sicherheit –**Teil 3: Lehren****(IEC 34B/1971/CDV:2018);****Deutsche Fassung EN 60061-3:1993/prA56:2018**

Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety –

Part 3: Gauges

(IEC 34B/1971/CDV:2018);

German version EN 60061-3:1993/prA56:2018

Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité –

Partie 3: Calibres

(IEC 34B/1971/CDV:2018);

Version allemande EN 60061-3:1993/prA56:2018

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2018-09-28 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an dke@vde.com möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an die DKE Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik in DIN und VDE, Stresemannallee 15, 60596 Frankfurt am Main.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 18 Seiten

DKE Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik in DIN und VDE
DIN-Normenausschuss Automobiltechnik (NAAutomobil)

Nationales Vorwort

Die Deutsche Fassung des europäischen Dokuments EN 60061-3:1993/prA56:2018 „Lampensockel und -fassungen sowie Lehren zur Kontrolle der Austauschbarkeit und Sicherheit – Teil 3: Lehren“ (Entwurf in der Umfrage) ist unverändert in diesen Norm-Entwurf übernommen worden.

Die Internationale Elektrotechnische Kommission (IEC) und das Europäische Komitee für Elektrotechnische Normung (CENELEC) haben vereinbart, dass ein auf IEC-Ebene erarbeiteter Entwurf für eine Internationale Norm zeitgleich (parallel) bei IEC und CENELEC zur Umfrage (CDV-Stadium) und Abstimmung als FDIS (en: Final Draft International Standard) bzw. Schluss-Entwurf für eine Europäische Norm gestellt wird, um eine Beschleunigung und Straffung der Normungsarbeit zu erreichen. Dem entsprechend ist das internationale Dokument IEC 34B/1971/CDV:2018 „Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety – Part 3: Gauges“ unverändert in den Entwurf EN 60061-3:1993/prA56:2018 übernommen worden.

Das internationale Dokument wurde vom SC 34B „Lamp caps and holders“ der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) erarbeitet.

Bei der Abstimmung zu dem Europäischen Schluss-Entwurf bei CENELEC und dem Internationalen Schluss-Entwurf bei IEC [Final Draft International Standard (FDIS)] sind jeweils nur „JA/NEIN“-Entscheidungen möglich, wobei „NEIN“-Entscheidungen fundiert begründet werden müssen. Dokumente, die bei CENELEC als Europäische Norm angenommen und ratifiziert werden, sind unverändert als Deutsche Normen zu übernehmen.

Für dieses Dokument ist das nationale Arbeitsgremium UK 521.2 „Lichtquellensockel und -fassungen“ der DKE Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik in DIN und VDE (www.dke.de) zuständig.

Für den Fall einer undatierten Verweisung im normativen Text (Verweisung auf ein Dokument ohne Angabe des Ausgabedatums und ohne Hinweis auf eine Abschnittsnummer, eine Tabelle, ein Bild usw.) bezieht sich die Verweisung auf die jeweils aktuellste Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments.

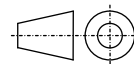
Für den Fall einer datierten Verweisung im normativen Text bezieht sich die Verweisung immer auf die in Bezug genommene Ausgabe des Dokuments.

Der Zusammenhang der zitierten Dokumente mit den entsprechenden deutschen Dokumenten ergibt sich, soweit ein Zusammenhang besteht, grundsätzlich über die Nummer der entsprechenden IEC-Publikation. Beispiel: IEC 60068 ist als EN 60068 als Europäische Norm durch CENELEC übernommen und als DIN EN 60068 ins Deutsche Normenwerk aufgenommen.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. IEC ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Das Original-Dokument enthält Bilder in Farbe, die in der Papierversion in einer Graustufen-Darstellung wiedergegeben werden. Elektronische Versionen dieses Dokuments enthalten die Bilder in der originalen Farbdarstellung.

**GAUGE FOR TESTING UNACCEPTABLE
CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU
CONTACT NON SOUHAITEE DANS LES DOUILLES
E26d-...**

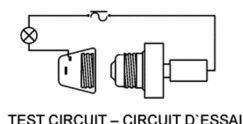
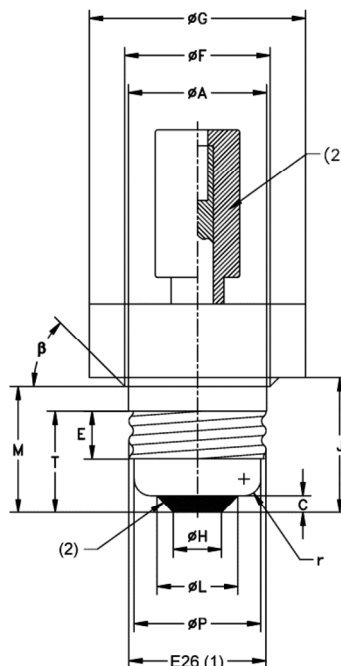


Page 1/1

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 holder E26d, see sheet 7005-29.
Pour les détails de la douille E26d, voir feuille 7005-29.



Reference	Dimension	Tolerance
A	24,51	+ 0,02 0
C	3,28	+ 0,05 0
E	9,04	+ 0,02 - 0,02
F	27,56	+ 0,02 0
G	40,87	+ 0,02 0
H	9,14	0 - 0,02
J	25,65	+ 0,05 0
L	15,29	0 - 0,02
M	24,13	0 - 0,05
P	24,0	0 - 0,05
T	19,56	0 - 0,05
r	3,18	+ 0,05 - 0,05
β	45°	+30' - 30'

(1) The thread of the gauge is made in accordance with the maximum dimensions of the cap on a finished lamp, subject to a tolerance of + 0,0 mm; - 0,03 mm.

See sheet 7004-21A.

(2) Insulating material. All other parts metal.

(1) Le filetage du calibre est exécuté conformément aux dimensions maximales du culot sur lampes terminées avec une tolérance de + 0,0 mm; - 0,03 mm. Voir feuille 7004-21A.

(2) Matière isolante. Tous les autres parties en métal.

PURPOSE: To check for undesirable contact that might occur between the intermediate contact of an E26d lampholder and the shell of an E26 (single-contact) cap.

TESTING: When the gauge is fully screwed home in the lampholder, the lamp shall not light.

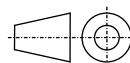
BUT: Vérification si des contacts non souhaités peuvent s'établir entre le contact intermédiaire d'une douille E26d et la chemise d'un culot E26 (contact simple).

ESSAI: Lorsque le calibre est complètement vissé dans la douille, la lampe ne doit pas s'allumer.

Proposal for a revision of

7006-29M-1

“GO” GAUGE FOR CAPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
GR6d-...

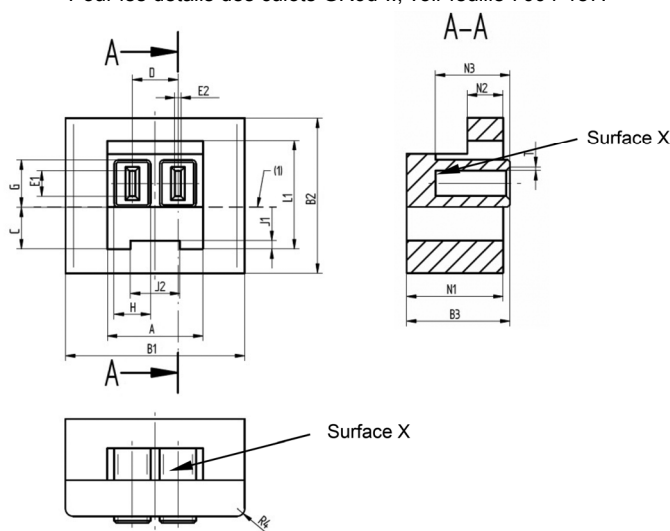


Page 1/1

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 GR6d-..., see sheet 7004-187.
Pour les détails des culots GR6d-..., voir feuille 7004-187.



Reference	Dimension	Tolerance
A	12,5	+ 0,02 0
B1	23,6	+ 0,1 - 0,1
B2	20,5	+ 0,1 - 0,1
B3	13,6	+ 0,1 - 0,1
C	5,5	+ 0,02 0
D	6	+ 0,005 - 0,005
E1 (1)	3,3	+ 0,01 0
E2 (2)	0,9	+ 0,01 0
G	6,2	0 - 0,02
H	4,6	0 - 0,02
J1	0,9	0 - 0,02
J2	6,0	+ 0,1 - 0,1
L1	14,4	+ 0,02 0
N1	12,7	+ 0,1 - 0,1
N2	4,7	+ 0,1 - 0,1
N3	9,8	0 - 0,02
R4	1	+ 0,05 - 0,05
T	0,5 x 45°	+ 0,05 - 0,05

- (1) An allowance of 0,1 mm is included to accommodate pin alignment errors.
(2) An allowance of 0,35 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(1) Une tolérance de 0,1 mm est incluse pour accueillir les erreurs d'alignement de la broche.

(2) Une tolérance de 0,35 mm est incluse pour accueillir l'espacement des broches et le erreurs d'alignement.

PURPOSE: To check maximum cap outline with respect to dimensions A, C, E1, E2, G, H, J and L1 and the combined spacing and displacement of the contacts.

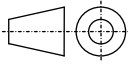
TESTING: It shall be possible to insert the cap into the gauge until the cap is in contact with the gauge surface X.

BUT: Vérifier le contour maximal du culot par rapport aux dimensions A, C, E1, E2, G, H, J et L1 et la combinaison de l'espacement et de déplacement des contacts.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le culot dans le calibre jusqu'à ce que le culot soit en contact avec la surface de calibre

Proposal for a revision of

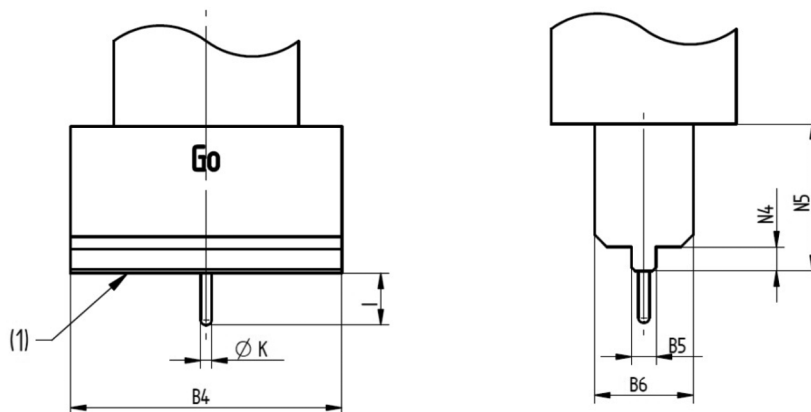
7006-187-1

	<p align="center">“GO” GAUGE FOR CAPS</p> <p align="center">CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS</p> <p align="center">GR6d-...</p>	 <p>Page 1/1</p>
--	---	---

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 GR6d-..., see sheet 7004-187.
Pour les détails des culots GR6d-..., voir feuille 7004-187.



(1) Surface X.

Reference	Dimension	Tolerance
B4	22	+ 0,1 - 0,1
B5	2	+ 0,1 - 0,1
B6	8	+ 0,1 - 0,1
I	4,2	+ 0,02 0
K	0,9	0 - 0,02
N4	2	+ 0,1 - 0,1
N5	12	+ 0,1 - 0,1

PURPOSE: To check the minimum cap retention path depth I and width K.

TESTING: It shall be possible to insert the cap into the gauge until the cap is in contact with the gauge surface X. It shall be possible to move the pin of the gauge in the complete retention path.

BUT: Vérifier le chemin minimum de retenue du culot de largeur I et de profondeur K.

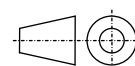
ESSAI: Il doit être possible d'insérer le culot dans le calibre jusqu'à ce que le culot soit en contact avec la surface de calibre X.

Proposal for a revision of

7006-187-1

GO" GAUGE FOR CONTACT POSITION

CALIBRE "ENTRE" POUR LA POSITION DU CONTACT GR6d-...



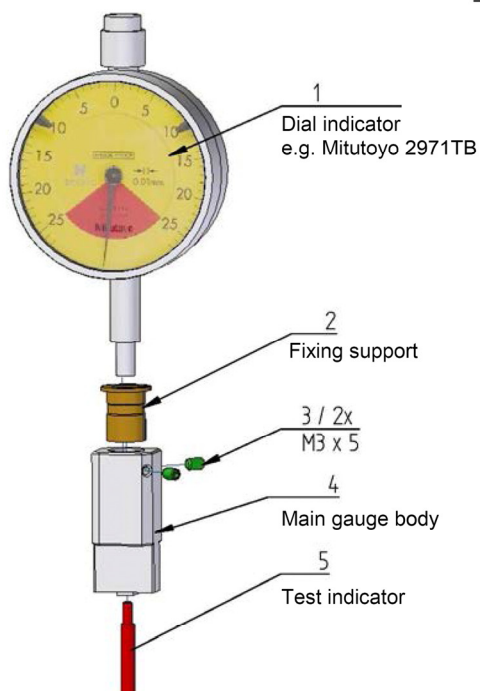
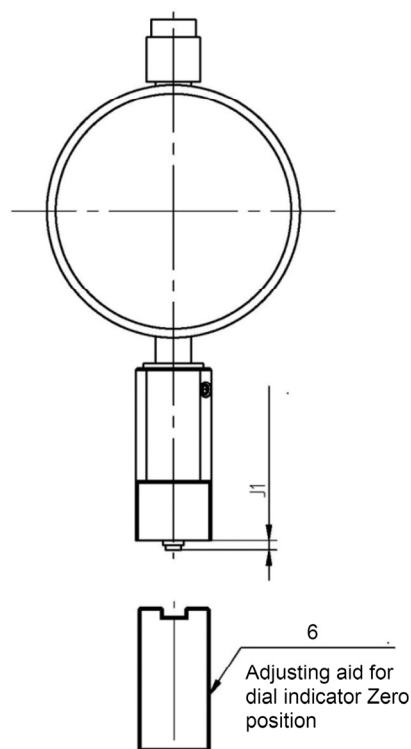
Page 1/3

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres

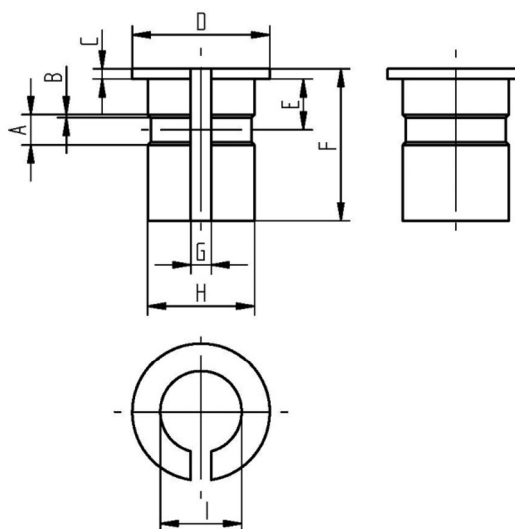
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of caps GR6d-..., see sheet 7004-187.
Pour les détails des culots GR6d-..., voir feuille 7004-187.

GAUGE ASSEMBLY



FIXING SUPPORT (2)



Reference	Dimension	Tolerance
A	3	+0,01 -0,01
B	0,3 x 45°	+0,02 0
C	1,0	0 -0,02
D	13,5	+0,1 -0,1
E	5,0	+0,01 -0,01
F	15,0	+0,01 -0,01
G	2,0	+0,01 -0,01
H	10,5	+0,01 -0,01
I	Ø 8	+0,01 -0,01
J1	2,1	+0,01 -0,01

Proposal for a revision of

7006-187B-1