DIN EN 60061-3/A57

DIN

ICS 29.140.10

Entwurf

Einsprüche bis 2019-09-19
Vorgesehen als Änderung von
DIN EN 60061-3:2019-06

Lampensockel und -fassungen sowie Lehren zur Kontrolle der Austauschbarkeit und Sicherheit – Teil 3: Lehren (IEC 34B/2034/CDV:2019); Deutsche Fassung EN 60061-3:1993/prA57:2019

Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety –
Part 3: Gauges
(IEC 34B/2034/CDV:2019);
German version EN 60061-3:1993/prA57:2019

Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité –
Partie 3: Calibres
(IEC 34B/2034/CDV:2019);
Version allemande EN 60061-3:1993/prA57:2019

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2019-07-19 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 25 Seiten

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

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN 60061-3/A57:2019-08

Nationales Vorwort

Die Deutsche Fassung des europäischen Dokuments EN 60061-3:1993/prA57:2019 „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/2034/CDV:2019 „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/prA57:2019 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.

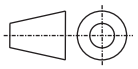
Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. IEC ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

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.

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN 60061-3/A57:2019-08

FACETS ON GAUGE EDGES
CHANFERINS SUR LES ARETES DE CALIBRES



See Sheet 7007-11

Voir la feuille 7007-11

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN 60061-3/A57:2019-08

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

B15 & B22

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.
For details of related caps, see table 2.
Pour les détails des culots associés, voir tableau 2.

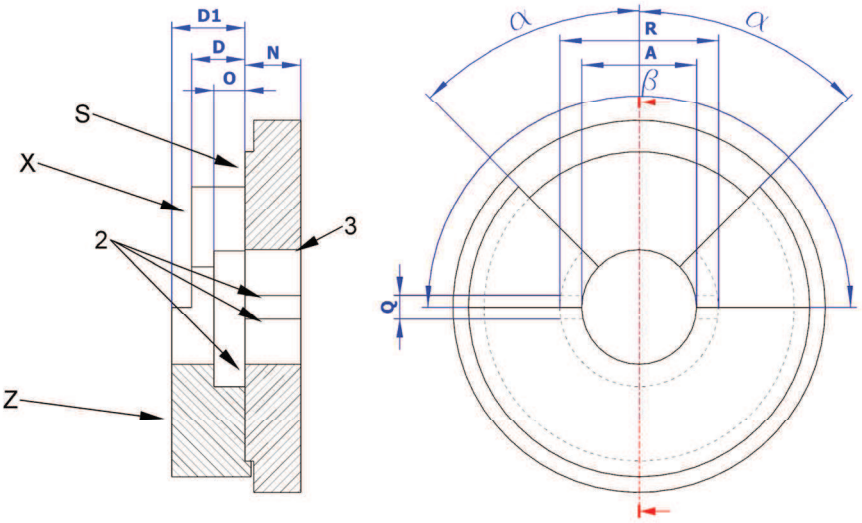


Figure 1 – Schematic Gauge drawing / Dessin schématique de calibre

Table 1 –dimensions table / table de Dimension

Dimension	B15	B22	Tolerance
A	15,25	22,15	+ 0,01 - 0,0
D	6,0	6,0	+ 0,0 - 0,01
D1	7,5	8,0	+ 0,02 - 0,0
N	7,0	60,7	+ 0,0 - 0,01
O	3,05	3,05	+ 0,0 - 0,05
Q	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	20,5	29,5	+ 0,0 - 1,0
α	Approx. 45°		
β	180°	180°	+ 5' - 5'

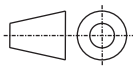
(1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for the sufficient length to ensure interchangeability on the caps in the holders.
(2) Edges slightly chamfered.
(3) Sharp edge.

(1) La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles.
(2) Arêtes légèrement chanfreinées.
(3) Arête vive

Proposal for a revision of **7006-11-8**

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN 60061-3/A57:2019-08

”GO” GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES



B15 & B22

Purpose: To check dimensions A max., N min., D1 min, D1 max. and the diametrical position of the pins of caps BA15 and B22 on finished lamps.

Testing: The cap shall enter the gauge until the pins have passed through the slots Q. The cap is then turned through a small angle and is pressed so that the pins are in close contact with the surface S.
In this position the contact-making surface(s) shall not be below surface X, nor shall it project beyond surface Z.

Note: A similar gauge may be used for checking unmounted caps provided that provision is made for checking dimension D max as shown on the related cap sheet.

But: vérification de dimensions A max., N min., D1 min, D1 max. et de la position diamétrale des ergots des culots B15 er B22 sur les lampes terminées.

Essai: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu’à ce que les ergots aient traversé les encoches Q.
Le culot est alors tourné d’un petite angle et applique de manière que les ergots soient en contact etroit avec la surface S. Dans cette position, la surface de contact doit se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elle ne doit pas dépasser le plan de la surface Z.

Note: Un calibre analogue peut être utilise pour vérifier des culots B15 non assembles pourvu que de mesures soient pour la vérification de la dimension D max. selon la feuille du culot relevant.

Table 2 – Cap references / Culot associés

Designation	Cap sheet
B15d	7004-11
B22d	7004-10

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN 60061-3/A57:2019-08

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BA15-3(110°), BAU15, BAU15-3(110°), BAW15, BAW15-3(110°), BAY15, BAY15-3(110°), BAZ15 & BAZ15-3(110°)

Dimensions in millimetres – Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the dimensions essential for interchangeability.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles pour l'interchangeabilité.
For details of related caps, see table 2.
Pour les détails des culots associés, voir tableau 2.

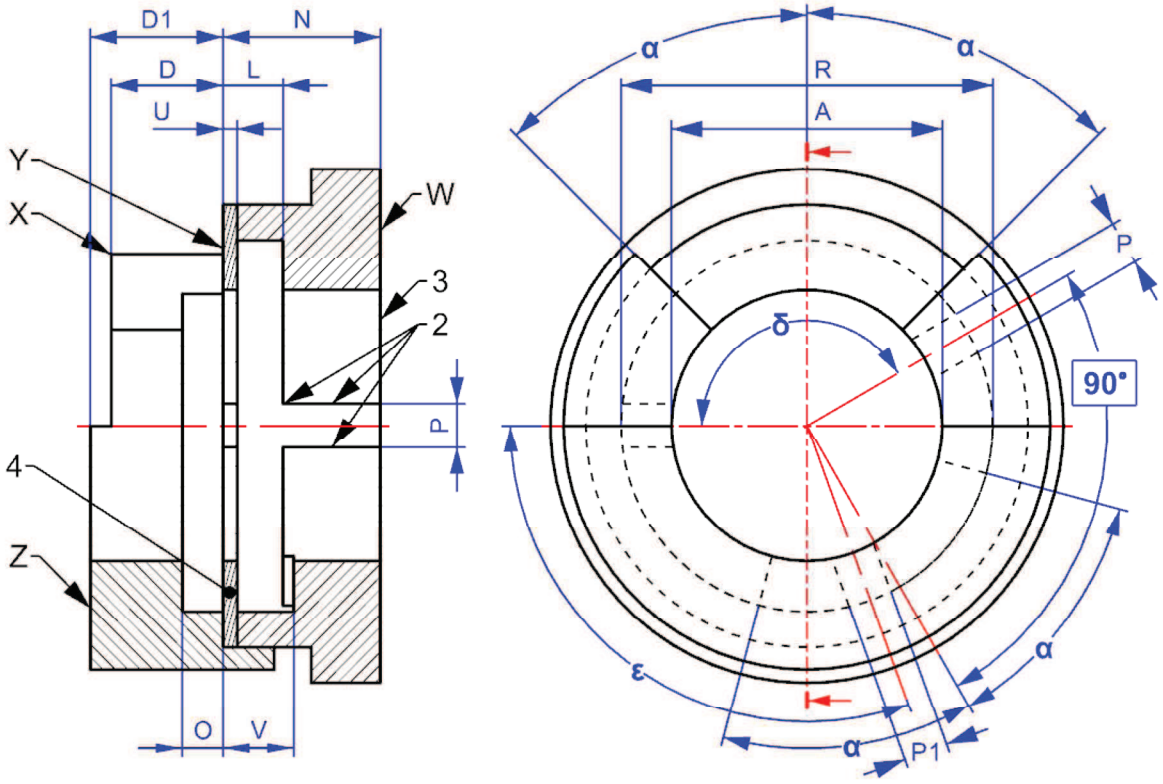


Figure 1– Schematic Gauge / Calibre schématique

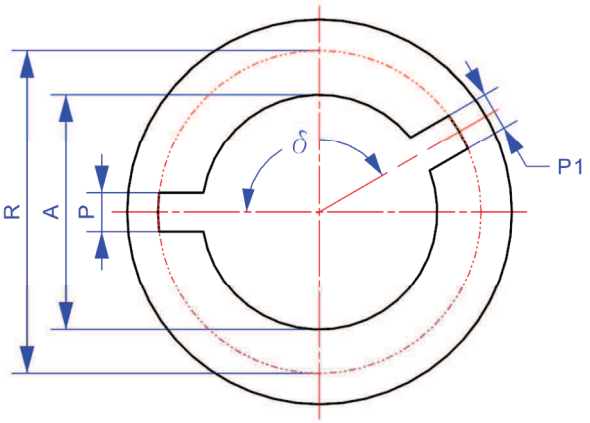


Figure 2[4] – Centre Plate / Plaque intermédiaire

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN 60061-3/A57:2019-08

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BA15-3(110°), BAU15, BAU15-3(110°), BAW15, BAW15-3(110°), BAY15, BAY15-3(110°), BAZ15 & BAZ15-3(110°)

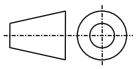


Table 1– dimensions table / table de dimension

Reference	Dimension	Tolerance.
A	15,25	+ 0,01 - 0,0
D	6,0	+ 0,0 - 0,01
D1	7,5	+ 0,02 - 0,0
L	3,4	+ 0,01 - 0,01
N (1)	7,0	+ 0,0 - 0,01
O	3,05	+ 0,0 - 0,05
P	2,5	+ 0,0 - 0,04
P1 (5)	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	20,5	+ 0,0 - 1,0

Reference	Dimension	Tolerance.
U	0,8	+ 0,0 - 1,0
V	4	+0,1 -0,1
α	45°	± 5°
δ BA15, BAY15	180°	+ 5' - 5'
δ BAU15	150	+ 5' - 5'
δ BAW16	210°	+ 5' - 5'
δ BAZ15	150°	+ 5' - 5'
ε (5)	110°	+ 5' - 5'

(1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for the sufficient length to ensure interchangeability on the caps in the holders.
(2) Edges slightly chamfered.
(3) Sharp edge.
(4) Centre Plate
(5) Not applicable for BAW15*, BAY15* & BAZ15* ≪ Note for the editors: Please provide French Translation for the notes≫

PURPOSE:
To check dimensions A max., D1 min, D1 max., N max, L max(5) and the diametrical position of the pins of the caps on finished lamps.

TESTING: (without undue forces)

a) To test dimension A max and the angular displacement of the pins.
The cap shall enter the gauge at surface W, and the pins locating in the slots provided, until the reference pin (as indicated on the cap sheet) passed the reference plane surface Y.
From this position the cap shall be rotated (approximately 90°clockwize), until the reference pin is visible in the cutaway.

b) To check dimension Minimum and maximum for D1.
From the end position in "test a)", with the cap still in the gauge, the cap is pulled to bring the upper surface of the reference ring into contact with surface Y
In this position, the contact making surface(s) shall be coplanar or in between surfaces X and Z.

c) To Check dimension L max
At the successful completion of the "test b)",
– with the cap still in the gauge, and
– the reference pin visible in the cutaway,
– the cap is rotated slowly while under tension while the reference pin is kept in contact with surface Y,
– until the reference pin is no longer visible in the cutaway,
No obstruction to the rotation shall be noticeable.

BUT: vérification de dimensions A max., D1 min, D1 max, N max, L max(5) et de la position diamétrale des ergots des culots sur les lampes terminées.

ESSAI:
≪ Note for the editors: Please provide French Translation for the testing ≫

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN 60061-3/A57:2019-08

”GO” GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE « ENTRE » POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
BA15-3(110°), BAU15, BAU15-3(110°), BAW15, BAW15-3(110°), BAY15, BAY15-3(110°), BAZ15 & BAZ15-3(110°)

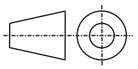


Table 2– Cap references / Culot associés

Designation	Cap sheet
BAW15d/s*	7004-11E
BAY15d/s*	7004-11B
BAZ15d/s*	7004-11C

Designation	Cap sheet
BA15d/s-3(110°)	7004-19A
BAU15d/s-3(110°)	7004-19A
BAW15d/s-3(110°)	7004-19A
BAY15d/s-3(110°)	7004-19A
BAZ15d/s-3(110°)	7004-19A

Note*: This gauge definition is indirect referred by the existing gauges sheets as referred on the cap sheets.
(It is suggested to updates the cap sheets, to enable deletion of the redirect sheets)
Remarque*: Cette définition de calibre est référer indirecte par les feuilles de calibres existantes du feuilles de la culots.
(Il est suggéré de met à jour les fiches de culot, pour activer la suppression des feuilles ré direct)

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN 60061-3/A57:2019-08