

Il-Ġurnal Uffiċjali

L 297

tal-Unjoni Ewropea



Edizzjoni bil-Malti

Legiżlazzjoni

Volum 53

13 ta' Novembru 2010

Werrej

II Atti mhux legiżlattivi

ATTI ADOTTATI MINN KORPI STABILITI PERMEZZ TA' FTEHIMIET INTERNAZZJONALI

- ★ **Regolament Nru 37 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti (NU/KEE) – Dispożizzjonijiet uniformi dwar l-approvazzjoni ta' bozoz bil-filament għall-użu f'unitajiet ta' fanali approvati ta' vetturi bil-magna u tal-karrijiet tagħhom** 1
- ★ **Emendi għar-Regolament Nru 13 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti (NU/KEE) – Dispożizzjonijiet uniformi rigward l-approvazzjoni ta' vetturi tal-kategoriji M, N u O fir-rigward tal-ibbrejkjar** 183

Prezz: 8,50 EUR

MT

L-Atti b'titoli b'tipa ċara relatati mal-ġestjoni ta' kuljum ta' affarijiet agrikoli, u li ġeneralment huma validi għal perjodu limitat.
It-titoli tal-atti l-oħra kollha huma stampati b'tipa skura u mmarkati b'asterisk quddiemhom.

II

(Atti mhux legiſlattivi)

ATTI ADOTTATI MINN KORPI STABILITI PERMEZZ TA' FTEHIMIET INTERNAZZJONALI

It-testi oriġinali NU/KEE biss għandhom effett legali skont il-liġi pubblika internazzjonali. L-istatus u d-data tad-dhul fis-seħh ta' dan ir-Regolament għandhom jiġu verifikati fl-ahhar verżjoni tad-dokument tal-istatus NU/KEE TRANS/WP.29/343, disponibbli fuq: <http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocsts.html>

Regolament Nru 37 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti (NU/KEE) – Dispożizzjonijiet uniformi dwar l-approvazzjoni ta' bozoz bil-filament għall-użu f'unitajiet ta' fanali approvati ta' vetturi bil-magna u tal-karrijiet tagħhom

Li jinkorpora t-testi validi kollha sa:

Is-Suppliment 34 tas-serje ta' emendi 03 – Data tad-dhul fis-seħh: id-19 ta' Awwissu 2010

WERREJ

IR-REGOLAMENT

1. Ambitu
2. Dispożizzjonijiet amministrattivi
 - 2.1. Definizzjonijiet
 - 2.2. Applikazzjoni għall-approvazzjoni
 - 2.3. Skrizzjonijiet
 - 2.4. Approvazzjoni
3. Rekwiżiti tekniċi
 - 3.1. Definizzjonijiet
 - 3.2. Speċifikazzjonijiet ġenerali
 - 3.3. Manifattura
 - 3.4. Testijiet
 - 3.5. Pożizzjoni u dimensjonijiet tal-filament
 - 3.6. Kulur
 - 3.7. Radjazzjoni UV
 - 3.8. Osservazzjoni dwar il-kulur isfar selettiv
 - 3.9. Verifika dwar il-kwalità ottika
 - 3.10. Bozoz bil-filament standard

4. Konformità ta' produzzjoni
5. Penali għal nuqqas ta' konformità ta' produzzjoni
6. Produzzjoni mwaqqfa għal kollox
7. Ismijiet u indirizzi tas-servizzi tekniċi responsabbli għat-twettiq ta' testijiet għall-approvazzjoni, u tad-dipartimenti amministrattivi
8. Dispożizzjonijiet tranzitorji

ANNEX I

- Anness 1 — Skedi tal-bozoz bil-filament
- Anness 2 — Komunikazzjoni dwar l-approvazzjoni jew l-estensjoni jew iċ-ċaħda jew l-irtirar ta' approvazzjoni jew it-twaqqif għal kollox tal-produzzjoni ta' tip ta' bozza bil-filament skont ir-Regolament Nru 37
- Anness 3 — Eżempju ta' kif tidher il-marka ta' approvazzjoni
- Anness 4 — Ċentru luminuż u forom ta' bozoz bil-filament
- Anness 5 — Kontrolli dwar il-kulur ta' bozoz bil-filament
- Anness 6 — Rekwiziti minimi għall-proċeduri ta' kontroll tal-kwalità mill-manifattur
- Anness 7 — Tehid ta' kampjuni u livelli ta' konformità għar-rekords tat-testijiet tal-manifattur
- Anness 8 — Rekwiziti minimi għal kontrolli fuq il-post mill-awtorità amministrattiva
- Anness 9 — Konformità approvata permezz ta' kontroll fuq il-post
- Anness 10 — Traduzzjoni tat-termini użati fil-figuri fl-Anness 1.

1. KAMP TA' APPLIKAZZJONI

Dan ir-Regolament japplika għall-bozoz bil-filament, imsemmija fl-Anness 1, u li huma maħsuba għall-użu f'unitajiet ta' fanali approvati ta' vetturi bil-magna u tal-karrijiet tagħhom

2. DISPOŻIZZJONIJET AMMINISTRATTIVI

2.1. **Definizzjonijiet**2.1.1. *Definizzjoni ta' "kategorija"*

It-terminu "kategorija" jintuża f'dan ir-Regolament biex jiddeskrivi d-disinn bażiku differenti ta' bozoz bil-filament standardizzati. Kull kategorija għandha denominazzjoni speċifika, bħal pereżempju: "H4", "P21W", "T4W", "PY21W" jew "RR10W"

2.1.2. *Definizzjoni ta' "tip"*

Bozoz bil-filament ta' "tipi" differenti ⁽¹⁾ huma bozoz bil-filament tal-istess kategorija li jvarjaw f'aspetti essenzjali bħal:

- 2.1.2.1. l-isem kummerċjali jew it-trejdmark (Bozoz bil-filament li jkollhom l-istess isem kummerċjali jew trejdmark, iżda magħmula minn manifatturi differenti huma meqjusa bħala ta' tipi differenti. Bozoz bil-filament magħmula mill-istess manifattur li jvarjaw biss fl-isem kummerċjali jew fit-trejdmark jistgħu jitqiesu bħala tal-istess tip);

⁽¹⁾ Bozza lewn isfar selettiv jew bozza ta' barra addizzjonali lewn isfar selettiv, maħsuba biss biex tbiddel il-kulur imma mhux il-karatteristiċi l-oħra tal-bozza bil-filament li tarmi dawl abjad, ma tikkostitwixx bidla fit-tip tal-bozza bil-filament.

- 2.1.2.2. id-disinn tal-bozza u/jew id-disinn tal-kappa, f'dak li ghandu x'jaqsam ma' differenzi li jaffettwaw ir-riżultati ottiċi;
- 2.1.2.3. il-vultaġġ massimu;
- 2.1.2.4. aloġenu
- 2.2. Applikazzjoni għall-approvazzjoni**
- 2.2.1. L-applikazzjoni għall-approvazzjoni għandha titressaq mill-proprjetarju tal-isem kummerċjali jew tat-trejdmark, jew mir-rappreżentant awtorizzat tiegħu.
- 2.2.2. Kull applikazzjoni għall-approvazzjoni għandu jkollha magħha (ara wkoll il-paragrafu 2.4.2):
- 2.2.2.1. tliet kopji tad-disinjji ddettaljati biżżejjed biex jippermettu l-identifikazzjoni tat-tip;
- 2.2.2.2. deskrizzjoni teknika qasira;
- 2.2.2.3. hames kampjuni ta' kull kulur li tkun saret applikazzjoni għalih.
- 2.2.3. F'każ ta' tip ta' bozza bil-filament li hija differenti biss minhabba l-isem kummerċjali jew it-trejdmark minn tip li diġà ġie approvat, ikun biżżejjed li jiġu sottomessi:
- 2.2.3.1. dikjarazzjoni mill-manifattur li t-tip sottomess huwa identiku (hlief għall-isem kummerċjali jew it-trejdmark), u ġie prodott mill-istess manifattur, b'hat-t-tip diġà approvat, b'dan tal-aħħar ikun identifikat mill-kodiċi ta' approvazzjoni tiegħu;
- 2.2.3.2. żewġ kampjuni li jkollhom l-isem kummerċjali l-ġdid jew it-trejdmark il-ġdida.
- 2.2.4. L-awtorità kompetenti għandha tivverifika l-eżistenza ta' arrangamenti sodisfacenti li jassiguraw kontroll effettiv dwar il-konformità tal-produzzjoni qabel tinhareġ l-approvazzjoni tat-tip.
- 2.3. Skrizzjonijiet**
- 2.3.1. Bozoz bil-filament ippreżentati għall-approvazzjoni għandu jkollhom, fuq l-għatu jew fuq il-bozza: ⁽²⁾
- 2.3.1.1. l-isem kummerċjali jew it-trejdmark tal-applikant;
- 2.3.1.2. il-vultaġġ massimu. Madankollu, għall-bozoz bil-filament li għalihom tip tat-12-il V biss huwa standardizzat u d-dijametru massimu tal-bozza ma jistax jaqbeż is-7,5 mm, m'hemmx b'żonn li l-vultaġġ massimu jiġi mmarkat;
- 2.3.1.3. id-denominazzjoni internazzjonali tal-kategorija rilevanti. Il-karattru tal-wattage "W" ta' din id-denominazzjoni ma għandux għalfejn ikun immarkat meta d-dijametru massimu tat-tip tal-bozza bil-filament ma jistax jaqbeż is-7,5 mm.
- 2.3.1.4. il-wattage massimu (fis-sekwenza, filament ta' wattage għoli/wattage baxx għal bozoz b'żewġ filamenti); dan ma għandux għalfejn ikun indikat separatament jekk ikun parti mid-denominazzjoni internazzjonali tal-kategorija rilevanti ta' bozoz bil-filament.
- 2.3.1.5. spazju ta' daqs biżżejjed biex fih toqgħod il-marka ta' approvazzjoni.

⁽²⁾ Fil-każ imsemmi l-aħħar, il-karatteristiċi luminużi ma għandhomx ikunu effettwati b'mod negattiv.

- 2.3.2. L-ispazju msemmi fil-paragrafu 2.3.1.5 hawn fuq għandu jiġi indikat fid-disinj li jakkumpanjaw l-applikazzjoni għall-approvazzjoni.
- 2.3.3. Bozoz bil-filament bl-ałoġenu li jissodisfaw ir-rekwiżiti tal-paragrafu 3.7 hawn taht għandhom jiġu mmarkati b' "U".
- 2.3.4. Skrizzjonijiet għajr dawk koperti bil-paragrafi 2.3.1 u 2.4.3 jistgħu jitwawhlu, bil-kundizzjoni li ma jaffettwawx il-karatteristiċi luminużi b'mod negattiv.

2.4. Approvazzjoni

- 2.4.1. Jekk il-kampjuni kollha ta' tip ta' bozza bil-filament li jiġu pprezentati skont il-paragrafi 2.2.2.3 jew 2.2.3.2 hawn fuq jissodisfaw ir-rekwiżiti ta' dan ir-Regolament, għandha tinghata l-approvazzjoni.
- 2.4.2. Għandu jiġi stabbilit kodiċi ta' approvazzjoni għal kull tip approvat. L-ewwel karattru tiegħu (bħalissa 2, li jikkorrispondi għas-sensiela ta' emendi 02 li dahlet fis-seħh fis-27 ta' Ottubru 1983 u s-sensiela ta' emendi 03 (li ma jehtigux bidliet fin-numru tal-approvazzjoni), li dahlu fis-seħh fl-1 ta' Ġunju 1984) għandhom jindikaw is-sensiela ta' emendi li tinkorpora l-emendi tekniċi ewlenin l-aktar reċenti li saru lir-Regolament fiz-żmien tal-hruġ tal-approvazzjoni. Dan għandu jiġi segwit minn kodiċi ta' identifikazzjoni li ma jkollux aktar minn żewġ karattri. In-numri Għarab u l-ittri kapitali li jidhru fin-nota ta' qiegħ il-paġna ⁽³⁾ biss għandhom jintużaw. L-istess Parti Kontraenti ma tistax tassenja l-istess kodiċi lil tip ieħor ta' bozza bil-filament. L-avviż tal-approvazzjoni jew tal-estensjoni jew ir-rifjut jew l-irtirar tal-approvazzjoni jew il-waqfien definittiv tal-produzzjoni ta' tip ta' bozza bil-filament skont dan ir-Regolament għandu jiġi kkomunikat lill-Partijiet għall-Ftehim li japplikaw dan ir-Regolament permezz ta' formola konformi mal-mudell fl-Anness 2 ta' dan ir-Regolament u permezz ta' disinn, ipprovduti mill-applikant għall-approvazzjoni f'format li ma jaqbiżx id-daqs A4 (210 x 297mm) u fuq skala ta' mill-inqas 2 : 1. Jekk l-applikant ikun jixtieq hekk, l-istess kodiċi ta' approvazzjoni jista' jiġi assenjat lill-bozza bil-filament li tarmi dawl abjad u lill-bozza bil-filament li tarmi dawl isfar selettiv (ara l-para. 2.1.2.3).
- 2.4.3. Ma' kull bozza bil-filament konformi ma' tip approvat skont dan ir-Regolament għandu jitwawhhal fl-ispazju msemmi fil-paragrafu 2.3.1.5, minbarra l-iskrizzjonijiet meħtieġa skont il-paragrafu 2.3.1, marka ta' approvazzjoni internazzjonali li tikkonsisti fi:
- 2.4.3.1. ċirku maqtuġh madwar l-ittra "E" segwit bin-numru distintiv tal-pajjiż li minnu tkun inharġet l-approvazzjoni ⁽⁴⁾;
- 2.4.3.2. il-kodiċi ta' approvazzjoni, imqiegħed qrib iċ-ċirku maqtuġh.
- 2.4.4. Jekk l-applikant ikun kiseb l-istess kodiċi ta' approvazzjoni għal bosta ismijiet kummerċjali jew trejdmarks, wiehed jew aktar minnhom għandhom ikunu biżżejjed biex jiġu sodisfatti r-rekwiżiti tal-paragrafu 2.3.1.1.

⁽³⁾ 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

A B C D E F G H J K L M N P R S T U V W X Y Z

⁽⁴⁾ 1 għall-Ġermanja, 2 għal Franza, 3 għall-Italja, 4 għall-Pajjiżi l-Baxxi, 5 għall-Isvezja, 6 għall-Belġju, 7 għall-Ungerija, 8 għar-Repubblika Ċeka, 9 għal Spanja, 10 għas-Serbja, 11 għar-Renju Unit, 12 għall-Awstrija, 13 għal-Lussemburgu, 14 għall-Isvizzera, 15 (mhux assenjat), 16 għan-Norveġja, 17 għall-Finlandja, 18 għad-Danimarka, 19 għar-Rumanija, 20 għall-Polonja, 21 għall-Portugall, 22 għall-Federazzjoni Russa, 23 għall-Greċja, 24 għall-Irlanda, 25 għall-Kroazja, 26 għas-Slovenja, 27 għas-Slovakkja, 28 għall-Belarus, 29 għall-Estonja, 30 (mhux assenjat), 31 għall-Bosnja u Herzegovina, 32 għal-Latvja, 33 (mhux assenjat), 34 għall-Bulgarija, 35 (mhux assenjat), 36 għal-Litwanja, 37 għat-Turkija, 38 (mhux assenjat), 39 għall-Azerbajġan, 40 għal dik li kienet ir-Repubblika Jugoslava tal-Maċedonja, 41 (mhux assenjat), 42 għall-Komunità Ewropea (L-approvazzjonijiet jingħataw mill-Istati Membri tagħha li jużaw is-simbolu KEE rispettiv tagħhom), 43 għall-Gappun, 44 (mhux assenjat), 45 għall-Awstralja, 46 għall-Ukraina, 47 għall-Afrika t'Isfel, 48 għal New Zealand, 49 għal Cipru, 50 għal Malta, 51 għar-Repubblika tal-Korea, 52 għall-Malasja, 53 għat-Tajlandja, 54 u 55 (mhux assenjati), 56 għall-Montenegro, 57 (mhux assenjat) u 58 għat-Tuneżija. Numri sussegwenti għandhom jiġu assenjati lil pajjiżi oħra fl-ordni kronoloġiku li bih jirratifikaw jew jaderixxu mal-Ftehim dwar l-adozzjoni ta' preskrizzjonijiet tekniċi uniformi għall-vetturi bir-roti, tagħmir u partijiet li jistgħu jitwawhlu u/jew jiġu użati fuq vetturi bir-roti u l-kundizzjonijiet għall-għarfien reċiproku tal-approvazzjonijiet mogħtija fuq il-baži ta' dawn il-preskrizzjonijiet, u n-numri b'hekk assenjati għandhom jiġu kkomunikati mis-Segretarju Generali tan-Nazzjonijiet Uniti lill-Partijiet Kontraenti għall-Ftehim.

- 2.4.5. Il-marki u l-iskrizzjonijiet speċifikati fil-paragrafi 2.3.1 u 2.4.3 għandhom ikunu jistgħu jinqraw b'mod ċar u ta' tip li ma jistax jithassar.
- 2.4.6. L-Anness 3 ta' dan ir-Regolament jagħti eżempju ta' kif tidher il-marka ta' approvazzjoni.
3. REKWIZITI TEKNIĊI
- 3.1. **Definizzjonijiet**
- 3.1.1. "Vultaġġ massimu": vultaġġ (fvolts) immarkat fuq il-bozza bil-filament.
- 3.1.2. "Wattage massimu": il-wattage (fWatts) immarkat fuq il-bozza bil-filament li jista' jiġi inkorporat fid-denominazzjoni internazzjonali tal-kategorija rilevanti.
- 3.1.3. "Vultaġġ għat-test": il-vultaġġ, mat-terminali tal-bozza bil-filament li għalih huma maħsuba l-karatteristiċi elettrici u fotometriċi tal-bozza bil-filament u li għalih għandhom jiġu ttestjati.
- 3.1.4. "Valuri oġġettivi": valuri li għandhom jintlahqu, fi hdan it-tolleranzi speċifikati, meta l-bozza bil-filament tingħata l-kurrent bil-vultaġġ għat-test.
- 3.1.5. "Bozza bil-filament standard (étalon)": bozza bil-filament li tarmi dawl abjad jew ambra jew ahmar b'tolleranzi ta' qisien ridotti, użata għat-testijiet fotometriċi tad-dawl u ta' apparat għas-sinjalar bid-dawl. Il-bozoz bil-filament standard huma speċifikati b'vultaġġ wiehed biss għal kull kategorija.
- 3.1.6. "Qawwa luminuża ta' referenza": qawwa luminuża ta' referenza ta' bozza bil-filament standard li sservi ta' referenza għall-karatteristiċi ottiċi ta' mezz li jdawwal.
- 3.1.7. "Il-kejl tal-qawwa luminuża": valur speċifikat tal-qawwa luminuża għall-ittestjar ta' bozza bil-filament f'fantal ta' quddiem standard kif speċifikat fil-paragrafu 3.9.
- 3.1.8. "Assi ta' referenza": assi ddefinit b'referenza għall-kappa u li għalih huma riferuti ċertu qisien tal-bozza bil-filament.
- 3.1.9. "Pjan ta' referenza": pjan iddefinit b'referenza għall-kappa u li għalih huma riferuti ċerti qisien tal-bozza bil-filament.
- 3.2. **Speċifikazzjonijiet ġenerali**
- 3.2.1. Kull kampjun għandu jikkonforma mal-ispeċifikazzjonijiet rilevanti ta' dan ir-Regolament.
- 3.2.2. Il-bozoz bil-filament għandhom ikunu magħmula b'tali mod li, taht kundizzjonijiet normali ta' użu, ikunu u jibqgħu jaħdmu kif suppost. Barra minn hekk, dawn ma għandhom juru l-ebda hsara fid-disinn jew fil-manifattura.
- 3.3. **Manifattura**
- 3.3.1. Il-bozoz bil-filament ma għandhu jkollhom l-ebda grif jew tikek li jistgħu jnaqqsu mill-effiċjenza u l-prestazzjoni ottika tagħhom.

- 3.3.2. Il-bozoz bil-filament għandhom ikunu mghammra b'kaġep standard li huma konformi mal-iskedi tad-dejta dwar il-kaġep tal-Pubblikazzjoni IEC 60061, it-tielet edizzjoni, kif speċifikat fuq l-iskedi tad-dejta individwali tal-Anness 1.
- 3.3.3. Il-kappa għandha tkun b'saħħitha u għandha tkun imwahnha sew mal-bozza.
- 3.3.4. Sabiex jiġi verifikat jekk il-bozoz bil-filament humiex konformi mar-rekwiżiti tal-paragrafi 3.3.1 sa 3.3.3 t'hawn fuq, għandhom jitwettqu spezzjoni viżwali, verifika tal-qisien u fejn meħtieġ, immuntar bi prova.
- 3.4. **Testijiet**
- 3.4.1. Il-bozoz bil-filament l-ewwel għandhom jitqaddmu għal madwar siegħa bil-vultaġġ massimu tagħhom. Għal bozoz bil-filament b'żewġ filamenti, kull filament għandu jitqaddem separatament.
- 3.4.2. Fil-każ ta' bozoz bil-filament bil-ħġieġa miksija, wara l-perjodu ta' tqaddim imsemmi fil-paragrafu 3.4.1, is-superfiċje tal-bozza għandha tintmesah hafif b'biċċa drapp tal-qoton imxarra ftahlita ta' 70 vol. fil-mija n-eptan u 30 vol. fil-mija toluol. Wara madwar hames minuti, is-superfiċje għandha tiġi spezzjonata viżwalment. ma għandha tidher l-ebda bidla.
- 3.4.3. Il-pożizzjoni u l-qisien tal-filament għandhom jitkejlu waqt li l-bozoz bil-filament ikunu qed jingħataw kurrent ta' livell ta' 90 % sa 100 % tal-vultaġġ għat-test.
- 3.4.4. Sakemm ma jkunx speċifikat mod ieħor, il-kejl elettriku u fotometriku għandu jsir bil-vultaġġ għat-test.
- 3.4.5. Il-kejl elettriku għandu jsir bi strumenti ta' klassi 0,2 mill-inqas.
- 3.4.6. Il-qawwa luminuża (flumen) speċifikata fuq l-iskedi tad-dejta tal-bozoz bil-filament tal-Anness 1 hija valida għal bozoz bil-filament li jarmu dawl abjad sakemm ma jkunx hemm kulur speċjali mnizzel fuq l-iskedi.

Fil-każ fejn huwa permess il-kulur isfar selettiv, il-qawwa luminuża tal-bozza bil-filament bil-bozza ta' barra lewn isfar selettiv għandha tkun b'mill-inqas 85 fil-mija tal-qawwa luminuża speċifikata fuq il-bozza bil-filament rilevanti li tarmi dawl abjad.

- 3.5. **Il-pożizzjoni u l-qisien tal-filament**
- 3.5.1. Il-forom ġeometriċi tal-filament għandhom fil-prinċipju jiġu speċifikati fuq l-iskedi tad-dejta tal-bozoz bil-filament tal-Anness 1.
- 3.5.2. Għal filamenti linja, il-pożizzjoni u l-forma korretti għandhom jiġu verifikati kif speċifikat fl-iskedi tad-dejta rilevanti.
- 3.5.3. Jekk il-filament jintwera bhala punt f'mill-inqas dehra wahda fl-iskeda tad-dejta tal-bozza bil-filament, il-pożizzjoni taċ-ċentru luminuż għandha tiġi ddeterminata b'konformità mal-Anness 4.
- 3.5.4. It-tul ta' filament linja għandu jiġi kkalkulat mit-truf tiegħu, stabbiliti – hlief jekk speċifikat mod ieħor fl-iskeda tad-dejta rilevanti – bhala l-qċaċet tal-ewwel u tal-aħħar dawra tal-filament kif jidhru fil-projezzjoni perpendikolari għall-assi ta' referenza tal-bozza bil-filament. Din il-Quċċata għandha tkun konformi mar-rekwiżit li jstabbilixxi li l-angolu li jiġi mahluq mis-saqajn ma għandux jaqbeż id-90°. Fil-każ ta' filamenti bil-kojl imkebbeb, għandhom jitqiesu wkoll il-qċaċet tad-dawriet sekondarji.

3.5.4.1. Għall-filamenti li jkunu mal-assi, il-pożizzjoni estrema tal-qċaċet ikkunsidrati għandha tiġi ddeterminata b'rotazzjoni tal-bozza bil-filament madwar l-assi ta' referenza tagħha. It-tul għandu mbagħad jitkejjel f'direzzjoni perpendikolari għall-assi ta' referenza.

3.5.4.2. Għal filamenti trasversali, l-assi tal-filament għandu jitqiegħed perpendikolari mad-direzzjoni tal-projezzjoni. It-tul għandu mbagħad jitkejjel f'direzzjoni perpendikolari għall-assi ta' referenza.

3.6. Kulur

3.6.1. Il-kulur tad-dawl mormi mill-bozza bil-filament għandu jkun abjad sakemm ma jkunx speċifikat mod ieħor fl-iskeda tad-dejta rilevanti.

3.6.2. Id-definizzjonijiet tal-kulur tad-dawl mormi, speċifikati fir-Regolament Nru 48 u s-serje relatata ta' emendi fis-seħh fiż-żmien tal-applikazzjoni għall-approvazzjoni tat-tip, għandhom japplikaw għal dan ir-Regolament.

3.6.3. Il-kulur tad-dawl mormi għandu jitkejjel bil-metodu speċifikat fl-Anness 5. Kull valur imkejjel għandu jkun fi hdan iż-żona ta' tolleranza meħtieġa ⁽⁵⁾. Barra minn hekk, fil-każ ta' bozoz bil-filament li jarmu dawl abjad, il-valuri mkejla ma għandhomx jiddevjaw b'aktar minn 0,020 ta' unità fid-direzzjoni x u/jew y minn punt magħżul fuq il-lokus Planckjan (Publikazzjoni IEC 15.2 Colorimetry, 1986). Bozoz bil-filament għall-użu f'apparat tas-sinjallazzjoni bid-dawl għandhom jissodisfaw ir-rekwiżiti speċifikati fil-paragrafu 2.4.2 tal-Publikazzjoni IEC 60809, Emenda [5] tat-Tieni Edizzjoni.

3.7. Radjazzjoni UV

Ir-radjazzjoni UV ta' bozza aloġena għandha tkun tali li:

$$k_1 = \frac{\int_{\lambda = 315 \text{ nm}}^{400 \text{ nm}} E_e(\lambda) \cdot d\lambda}{780 \text{ nm}} \leq 2 \cdot 10^{-4} \text{ W/lm}$$

$$k_m \cdot \int_{\lambda = 380 \text{ nm}} E_e(\lambda) \cdot V(\lambda) \cdot d\lambda$$

$$k_2 = \frac{\int_{\lambda = 250 \text{ nm}}^{315 \text{ nm}} E_e(\lambda) \cdot d\lambda}{780 \text{ nm}} \leq 2 \cdot 10^{-6} \text{ W/lm}$$

$$k_m \cdot \int_{\lambda = 380 \text{ nm}} E_e(\lambda) \cdot V(\lambda) \cdot d\lambda$$

fejn:

$E_e(\lambda)$	(W/nm)	hija d-distribuzzjoni spettrali tal-qawwa radjanti;
$V(\lambda)$	(1)	hija l-effiċjenza luminuża spettrali;
$k_m = 683$	(lm/W)	hija r-radjazzjoni fotometrika ekwivalenti;
λ	(nm)	hija t-tul tal-mewġa (wavelength).

Dan il-valur għandu jiġi kkalkulat f'intervalli ta' hames nanometri.

⁽⁵⁾ Għal skopijiet ta' Konformità ta' Produzzjoni għall-kuluri ambra u aħmar, mill-inqas 80 fil-mija tar-rizultati tal-kejl għandhom ikunu ġewwa ż-żona ta' tolleranza stipulata.

3.8. Osservazzjoni dwar il-kulur isfar selettiv

Approvazzjoni ta' tip ta' bozza bil-filament skont dan ir-Regolament tista' tinghata, skont il-paragrafu 3.6 hawn fuq, għal bozza bil-filament li tarmi dawl abjad kif ukoll dawl isfar selettiv; l-Artikolu 3 tal-Ftehim li miegħu huwa anness dan ir-Regolament ma għandux iżomm lill-Partijiet Kontraenti milli jipprojbixxu, fuq vetturi rreġistrati minnhom, bozoz bil-filament li jarmu dawl abjad jew dawl isfar selettiv.

3.9. Verifika tal-kwalità ottika

(Tapplika biss għal bozoz bil-filament tal-kategoriji R2, H4 u HS1).

3.9.1. Il-verifika tal-kwalità ottika għandha ssir b'vultaġġ li bih tinkiseb il-qawwa luminuża tal-kejl; għal dan, għandhom jiġu osservati l-ispeċifikazzjonijiet tal-paragrafu 3.4.6.

3.9.2. Għal bozoz bil-filament ta' 12-il Volt li jarmu dawl abjad:

Il-kampjun li jqarreb l-aktar mal-konformità tar-rekwiżiti stipulati għal bozza bil-filament standard għandu jiġi ttestjat f'fanal ta' quddiem standard kif speċifikat fil-paragrafu 3.9.5 u għandu jiġi vverifikat jekk il-komponent li jinkludi l-fanal imsemmi u l-bozza bil-filament li qed jiġu ttestjati jissodisfawx ir-rekwiżiti tad-distribuzzjoni tad-dawl stipulati fir-Regolament rilevanti għar-raġġ il-baxx (passing beam).

3.9.3. Għal bozoz bil-filament ta' 6 Volts u ta' 24 Volt li jarmu dawl abjad:

Il-kampjun li jqarreb l-aktar mal-konformità tal-valuri tad-daqs nominali għandu jiġi ttestjat f'fanal ta' quddiem standard kif speċifikat fil-paragrafu 3.9.5 u għandu jiġi vverifikat jekk il-komponent li jinkludi l-fanal imsemmi u l-bozza bil-filament li qed jiġu ttestjati jissodisfawx ir-rekwiżiti tad-distribuzzjoni tad-dawl stipulati fir-Regolament rilevanti għar-raġġ il-baxx (passing beam). Id-devjazzjonijiet li ma jaqbzux l-10 fil-mija tal-valuri minimi jistgħu jitqiesu bħala li huma aċċettabbli.

3.9.4. Il-bozoz bil-filament li jarmu dawl isfar selettiv għandhom jiġu ttestjati bl-istess mod kif stabbilit fil-paragrafi 3.9.2 u 3.9.3 f'fanal standard kif speċifikat fil-paragrafu 3.9.5 biex jiġi żgurat li l-illuminazzjoni tikkonforma ma' mill-inqas 85 fil-mija għall-bozoz bil-filament ta' 12-il Volt, u mill-inqas 77 fil-mija għall-bozoz bil-filament ta' 6 Volts u ta' 24 Volt, mal-valuri minimi tar-rekwiżiti għad-distribuzzjoni tad-dawl stipulati għar-raġġ il-baxx fir-Regolament rilevanti. Il-limiti massimi tal-illuminazzjoni jibqgħu l-istess.

Fil-każ ta' bozza bil-filament b'dawl isfar selettiv, dan it-test għandu jithalla barra jekk l-approvazzjoni tinghata wkoll għall-istess tip ta' bozza bil-filament li tarmi dawl abjad.

3.9.5. Fanal ta' quddiem għandu jitqies bħala fanal (ta' quddiem) standard jekk:

3.9.5.1. jissodisfa l-kundizzjonijiet rilevanti għall-approvazzjoni;

3.9.5.2. ikollu dijametru effettiv ta' mhux inqas minn 160mm;

3.9.5.3. jipprovdi, b'bozza bil-filament standard, fil-punti varji u fiż-żoni varji speċifikati għat-tip ta' fanal ikkonċernat, illuminazzjoni ugwali għal;

3.9.5.3.1. mhux iktar minn 90 % tal-limiti massimi;

3.9.5.3.2. mhux inqas minn 120 fil-mija tal-limiti minimi preskritti għat-tip ta' fanal ikkonċernat.

3.10. Bozoz bil-filament standard

Rekwiżiti addizzjonali għal bozoz bil-filament standard (étalon) jingħataw fl-iskeda tad-dejta rilevanti tal-Anness 1.

Bozoz bil-filament standard (étalon) li jarmu dawl abjad ma għandhomx jibdlu l-koordinati trikromatiċi CIE ta' sors luminuż b'temperatura ta' 2 856 K b'aktar minn 0,010 ta' unità fid-direzzjoni x u/jew y .

Għal bozoz bil-filament standard (étalon) li jarmu dawl ambra jew aħmar, bidliet fit-temperatura tal-bozza ma għandhomx jaffettwaw il-qawwa luminuża li tista' xxekkel il-kejl fotometriku ta' apparat għas-sinjalar.

4. KONFORMITÀ TAL-PRODUZZJONI

- 4.1. Il-Bozoz bil-filament approvati skont dan ir-Regolament għandhom ikunu manifatturati b'tali mod li jkunu konformi mat-tip approvat billi jissodisfaw l-iskrizzjonijiet u r-rekwiżiti tekniċi stipulati fil-paragrafu 3 hawn fuq u fl-Annessi 1, 3 u 4 ta' dan ir-Regolament.
- 4.2. Sabiex jiġi vverifikat li r-rekwiżiti tal-paragrafu 4.1 jiġu sodisfati, għandhom isiru kontrolli adegwati tal-produzzjoni.
- 4.3. Id-detentur tal-approvazzjoni, b'mod partikolari, għandu:
 - 4.3.1. jiżgura l-eżistenza ta' proċeduri għall-kontroll effettiv tal-kwalità tal-prodotti;
 - 4.3.2. ikollu aċċess għat-tagħmir ta' kontroll meħtieġ għall-verifika tal-konformità ma' kull tip approvat;
 - 4.3.3. jiżgura li d-dejta tar-riżultati tat-testijiet ikunu reġistrati u li d-dokumenti relatati jibqgħu disponibbli għal perjodu li għandu jiġi determinat bi fehim mas-servizz amministrattiv;
 - 4.3.4. janalizza r-riżultati ta' kull tip ta' test, filwaqt li japplika l-kriterji tal-Anness 7, sabiex jivverifika u jiżgura l-istabbiltà tal-karatteristiċi tal-prodott filwaqt li jiġu permessi varjazzjonijiet fil-proċess tal-produzzjoni industrijali;
 - 4.3.5. jiżgura li jitwettqu mill-inqas it-testijiet preskritti fl-Anness 6 ta' dan ir-Regolament għal kull tip ta' bozza bil-filament;
 - 4.3.6. jiżgura li kull gbir ta' kampjuni li jagħti evidenza ta' nuqqas ta' konformità mat-tip ta' test ikkunsidrat jagħti lok għat-tehid ta' kampjun iehor u test iehor. Il-passi kollha meħtieġa għandhom jittiehdu sabiex terġa' tiġi stabbilita l-konformità tal-produzzjoni korrispondenti.
- 4.4. L-awtorità kompetenti li tkun tat-approvazzjoni tat-tip tista' fi kwalunkwe hin tivverifika l-metodi ta' kontroll tal-konformità applikabbli għal kull unità ta' produzzjoni.
 - 4.4.1. Waqt kull spezzjoni, ir-rekords tat-testijiet u d-dokumenti dwar l-istharriġ tal-produzzjoni għandhom jiġu ppreżentati lill-ispettur li jkun qed iwettaq l-ispezzjoni.
 - 4.4.2. L-ispettur jista' jiehu l-kampjuni b'mod aleatorju sabiex dawn jiġu ttestjati fil-laboratorju tal-manifattur. L-għadd minimu ta' kampjuni jista' jiġi stabbilit skont ir-riżultati tal-verifika tal-manifattur stess.

- 4.4.3. Meta l-livell tal-kwalità ma jidherx sodisfaċenti jew jidher li hemm bżonn li tiġi vverifikata l-validità tat-testijiet imwettqa fl-applikazzjoni tal-paragrafu 4.4.2 hawn fuq, l-ispettur għandu jagħżel għadd ta' kampjuni u jibgħathom lis-servizz tekniku li jkun wettaq it-testijiet għall-approvazzjoni tat-tip.
- 4.4.4. L-awtorità kompetenti tista' twettaq kwalunkwe test preskritt f'dan ir-Regolament. F'każ li l-awtorità kompetenti tiddeċiedi li twettaq il-verifiki fuq il-post, għandhom jiġu applikati l-kriterji tal-Annessi 8 u 9 ta' dan ir-Regolament.
- 4.4.5. Il-frekwenza normali ta' spezzjonijiet awtorizzati mill-awtorità kompetenti għandha tkun ta' darba kull sentejn. F'każijiet fejn jinstabu riżultati mhux sodisfaċenti matul waħda minn dawn l-ispezzjonijiet, l-awtorità kompetenti għandha tiżgura li jittiehdu l-passi kollha meħtieġa sabiex terġa' tinkiseb malajr kemm jista' jkun il-konformità tal-produzzjoni.
5. PENALI GHAN-NUQQAS TA' KONFORMITÀ TAL-PRODUZZJONI
- 5.1. L-approvazzjoni mogħtija fir-rigward ta' bozza bil-filament skont dan ir-Regolament tista' tiġi ritirata jekk ma jiġux sodisfatti r-rekwiżiti jew jekk bozza bil-filament li jkollha l-marka ta' approvazzjoni ma tkunx konformi mat-tip approvat.
- 5.2. F'każ li Parti Kontraenti għall-Ftehim li qed tapplika dan ir-Regolament tirtira approvazzjoni li tkun diġà harġet, għandha minnufih tinnotifika lill-Partijiet Kontraenti l-oħra li qed japplikaw dan ir-Regolament permezz ta' formola ta' komunikazzjoni konformi mal-mudell fl-Anness 2 ta' dan ir-Regolament.
6. PRODUZZJONI LI TWAQQFET GĦAL KOLLOX
- Jekk id-detentur tal-approvazzjoni jieqaf kompletament milli jimmanifattura tip ta' bozza bil-filament approvata skont dan ir-Regolament, għandu jgħarraf lill-awtorità li tkun harġet l-approvazzjoni. Malli tirċievi l-komunikazzjoni rilevanti, dik l-awtorità għandha tgħarraf b'dan lill-Partijiet l-oħra għall-Ftehim tal-1958 li jkunu qed japplikaw dan ir-Regolament, permezz ta' formola ta' komunikazzjoni konformi mal-mudell inkluż fl-Anness 2 ta' dan ir-Regolament.
7. ISMIJET U INDIRIZZI TA' SERVIZZI TEKNIĊI RESPONSABBLI GHAT-TWETTIQ TAT-TESTIJET GHALL-APPROVAZZJONI, U TA' DIPARTIMENTI AMMINISTRATTIVI
- Il-Partijiet għall-Ftehim tal-1958 li japplikaw dan ir-Regolament għandhom jikkomunikaw lis-segretarjat tan-Nazzjonijiet Uniti l-ismijiet u l-indirizzi tas-servizzi tekniċi responsabbli għat-twettiq tat-testijiet għall-approvazzjoni, u tad-dipartimenti amministrattivi li jagħtu l-approvazzjoni u li lilhom jintbagħtu l-formoli li jiċċertifikaw l-approvazzjoni jew l-estensjoni jew iċ-ċaħda jew l-irtirar tal-approvazzjoni, jew it-twaqqif tal-produzzjoni għal kollox mahruġa f'pajjiżi oħra.
8. DISPOZZJONIJET TRANŻITORJI
- 8.1. L-approvazzjonijiet mogħtija skont is-serje preċedenti ta' emendi għandhom jibqgħu validi, hliet li għall-konformità tal-produzzjoni, il-bozoz bil-filament tal-produzzjoni attwali għandhom ikunu konformi mar-rekwiżiti tal-ahhar serje ta' emendi sa minn 12-il xahar mid-data tal-applikazzjoni ta' din l-emenda. ⁽⁶⁾

⁽⁶⁾ It-test emendat ta' dan il-paragrafu ġie introdott mis-Suppliment 14 tas-serje ta' emendi 03. Is-suppliment daħal fis-sehh fit-3 ta' Settembru 1997 u introduċa wkoll fit-test tar-Regolament il-paragrafi godda 2.3.3 u 3.7, u fl-Anness 1, l-iskedi godda HIR1 u PY27/7W.

- 8.2. Il-korrispondenza bejn id-denominazzjonijiet ta' qabel u dawk godda hija indikata fit-tabella li ġejja:

Denominazzjonijiet qodma	Denominazzjonijiet godda fis-serje ta' emendi 03
P25-1	P21W
P25-2	P21/5W
R19/5	R5W
R19/10	R10W
C11	C5W
C15	C21W
T8/4	T4W
W10/5	W5W
W10/3	W3W

- 8.3. Sa minn 12-il xahar wara li jidhol fis-sehh is-Suppliment 28 tas-serje ta' emendi 03 tar-Regolament Nru 37, l-ebda bozoz bil-filament tal-kategoriji R2, S1 u C21W ma ghandhom jintużaw ffanali għal skopijiet ta' approvazzjoni tat-tip.
- 8.4. Minkejja dan, Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament jistgħu jkomplu jagħtu approvazzjonijiet għal bozoz f'kazijiet fejn ikunu qed jintużaw bozoz bil-filament tal-kategoriji R2, S1 u C21W, bil-kundizzjoni li dawn il-bozoz ikunu mahsuba biex jintużaw bhala partijiet ta' rikambju li jistgħu jiġu installati f'vetturi li jkunu qed jintużaw.

ANNEX 1

SKEDI (*) GĦAL BOZOZ BIL-FILAMENT

Lista ta' kategoriji u gruppi ta' bozoz bil-filament, u n-numri tal-iskeda tagħhom:

Grupp 1

Mingħajr restrizzjonijiet ġenerali:

Kategorija	Numru(i) tal-iskeda	Kategorija	Numru(i) tal-iskeda
H1	H1/1 sa 3	H27W/1	H27W/1 sa 3
H3	H3/1 sa 4	H27W/2	H27W/1 sa 3
H4	H4/1 sa 5	HB3	HB3/1 sa 4
H7	H7/1 sa 4	HB3A	HB3/1 sa 4
H8	H8/1 sa 4	HB4	HB4/1 sa 4
H8B	H8/1 sa 4	HB4A	HB4/1 sa 4
H9 (***)	H9/1 sa 4	HIR1 (***)	HIR1/1 sa 3
H9B (***)	H9/1 sa 4	HIR2	HIR2/1 sa 3
H10	H10/1 sa 3	HS1	HS1/1 sa 5
H11	H11/1 sa 4	HS2	HS2/1 sa 3
H11B	H11/1 sa 4	HS5	HS5/1 sa 4
H12	H12/1 sa 3	HS5A (****)	HS5A/1 sa 3
H13	H13/1 sa 4	HS6 (****)	HS6/1 sa 4
H13A	H13/1 sa 4	PSX24W (**)	P24W/1 sa 3
H14	H14/1 sa 4	PSX26W (**)	PSX26W1 sa 3
H15	H15/1 sa 5	PX24W (**)	P24W/1 sa 3
H16	H16/1 sa 4	S2	S1/S2/1 sa 2
H21W (**)	H21W/1 sa 2	S3	S3/1

(*) Tabelli, karatteristiċi Elettriċi u Fotometriċi:

Il-vultaġġ huwa espress f'V;

Il-wattage huwa espress f'W;

Il-qawwa luminuża hija espressa f'lm.

Fil-każ li jiġi speċifikat aktar minn valur wiehed ta' fluss luminuż ta' referenza għal kategorija ta' bozza bil-filament, għandu jiġi applikat valur ta' madwar 12-il V għall-approvazzjoni ta' mezz għat-tidwil u ta' 13,5 V għall-approvazzjoni ta' mezz għas-sinjalar bid-dawl kemm-il darba ma jkunx speċifikat mod iehor mir-regolament li jkun qed jintuża għall-approvazzjoni tat-tagħmir.

(**) Mhux għall-użu f'fanali ta' quddiem b'raġġ baxx.

(***) Mhux għall-użu f'fanali taċ-ċpar ta' quddiem immarkati "B" kif stabbilit fir-Regolament Nru 19.

(****) Mhux għall-użu f'fanali ta' quddiem li ssir referenza għalihom fir-Regolament Nru 112.

(*****) Mhux għall-użu f'fanali ta' quddiem għajr f'dawk tal-klassi C li ssir referenza għalihom fir-Regolament Nru 113.

Grupp 2

Għall-użu biss f'bozoz għas-sinjalar, bozoz għall-indikejters, bozoz tar-rivers u bozoz tal-pjanċa tar-reġistrazzjoni ta' wara:

Kategorija	Numru(i) tal-iskeda	Kategorija	Numru(i) tal-iskeda
C5W	C5W/1	PSY19W	P19W/1 sa 3
H6W	H6W/1	PSY24W	P24W/1 sa 3
H10W/1	H10W/1 sa 2	PY19W	P19W/1 sa 3
HY6W	H6W/1	PY21W	PY21W/1 (P21W/2)
HY10W	H10W/1 sa 2	PY24W	P24W/1 sa 3
HY21W	H21W/1 sa 2	PY27/7W	PY27/7W/1 (P27/7W/2 sa 3)
P13W	P13W/1 sa 3	R5W	R5W/1
P19W	P19W/1 sa 3	R10W	R10W/1
P21W	P21W/1 sa 2	RR5W	R5W/1
P21/4W	P21/4W/1 (P21/5W/2 sa 3)	RR10W	R10W/1
P21/5W	P21/5W/1 sa 3	RY10W	R10W/1
P24W	P24W/1 sa 3	T1.4W	T1.4W/1
P27W	P27W/1 sa 2	T4W	T4W/1
P27/7W	P27/7W/1 sa 3	W2.3W	W2.3W/1
PC16W	PC16W/1 sa 3	W3W	W3W/1
PCR16W	PC16W/1 sa 3	W5W	W5W/1
PCY16W	PC16W/1 sa 3	W15/5W	W15/5W/1 sa 3
PR19W	P19W/1 sa 3	W16W	W16W/1
PR21W	PR21W/1 (P21W/2)	W21W	W21W/1 sa 2
PR21/4W	PR21/4W/1 (P21/5W/2 sa 3)	W21/5W	W21/5W/1 sa 3
PR21/5W	PR21/5W/1 (P21/5W/2 sa 3)	WP21W	WP21W/1 sa 2
PR24W	P24W/1 sa 3	WPY21W	WP21W/1 sa 2
PR27/7W	PR27/7W/1 (P27/7W/2 sa 3)	WR5W	W5W/1
PS19W	P19W/1 sa 3	WR21/5W	WR21/5W/1 (W21/5W/2 sa 3)
PS24W	P24W/1 sa 3	WY2.3W	WY2.3W/1
PSR19W	P19W/1 sa 3	WY5W	W5W/1
PSR24W	P24W/1 sa 3	WY21W	WY21W/1 sa 2

Grupp 3

Għal skopijiet ta' sostituzzjoni biss (ara d-dispożizzjonijiet tranżitorji tal-paragrafi 8.3. u 8.4.):

Kategorija	Numru(i) tal-iskeda
C21W	C21W/1 sa 2
R2	R2/1 sa 3
S1	S1/S2/1 sa 2

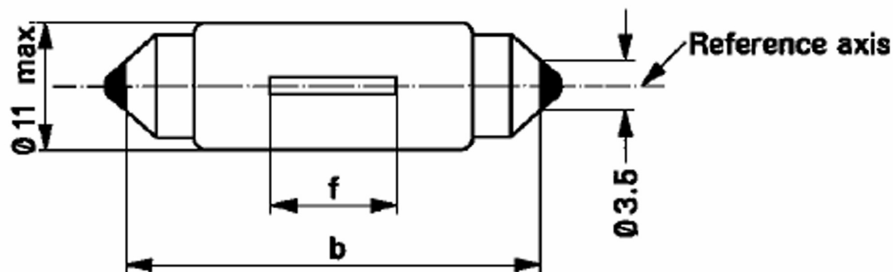
Lista ta' skedi għall-bozoz bil-filament u s-sekwenza ta' kif jidhru f'dan l-Anness:

Numru(i) tal-iskeda

C5W/1	P21/5W/1 sa 3
C21W/1 sa 2	P24W/1 sa 3
H1/1 sa 3	P27W/1 sa 2
H3/1 sa 4	P27/7W/1 sa 3
H4/1 sa 5	PC16W/1 sa 3
H7/1 sa 4	PR21W/1
H8/1 sa 4	PR21/4W/1
H9/1 sa 4	PR21/5W/1
H10/1 sa 3	PR27/7W/1
H11/1 sa 4	PSX26W/1 sa 3
H12/1 sa 3	PY21W/1
H13/1 sa 4	PY27/7W/1
H14/1 sa 4	R2/1 sa 3
H15/1 sa 5	R5W/1
H16/1 sa 4	R10W/1
H6W/1	S1/S2/1 sa 2
H10W/1 sa 2	S3/1
H21W/1 sa 2	T1.4W/1
H27W/1 sa 3	T4W/1
HB3/1 sa 4	W2.3W/1
HB4/1 sa 4	W3W/1
HIR1/1 sa 3	W5W/1
HIR2/1 sa 3	W15/5W/1 sa 3
HS1/1 sa 5	W16W/1
HS2/1 sa 3	W21W/1 sa 2
HS5/1 sa 4	W21/5W/1 sa 3
HS5A/1 sa 3	W16W/1
HS6/1 sa 4	W21W/1 sa 2
P13W/1 sa 3	W21/5W/1 sa 3
P19W/1 sa 3	WP21W/1 sa 2
P21W/1 sa 2	WR21/5W/1
P21/4W/1	WY2.3W/1
	WY21W/1 sa 2

ORIJA C5W — Skeda C5W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass	
b ⁽¹⁾	34,0	35,0	36,0	35,0 ± 0,5
f ⁽²⁾ ⁽³⁾	7,5 ⁽⁴⁾		15 ⁽⁵⁾	9 ± 1,5

Kappa SV8.5 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-81-4)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6	12	24	12
	Watts	5			5
Vultaġġ għat-test	Volts	6,75	13,5	28,0	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	5,5 mass.		7,7 mass.	5,5 mass.
	Qawwa luminuża	45 ± 20 %			

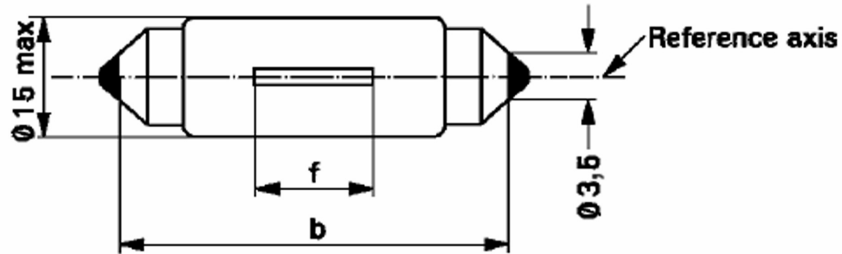
Qawwa luminuża ta' referenza: 45 lm b'madwar 13,5 V

- (¹) Dan il-qies jikkorrispondi għal distanza bejn żewġ fethiet ta' dijametru ta' 3,5 mm, li t-tnejn li huma jserrhu ma' wahda mill-kapep.
- (²) Il-filament għandu jkun f'cilindru twil 19-il mm fuq l-istess assi tal-bozza bil-filament u mqiegħed simetrikament maċ-ċentru tal-bozza bil-filament.
Id-dijametru taċ-ċilindru huwa għal bozoz bil-filament ta' 6 V u 12-il V: d + 4 mm (għal bozoz bil-filament standard: d + 2 mm) u għal bozoz bil-filament ta' 24 V: d + 5 mm, fejn "d" huwa d-dijametru nominali tal-filament kif stabbilit mill-manifattur.
- (³) Id-devjazzjoni miċ-ċentru tal-filament miċ-ċentru tal-bozza bil-filament ma għandux ikun ta' aktar minn ± 2,0 mm (għal bozoz bil-filament standard): ± 0,5 mm) imkejjel fid-direzzjoni tal-assi ta' referenza.
- (⁴) 4,5 mm għal bozoz bil-filament ta' 6 V.
- (⁵) 16,5 mm għal bozoz bil-filament ta' 24 V.

KATEGORIJA C21W — Skeda C21W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

BOZZA BIL-FILAMENT GHALL-FANAL TAR-RIVERS BISS



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
b ⁽¹⁾	40,0	41,0	42,0	41,0 ± 0,5
f ⁽²⁾	7,5		10,5	8 ± 1,0

Kappa SV8.5 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-81-4)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	21	21
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	26,5 mass.
	Qawwa luminuża	460 ± 15 %	

Qawwa luminuża ta' referenza: 460 lm b'madwar 13,5 V

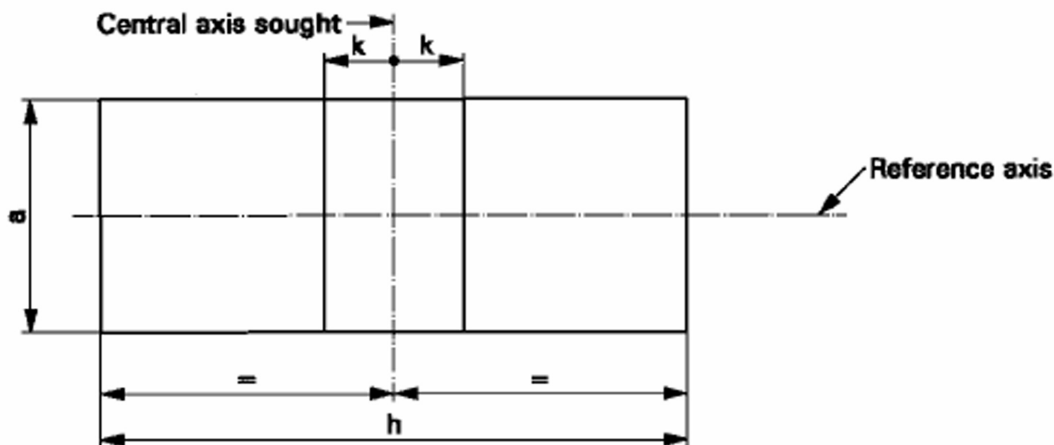
(¹) Il-qies jikkorrispondi għal distanza bejn żewġ fethiet ta' dijametru ta' 3,5mm.

(²) Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda C21W/2.

KATEGORIJA C21W — Skeda C21W/1

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi ta' referenza u ċ-ċentru tat-tul tal-bozza bil-filament.



12 V	a	h	k
bozz bil-filament ta' produzzjoni normali	4,0 + d	14,5	2,0
bozza bil-filament standard	2,0 + d	14,5	0,5

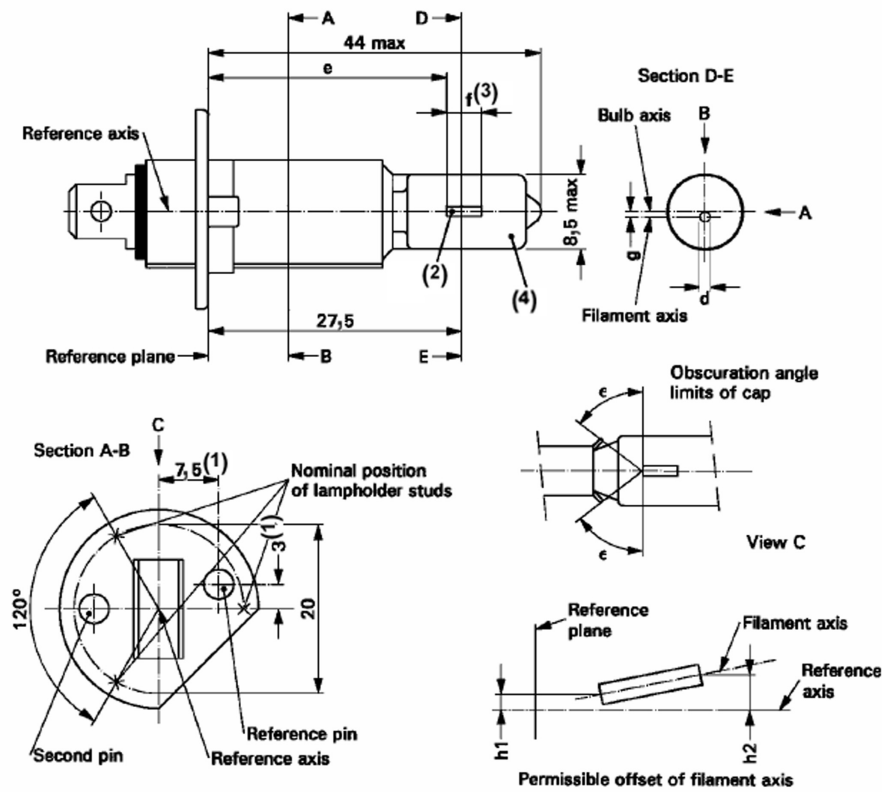
d = dijametru nominali tal-filament kif stabbilit mill-manifattur.

Il-proċedura u r-rekwiżiti għat-test.

1. Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder (sokit) li jkun jista' jiddawwar 360° madwar l-assi ta' referenza sabiex l-elevazzjoni minn quddiem tidher fuq l-iskrin li fuqu tkun ipprogettata x-xbiha tal-filament. Il-pjan ta' referenza fuq l-iskrin għandu jikkoinċidi maċ-ċentru tal-bozza bil-filament. L-assi ċentrali mfittex fuq l-iskrin għandu jikkoinċidi maċ-ċentru tat-tul tal-bozza bil-filament.
2. Elevazzjoni minn quddiem
 - 2.1. Il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi fir-rettangolu meta l-bozza bil-filament tiddawwar 360°.
 - 2.2. Iċ-ċentru tal-filament ma għandux jiġi mcaqlaq b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ċentrali mfittex.

KATEGORIJA H1 — Skeda H1/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



(¹) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jgħaddi mill-punt iddefinit mill-qisien immarkati bi (¹).

(²) Iż-żewġ elettrodi li jwasslu l-kurrent għandhom ikunu pimqieghedi fil-bozza, bl-itwal wiehed fuq il-filament (bil-bozza bil-filament tidher kif muri fil-grafika). Id-disinn intern għandu jkun tali li jnaqqas kemm jista' jkun xbihat u riflessi tad-dawl mhux iċċentrati, eż billi titlibbes għata li tberred fuq il-partijiet tal-filament li fuqhom m'hemmx kojli.

(³) Il-parti ċilindrika tal-bozza fuq it-tul "f" għandha tkun tali li ma tiddeformax ix-xbiha pprojetata tal-filament sa punt li jaffettwa r-riżultati ottiċi b'mod evidenti.

(⁴) Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

KATEGORIJA H1 — Skeda H1/2

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	6 V	12 V	24 V	12 V
e ⁽⁶⁾ ⁽¹⁰⁾	25,0 ⁽⁹⁾			25,0 ± 0,15
f ⁽⁶⁾ ⁽¹⁰⁾	4,5 ± 1,0	5,0 ± 0,5	5,5 ± 1,0	5,0 + 0,50 / - 0,00
g ⁽⁷⁾ ⁽⁸⁾	0,5 d ± 0,5 d			0,5 d ± 0,25 d
h1	⁽⁹⁾			0 ± 0,20 ⁽⁵⁾
h2	⁽⁹⁾			0 ± 0,25 ⁽⁵⁾
ε	45° ± 12°			45° ± 3°

Kappa P14.5s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-46-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6	12	24	12
	Watts	55		70	55
Vultaġġ għat-test	Volts	6,3	13,2	28,0	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	63 mass.	68 mass.	84 mass.	68 mass.
	Qawwa luminuża ± %	1 350	1 550	1 900	
		15			
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar				12-il V	1 150
				13,2 V	1 550

⁽⁵⁾ L-eċċentricità għandha titkejjel biss fid-direzzjonijiet orizzontali u vertikali tal-bozza bil-filament skont kif muri fil-grafika. Il-punti li għandhom jitkejlu huma dawk fejn il-projezzjonijiet tan-naħa ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza jaqsmu l-assi tal-filament.

⁽⁶⁾ Id-direzzjoni minn fejn għandha ssir l-osservazzjoni hija l-perpendikolari għall-assi ta' referenza li tinsab fil-pjan iddefinit mill-assi ta' referenza u ċ-ċentru tat-tieni pern tal-kappa.

⁽⁷⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi tal-bozza mkejjel bhala 27,5 mm mill-pjan ta' referenza.

⁽⁸⁾ d: dijametru tal-filament.

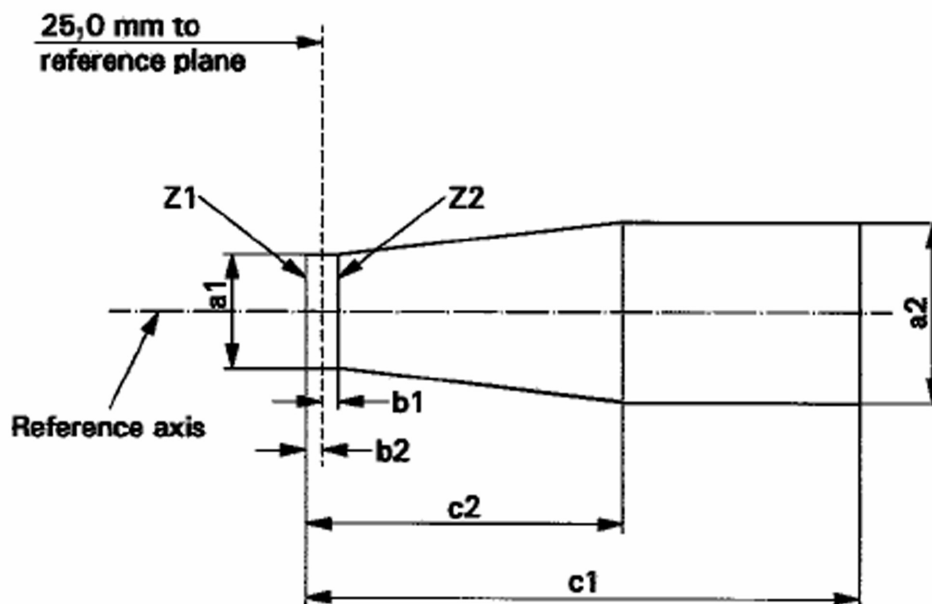
⁽⁹⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skeda H1/3.

⁽¹⁰⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni skont kif stabbilit fin-nota 6/ hawn fuq, il-projezzjoni min-naħa ta' barra tat-truf imdawra l-eqreb jew l-ibghad mill-pjan ta' referenza taqsam l-assi ta' referenza (istruzzjonijiet speċjali għall-filamenti bil-kojl imkebbeb qed jiġu kkunsidrati).

KATEGORIJA H1 — Skeda H1/3

Rekwiziti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiziti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	a1	a2	b1	b2	c1	c2
6 V	1,4 d	1,9 d	0,25		6	3,5
12 V					6	4,5
24 V					7	4,5

d = dijametru tal-filament.

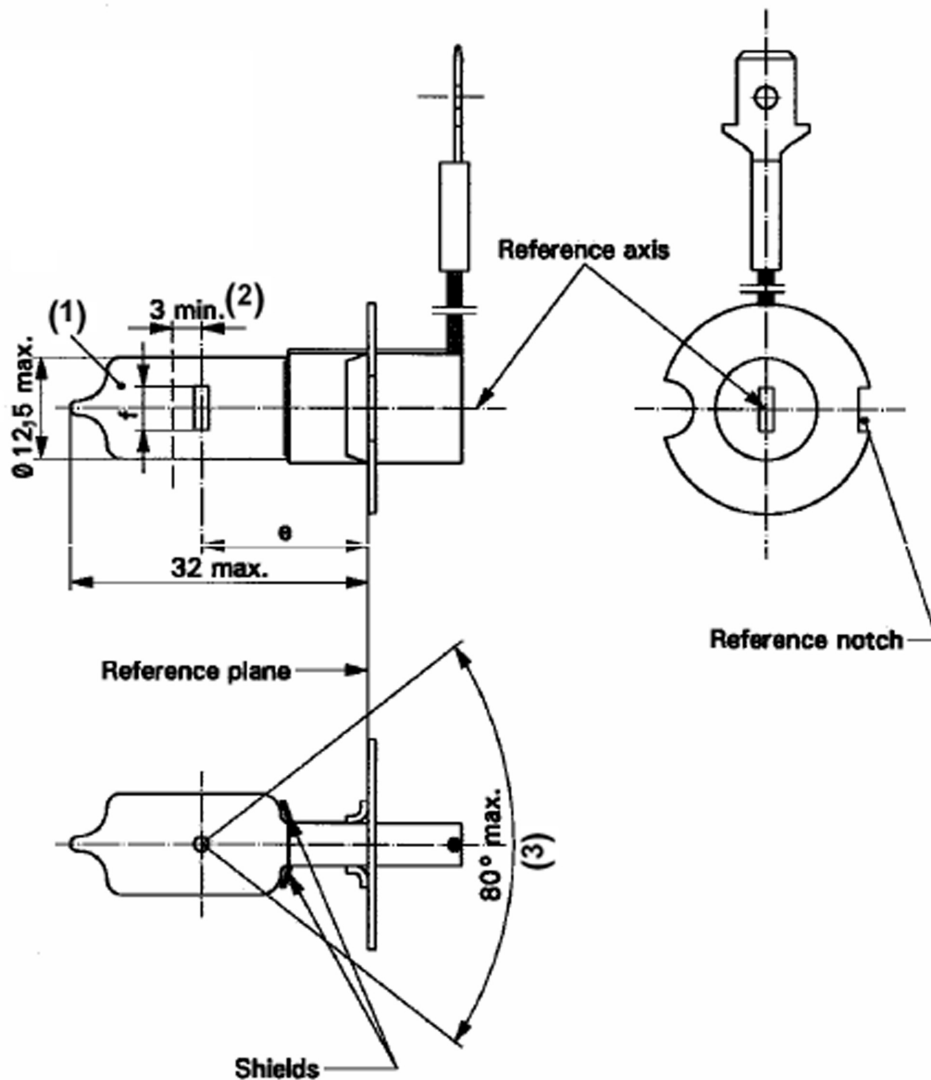
Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda H1/1.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

Il-bidu tal-filament kif indikat fl-iskeda H1/2, nota 10/, għandu jkun bejn il-linji Z1 u Z2.

KATEGORIJA H3 — Skeda H3/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

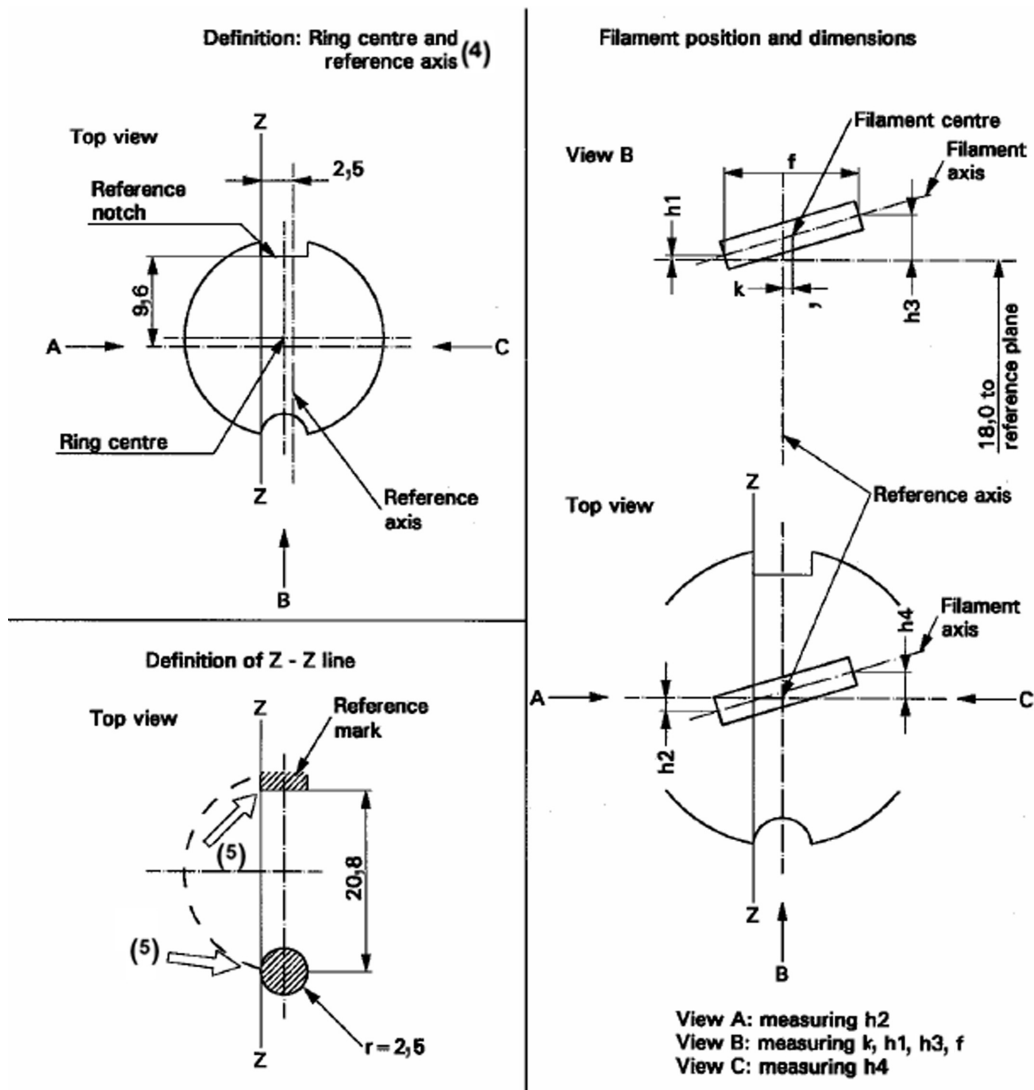


(¹) Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

(²) It-tul minimu 'l fuq mill-gholi taċ-ċentru li jarmi d-dawl ("e") li jekk jinqabeż, il-bozza għandha tkun ta' forma ċilindrika.

(³) It-tibdil ottiku tal-parti tal-qiegħ tal-bozza ma għandha tidher minn ebda direzzjoni barra mill-angolu ta' oskurazzjoni ta' mass. ta' 80° . L-ilqugh ma għandux jikkawża riflessi mhux mixtieqa. L-angolu bejn l-assi ta' referenza u l-pjan ta' kull ilqugh, imkejjel fuq genb il-bozza, ma għandux jaqbeż 90° .

KATEGORIJA H3 — Skeda H3/2



(4) Id-devjazzjoni permissibbli taċ-ċentru taċ-ċirku mill-assi ta' referenza hija ta' 0,5 mm fid-direzzjoni perpendikolari mal-linja Z-Z u 0,05 mm fid-direzzjoni parallela għal-linja Z-Z.

(5) Il-kappa għandha tinghafas f'dawn id-direzzjonijiet.

KATEGORIJA H3 — Skeda H3/3

Qisien fmm	Bozoz bil-filament tal-produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	6 V	12 V	24 V	12 V
e	18,0 ⁽⁶⁾			18,0
f ⁽⁸⁾	3,0 min.	4,0 min.		5,0 ± 0,50
k	0 ⁽⁶⁾			0 ± 0,20
h1, h3	0 ⁽⁶⁾			0 ± 0,15 ⁽⁷⁾
h2, h4	0 ⁽⁶⁾			0 ± 0,25 ⁽⁷⁾

Kappa PK22s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-47-4)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6	12	24	12
	Watts	55		70	55
Vultaġġ għat-test	Volts	6,3	13,2	28,0	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	63 mass.	68 mass.	84 mass.	68 mass.
	Qawwa luminuża ± %	1 050	1 450	1 750	
		15			
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar				12-il V	1 100
				13,2 V	1 450

⁽⁶⁾ Ghandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda H3/4.

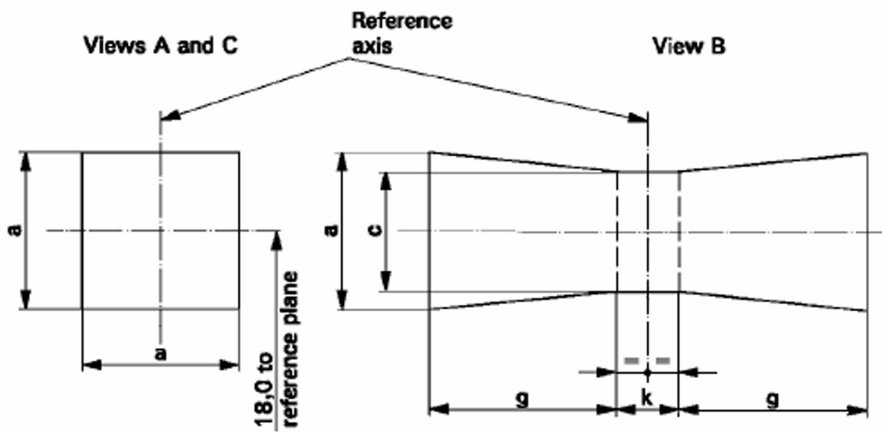
⁽⁷⁾ Għal bozoz bil-filament standard, il-punti li għandhom jitkejlu huma daww fejn il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽⁸⁾ Il-pożizzjonijiet tal-ewwel u l-aħħar dawra tal-filament huma ddefiniti mill-intersezzjonijiet tan-naħa ta' barra tal-ewwel u tal-aħħar dawra li tarmi d-dawl, rispettivament, mal-pjan parallel ma' u 18 mm 'il bogħod mill-pjan ta' referenza. (Qed jiġu kkunsidrati struzzjonijiet addizzjonali għall-filamenti bil-kojl imkebbeb).

KATEGORIJA H3 — Skeda H3/4

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test għandu jintuża biex jiġi ddeterminat, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed kif support fir-rigward tal-assi ta' referenza u l-pjan ta' referenza, jekk filament huwiex konformi mar-rekwiżiti.



	a	c	k	g
6 V	1,8 d	1,6 d	1,0	2,0
12 V				2,8
24 V				2,9

d = id-dijametri tal-filament

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

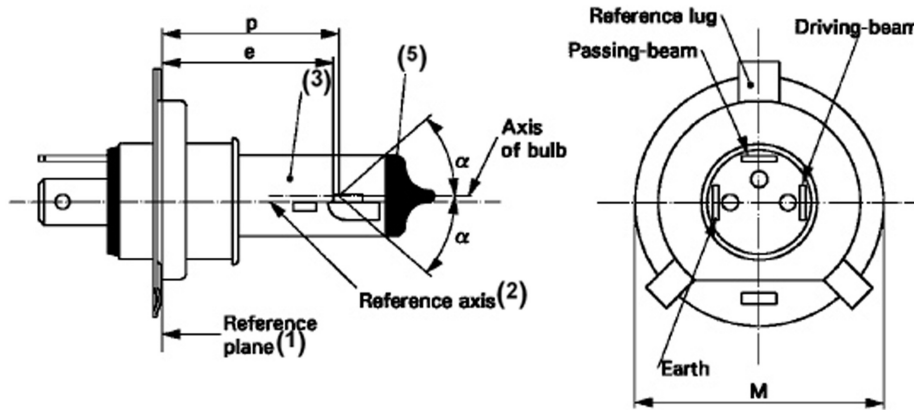
Iċ-ċentru tal-filament għandu jkun għal kollox fi hdan il-limiti tal-qies k.

KATEGORIJA H4 — Skeda H4/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

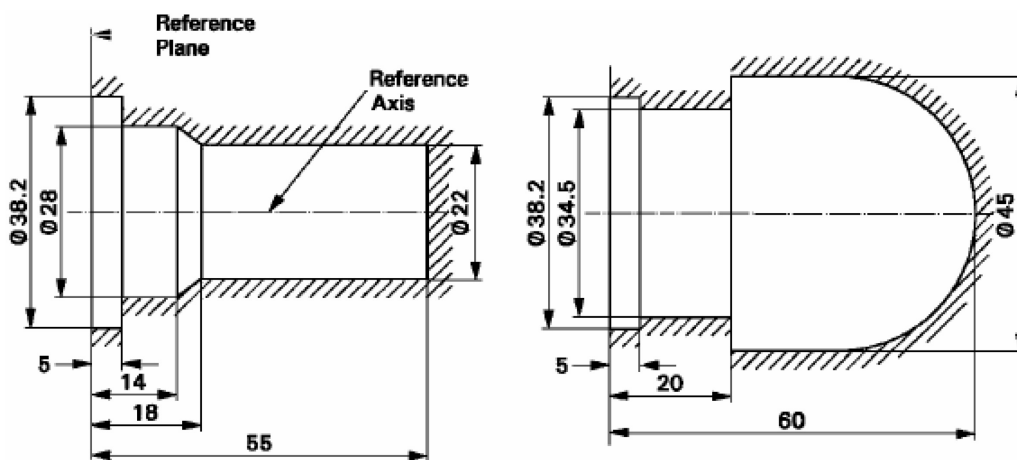
Dijagramma 1

Disinn Prinċipali



Dijagramma 2

Dijagramma 3

Kontorni massimi tal-bozza ⁽⁴⁾

⁽¹⁾ Il-pjan ta' referenza huwa l-pjan iffurmat mill-punti ma' fejn jaqbd u t-tliet imqabad taċ-ċirku tal-kappa.

⁽²⁾ L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jghaddi miċ-ċentru taċ-ċirku ta' dijametru "M".

⁽³⁾ Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

⁽⁴⁾ Il-bozza u l-appoġġi ma għandhomx jaqbzu l-kisi ta' barra bħal fid-Dijagramma 2. Madankollu, meta tintuza bozza ta' barra lewn isfar selettiv, il-bozza u l-appoġġ ma għandhomx jaqbzu l-kisi ta' barra bħal fid-Dijagramma 3.

⁽⁵⁾ L-oskurazzjoni għandha testendi mill-inqas sal-parti ċilindrika tal-bozza. Għandha wkoll tisporġi fuq l-ilqugh intern meta l-ilqugh jiġi osservat f'direzzjoni perpendikolari għall-assi ta' referenza.

KATEGORIJA H4 — Skeda H4/2

Qisien f'mm	Bozoz bil-filament tal-produzzjoni normali		Bozza bil-filament standard
	12 V	24 V	12 V
e	28,5 + 0,35 / - 0,25	29,0 ± 0,35	28,5 + 0,20 / - 0,00
p	28,95	29,25	28,95
α	mass. 40°		mass.40°

Kappa P43t b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-39-6)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

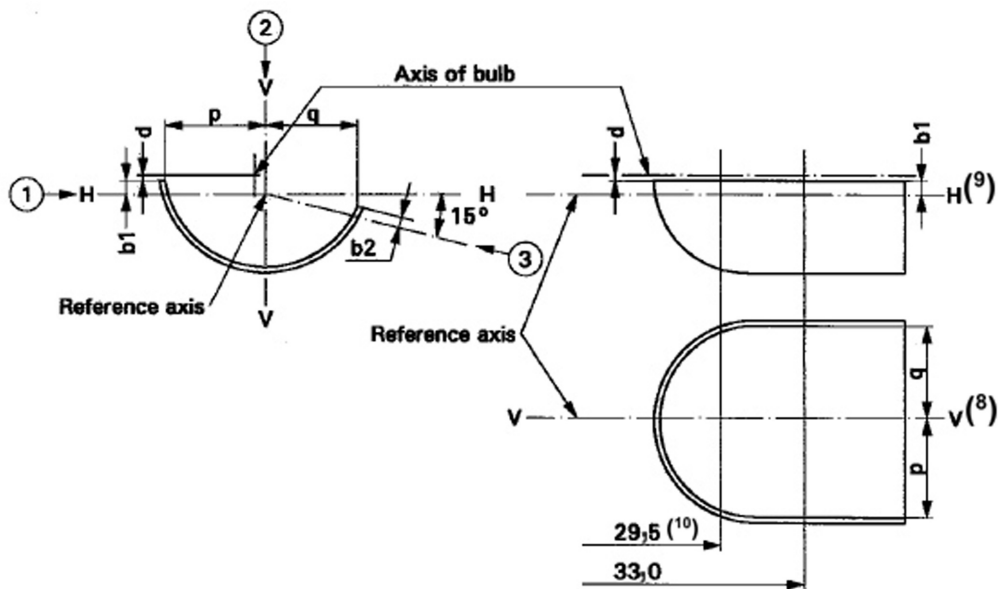
Valuri massimi	Volts	12 ⁽⁶⁾		24 ⁽⁶⁾		12 ⁽⁶⁾	
	Watts	60	55	75	70	60	55
Vultaġġ għat-test	Volts	13,2		28,0		13,2	
Valuri ogġettivi	Watts	75 mass.	68 mass.	85 mass.	80 mass.	75 mass.	68 mass.
	Qawwa luminuża ± %	1 650	1 000	1 900	1 200	15	
Il-kejl tal-qawwa luminuża lm ⁽⁷⁾		—	750	—	800		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar				12-il V	1 250	750	
				13,2 V	1 650	1 000	

⁽⁶⁾ Il-valuri indikati fil-kolonna tax-xellug huma relatati mal-filament tar-raġġ tas-sewqan. Il-valuri indikati fil-kolonna tal-lemin huma relatati mal-filament tar-raġġ il-baxx.

⁽⁷⁾ Il-qawwa luminuża għall-kejl għandha tkun kif stabbilit fil-paragrafu 3.9. ta' dan ir-Regolament.

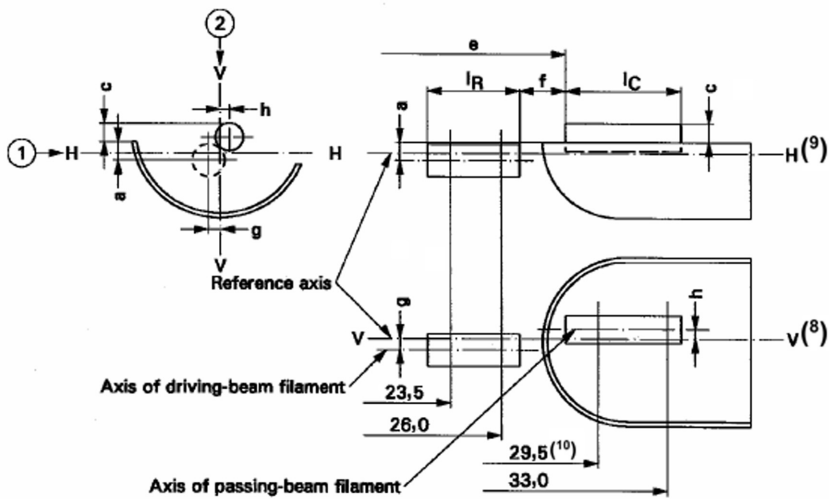
KATEGORIJA H4 — Skeda H4/3

Il-pożizzjoni tal-ilqugh



Il-grafika mhijiex obligatorja fir-rigward tad-disinn tal-ilqugh

Il-pożizzjoni tal-filamenti



KATEGORIJA H4 — Skeda H4/4

It-tabella tal-qisien (fmm) li ssir referenza għalihom fid-dijagrammi tal-iskeda H4/3

Referenza (*)		Qies (**)		Tolleranza		
				Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali		Bozza bil-filament standard
12 V	24 V	12 V	24 V	12 V	24 V	12 V
a/26		0,8		± 0,35		± 0,20
a/23,5		0,8		± 0,60		± 0,20
b1/29,5	30,0	0		± 0,30	± 0,35	± 0,20
b1/33		b1/29,5 mv	b1/30,0 mv	± 0,30	± 0,35	± 0,15
b2/29,5	30,0	0		± 0,30	± 0,35	± 0,20
b2/33		b1/29,5 mv	b2/30,0 mv	± 0,30	± 0,35	± 0,15
c/29,5	30,0	0,6	0,75	± 0,35		± 0,20
c/33		c/29,5 mv	c/30,0 mv	± 0,35		± 0,15
d		min. 0,1		—		—
e ⁽¹³⁾		28,5	29,0	+ 0,35 - 0,25	± 0,35	+ 0,20 - 0,00
f ⁽¹¹⁾ (12) (13)		1,7	2,0	+ 0,50 - 0,30	± 0,40	+ 0,30 - 0,10
g/26		0		± 0,50		± 0,30
g/23,5		0		± 0,70		± 0,30
h/29,5	30,0	0		± 0,50		± 0,30
h/33		h/29,5 mv	h/30,0 mv	± 0,35		± 0,20
IR ⁽¹¹⁾ (14)		4,5	5,25	± 0,80		± 0,40
IC ⁽¹¹⁾ (12)		5,5	5,25	± 0,50	± 0,80	± 0,35
p/33		Jiddependi mill-forma tal-ilqugh		—		—
q/33		(p + q) / 2		± 0,60		± 0,30

(*) ".../26" tfisser il-qies li għandu jitkejjel mad-distanza mill-pjan ta' referenza indikat fmm wara l-istrowk.

(**) "29,5 mv" jew "30,0 mv" tfisser il-valur imkejjel mad-distanza ta' 29,5 jew 30,0 mm mill-pjan ta' referenza.

(8) Il-pjan V-V huwa l-pjan perpendikolari għall-pjan ta' referenza u li jgħaddi mill-assi ta' referenza u mill-intersezzjoni tač-čirku tad-dijametru "M" mal-assi tal-maqbad ta' referenza.

(9) Il-pjan H-H huwa l-pjan perpendikolari kemm għall-pjan ta' referenza u għall-pjan V-V li jgħaddi mill-assi ta' referenza.

(10) 30,0 mm għat-tip ta' 24 Volt.

(11) Id-dawriet tat-tarf tal-filament huma ddefiniti bhala l-ewwel dawra luminuża u l-ahhar dawra luminuża li huma sostanzjalment fl-angolu spirali korrett. Għall-filamenti bil-kojl imkebbeb, id-dawriet huma ddefiniti mill-kisi ta' barra tal-kojl primarju.

(12) Għall-filament tar-raġġ il-baxx, il-punti li għandhom jitkejjel huma l-intersezzjonijiet, kif jidhru fid-direzzjoni 1, tax-xifer laterali tal-ilqugh bin-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf iddefiniti fin-nota 11/ ta' qiegh il-paġna.

(13) "e" tfisser id-distanza mill-pjan ta' referenza sal-bidu tal-filament tar-raġġ il-baxx kif iddefinit hawn fuq.

(14) Għall-filament tar-raġġ il-baxx, il-punti li għandhom jiġu mkejla huma l-intersezzjonijiet, li jidhru fid-direzzjoni 1, ta' pian, parallel mal-pjan H-H u li jinsabu 0,8 mm tahtu, bid-dawriet tat-tarf iddefiniti fin-nota 11/ ta' qiegh il-paġna.

KATEGORIJA H4 — Skeda H4/5*Spjegazzjonijiet addizzjonali għall-iskeda H4/3*

Il-qisien ta' hawn taht jitkejlu fi tliet direzzjonijiet:

- (1) għall-qisien a, b1, c, d, e, f, IR u IC;
- (2) għall-qisien g, h, p u q;
- (3) għall-qies b2.

Il-qisien p u q jitkejlu fi pjani paralleli għal u 33 mm lil hinn mill-pjan ta' referenza.

Il-qisien b1, b2, c u h jitkejlu fi pjani paralleli għal u 29,5 mm (30,0 mm għal bozoz bil-filament ta' 24 V) u 33 mm lil hinn mill-pjan ta' referenza.

Il-qisien a u g jitkejlu fi pjani paralleli għal u 26,0 mm u 23,5 mm lil hinn mill-pjan ta' referenza.

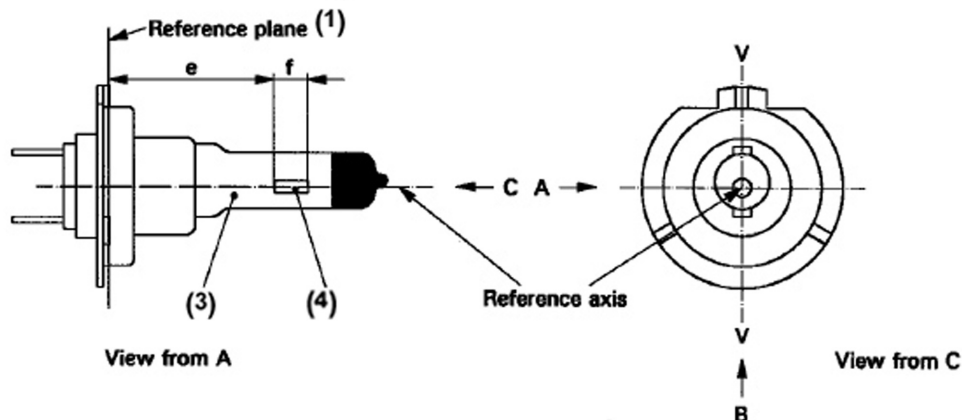
Nota: Għall-metodu ta' kejl, ara l-Anness E tal-Pubblikazzjoni IEC 60809.

KATEGORIJA H3 — Skeda H7/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

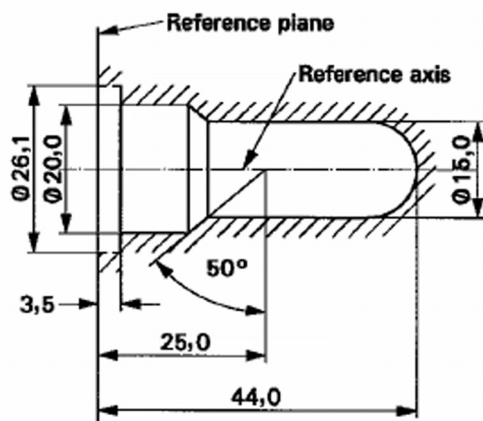
Dijagramma 1

Disinn prinċipali



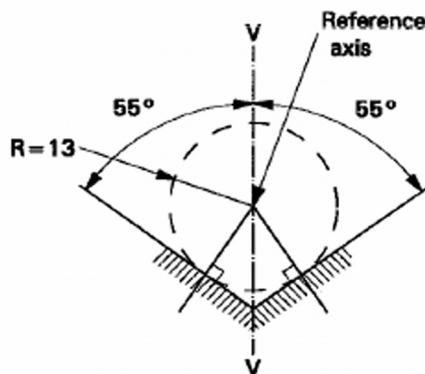
Dijagramma 2

Kontorn massimu tal-bozza (5)



Dijagramma 3

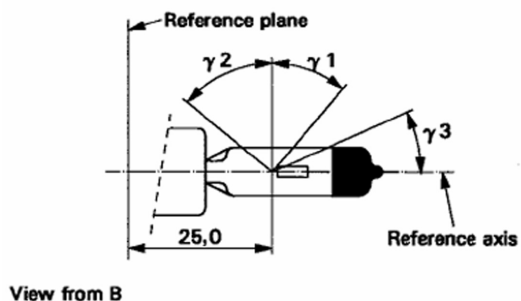
Definizzjoni tal-assi ta' referenza (2)



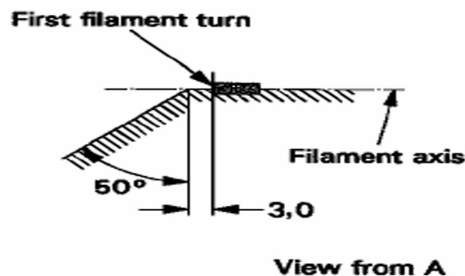
- (1) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti fuq is-superfici tal-howlder li fuqhom se jistrieħu t-tliet appoġġi mqabbżin taċ-ċirku tal-kappa.
- (2) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jaqsam l-intersezzjoni taż-żewġ perpendikolari kif indikat fid-Dijagramma 3.
- (3) Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.
- (4) Noti dwar id-dijametru tal-filament.
- (a) Ma japplikaw l-ebda restrizzjonijiet fuq id-dijametru attwali iżda l-oġettiv għal żviluppi fil-gejjieni hu li d mass. = 1,3 mm għal bozoz bil-filament ta' 12-il V u d mass. = 1,7 għal bozoz bil-filament ta' 24 V.
- (b) Għall-istess manifattur, id-dijametru tad-disinn ta' bozza bil-filament standard (étalon) u dak ta' bozza bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun l-istess.
- (5) Il-bozza tal-hġieg u l-appoġġi ma għandhomx jaqbzū l-kisi ta' barra indikat fid-Dijagramma 2. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

KATEGORIJA H7 — Skeda H7/2

Dijagramma 4

Żona hielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁶⁾ u *black top* ⁽⁷⁾

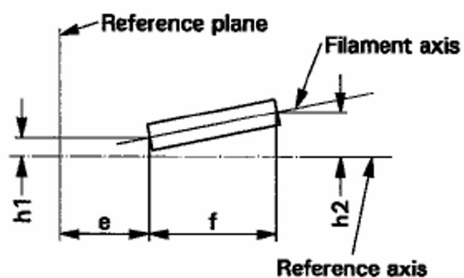
Dijagramma 5

Żona nieqsa mill-metall ⁽⁸⁾

Dijagramma 6

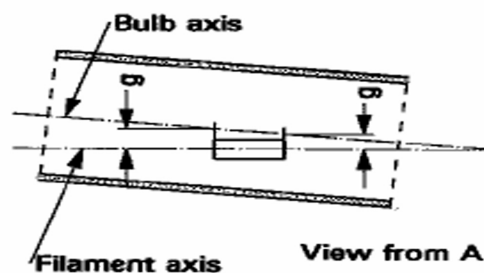
Spustar permissibbli tal-assi tal-filament ⁽⁹⁾

(għal bozzoz bil-filament standard biss)



Dijagramma 7

Eċċentricità tal-bozza



⁽⁶⁾ Il-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 .

⁽⁷⁾ L-oskurazzjoni għandha testendi għal mill-inqas il-parti ċilindrika tal-bozza fuq iċ-ċirkonferenza kollha tal-parti ta' fuq tal-bozza. Barra minn hekk għandha testendi mill-inqas għal pjan parallel mal-pjan ta' referenza meta γ_3 jaqsam is-superfiċje ta' barra tal-bozza (id-Dehra B kif indikat fl-iskeda H7/1).

⁽⁸⁾ Id-disinn intern tal-bozza għandu jkun tali li xbihat u riflessi ta' dawġ mhux iċċentrat jinsabu biss 'il fuq mill-filament innifsu kif osservat mid-direzzjoni orizzontali. (id-Dehra A kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H7/1).

Fiz-żona skura indikata fid-Dijagramma 5, ma għandux ikun hemm partijiet tal-metall għajr id-dawriet tal-filament.

KATEGORIJA H7 — Skeda H7/3

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali		Bozza bil-filament standard
	12 V	24 V	12 V
e ⁽⁹⁾	25,0 ⁽¹⁰⁾		25,0 ± 0,1
f ⁽⁹⁾	4,1 ⁽¹⁰⁾	4,9 ⁽¹⁰⁾	4,1 ± 0,1
g ⁽¹²⁾	0,5 min.		qed tkun ikkunsidrata
h1 ⁽¹¹⁾	0 ⁽¹⁰⁾		0 ± 0,10
h2 ⁽¹¹⁾	0 ⁽¹⁰⁾		0 ± 0,15
γ ¹	40° min.		40° min.
γ ²	50° min.		50° min.
γ ³	30° min.		30° min.

Kappa PX26d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-5-6)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	24	12
	Watts	55	70	55
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,2	28,0	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	58 mass.	75 mass.	58 mass.
	Qawwa luminuża	1 500 ± 10 %	1 750 ± 10 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar			12 V	1 100
			13,2 V	1 500

⁽⁹⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun id-direzzjoni A skont kif indikat fid-Diagramma 1 fl-iskeda H7/1, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament. (Qed jiġu kkunsidrati struzzjonijiet speċjali għall-filamenti bil-kojl imkebbeb).

⁽¹⁰⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skeda H7/4.

⁽¹¹⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi ta' referenza jitkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A u B kif indikat fid-Diagramma 1 fl-iskeda H7/1. Il-punti li għandhom jitkejjlu huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

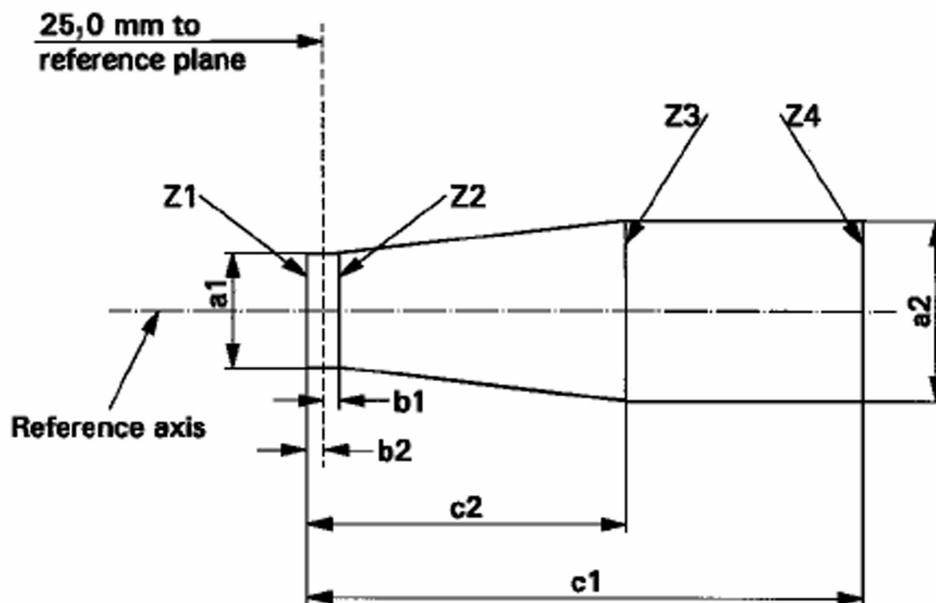
⁽¹²⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi tal-bozza mkejjel f'zewġ pjani paralleli għall-pjan ta' referenza fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

KATEGORIJA H7 — Skeda H7/4

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.

Qisien fmm



	a1	a2	b1	b2	c1	c2
12 V	$d + 0,30$	$d + 0,50$	0,2		4,6	4,0
24 V	$d + 0,60$	$d + 1,00$	0,25		5,9	4,4

d = id-dijametru tal-filament

Il-pożizzjoni tal-filament għandha tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda H7/1, Dijagramma 1.

Il-filament għandu jkun kompletament gewwa l-limiti murija.

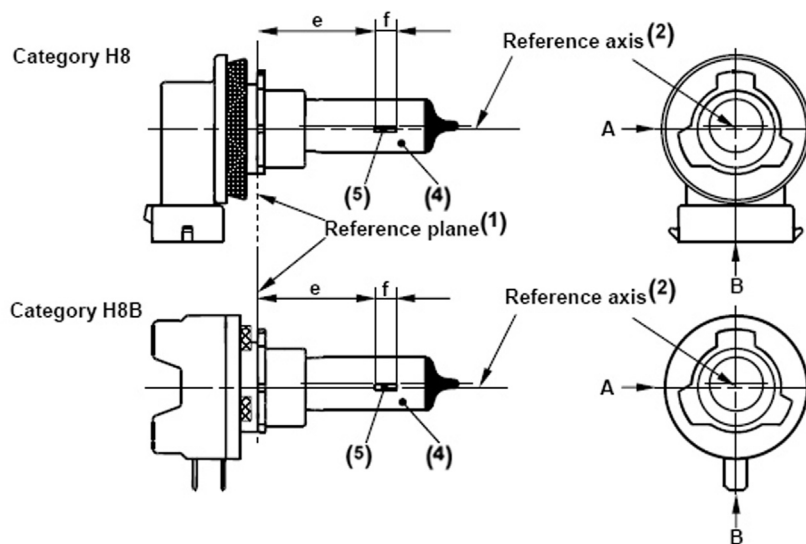
It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda H7/3, nota 9/, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn Z3 u Z4.

KATEGORIJI H8 u H8B — Skeda H8/1

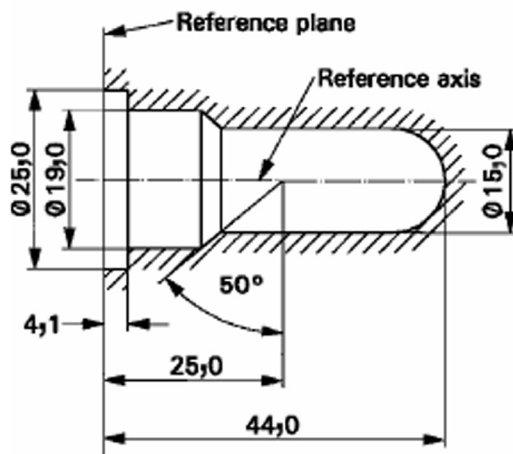
Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

Dijagramma 1

Disinji prinċipali



Dijagramma 2

Kontorni massimi tal-bozza ⁽³⁾

⁽¹⁾ Il-pjan ta' referenza huwa l-pjan iffurmat min-naha ta' taht tal-flang iċċanfrinata tal-kappa minn fejn jghaddi l-kurrent.

⁽²⁾ L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jghaddi miċ-ċentru tad-dijametru tal-kappa ta' 19mm.

⁽³⁾ Il-bozza tal-ħgieg u l-appoggji ma għandhomx jaqbu l-kisi ta' barra indikat fid-Dijagramma 2. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

⁽⁴⁾ Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

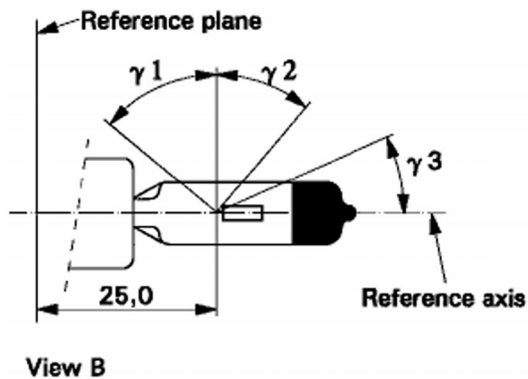
⁽⁵⁾ Noti dwar id-dijametru tal-filament.

(a) Ma japplikaw ebda restrizzjonijiet fuq id-dijametru attwali iżda l-objettiv għal żviluppi fil-gejjeni hu li $d_{mass} = 1,2 \text{ mm}$.

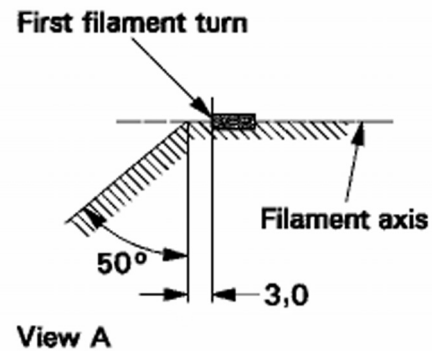
(b) Għall-istess manfatur, id-dijametru tad-disinn ta' bozza bil-filament standard (étalon) u dak ta' bozza bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun l-istess.

KATEGORIJI H8 u H8B — Skeda H8/2

Dijagramma 3

Żona hielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁶⁾ u *black top* ⁽⁷⁾

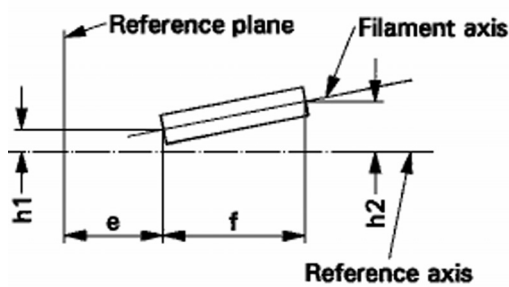
Dijagramma 4

Żona hielsa mill-metall ⁽⁸⁾

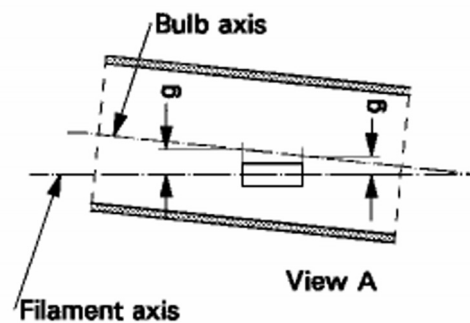
Dijagramma 5

Spustar permissibbli tal-assi tal-filament ⁽⁹⁾

(ghal bozoz bil-filament standard biss)



Dijagramma 6

Eċċentricità tal-bozza ⁽¹⁰⁾

- ⁽⁶⁾ Il-bozza tal-ħgieg ghandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli γ^1 u γ^2 . Dan ir-reqwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ^1 u γ^2 .
- ⁽⁷⁾ L-oskurazzjoni ghandha testendi għal mill-inqas il-parti ċilindrika tal-bozza fuq iċ-ċirkonferenza kollha tal-parti ta' fuq tal-bozza. Barra minn hekk ghandha testendi mill-inqas għal pjan parallel mal-pjan ta' referenza fejn γ^3 jaqsam is-superficje ta' barra tal-bozza (id-Dehra B kif indikat fl-iskeda H8/1).
- ⁽⁸⁾ Id-disinn intern tal-bozza għandu jkun tali li xbihat u riflessi ta' dawl mhux iċċentrat jinsabu biss 'il fuq mill-filament innifsu kif osservat mid-direzzjoni orizzontali. (id-Dehra A kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H8/1). Fiż-żona skura indikata fid-Dijagramma 4, ma għandux ikun hemm partijiet tal-metall għajr id-dawriet tal-filament.
- ⁽⁹⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi ta' referenza jitkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A u B kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H8/1. Il-punti li għandhom jitkejjel huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibgħad tarf mill-pjan ta' referenza taqsam l-assi tal-filament.
- ⁽¹⁰⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi tal-bozza mkejjel f'żewġ pjani paralleli għall-pjan ta' referenza fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibgħad tarf mill-pjan ta' referenza taqsam l-assi tal-filament.

KATEGORIJI H8 u H8B — Skeda H8/3

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
	12 V	12 V
e ⁽¹⁾	25,0 ⁽¹²⁾	25,0 ± 0,1
f ⁽¹⁾	3,7 ⁽¹²⁾	3,7 ± 0,1
g	0,5 min.	qed tkun ikkunsidrata
h1	0 ⁽¹²⁾	0 ± 0,1
h2	0 ⁽¹²⁾	0 ± 0,15
γ ¹	50° min.	50° min.
γ ²	40° min.	40° min.
γ ³	30° min.	30° min.

Kapp- H8: PGJ19-1 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-110-2)
a: H8B: PGJY19-1 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-146-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	35	35
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,2	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	43 mass.	43 mass.
	Qawwa luminuża	800 ± 15 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12-il V	600
		13,2 V	800

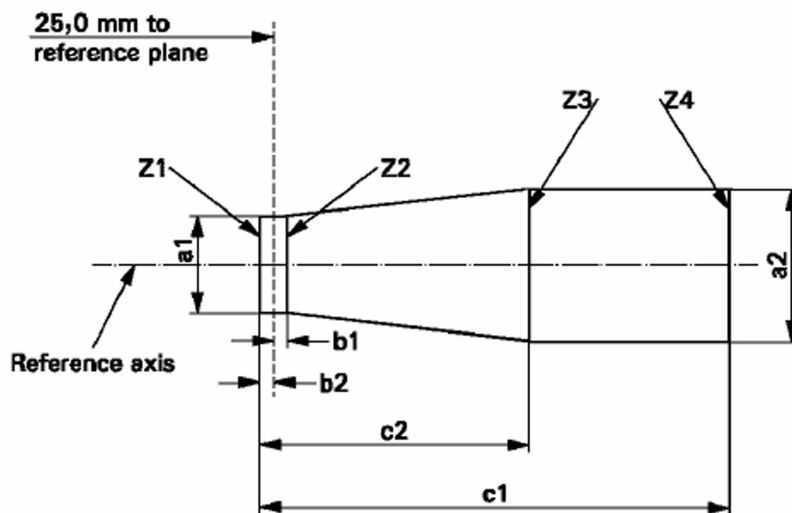
⁽¹⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun id-direzzjoni A skont kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H8/1, il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹²⁾ Ghandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda H8/4.

KATEGORIJI H8 u H8B — Skeda H8/4

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test għandu jintuża biex jiġi ddeterminat jekk filament huwiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed kif support fir-rigward tal-assi ta' referenza u l-pjan ta' referenza.



a1	a2	b1	b2	c1	c2
$d + 0,50$	$d + 0,70$	0,25		4,6	3,5

d = id-dijametru tal-filament

Il-pożizzjoni tal-filament għandha tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda H8/1, Dijagramma 1.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

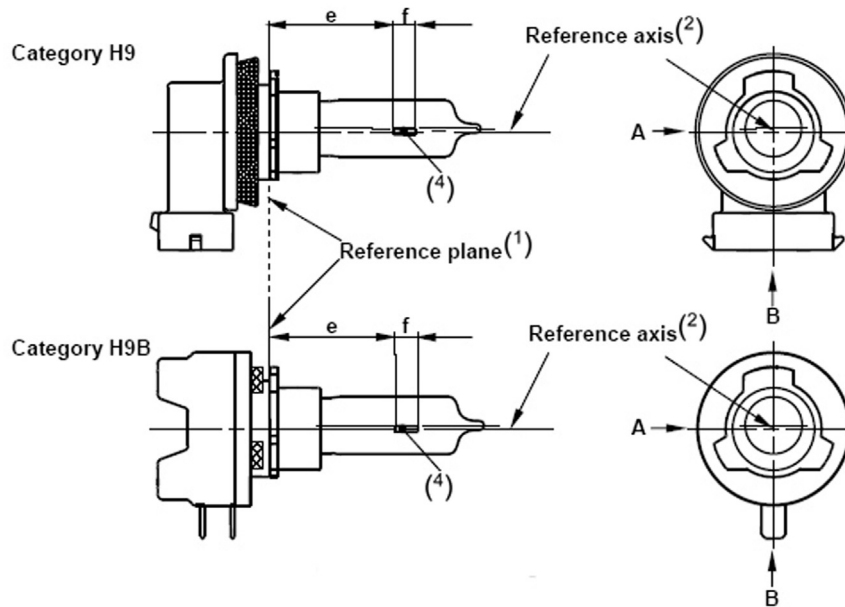
It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda H8/3, nota 11/, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn Z3 u Z4.

KATEGORIJI H9 u H9B — Skeda H9/1

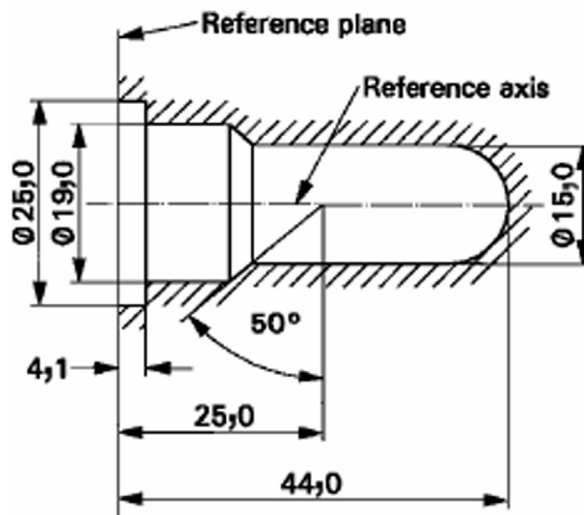
Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (fmm) tal-bozza bil-filament

Dijagramma 1

Disinji prinċipali



Dijagramma 2

Kontorni massimi tal-bozza ⁽³⁾

⁽¹⁾ Il-pjan ta' referenza huwa l-pjan iffurmat min-naha ta' taht tal-flang iċċanfrinat tal-kappa minn fejn jgħaddi l-kurrent.

⁽²⁾ L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jgħaddi miċ-ċentru tad-dijametru tal-kappa ta' 19 mm.

⁽³⁾ Il-bozza tal-hġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbzū l-kisi ta' barra indikat fid-Dijagramma 2. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

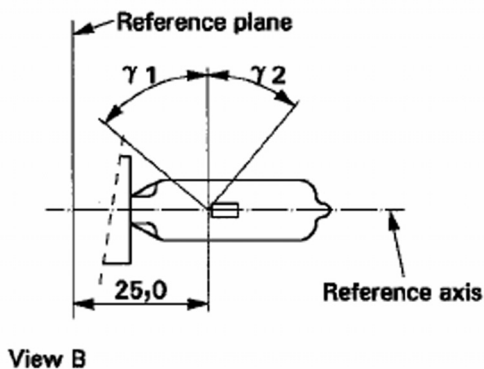
⁽⁴⁾ Noti dwar id-dijametru tal-filament.

(a) Ma japplikaw ebda restrizzjonijiet fuq id-dijametru attwali, iżda l-oġettiv għal żviluppi fil-ġejjieni hu li $d_{mass} = 1.4$ mm.

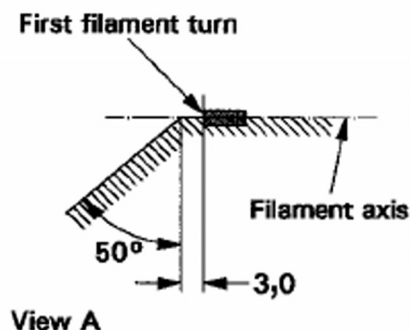
(b) Għall-istess manfattur, id-dijametru tad-disinn ta' bozza bil-filament standard (étalon) u dak ta' bozza bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun l-istess.

KATEGORIJI H9 u H9B — Skeda H9/2

Dijagramma 3

Żona hielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁵⁾

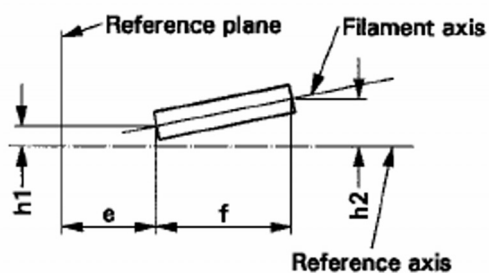
Dijagramma 4

Żona hielsa mill-metall ⁽⁶⁾

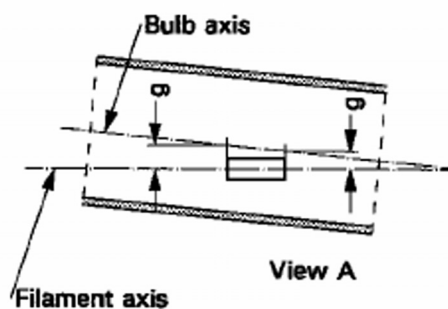
Dijagramma 5

Spustar permissibbli tal-assi tal-filament ⁽⁷⁾

(għal bozoz bil-filament standard biss)



Dijagramma 6

Eċċentricità tal-bozza ⁽⁸⁾

- ⁽⁵⁾ Il-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 .
- ⁽⁶⁾ Id-disinn intern tal-bozza għandu jkun tali li xbihat u riflessi ta' dawġ mhux iċċentrat jinsabu biss 'il fuq mill-filament innifsu kif osservat mid-direzzjoni orizzontali. (id-Dehra A kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H9/1). Fiż-żona skura indikata fid-Dijagramma 4, ma għandux ikun hemm partijiet tal-metall għajr id-dawriet tal-filament.
- ⁽⁷⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi ta' referenza jitkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A u B kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H9/1. Il-punti li għandhom jitkejjel huma dawġ fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.
- ⁽⁸⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi tal-bozza mkejjel f'żewġ pjani paralleli għall-pjan ta' referenza fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

KATEGORIJI H9 u H9B — Skeda H9/3

Qisien fmm		Tolleranzi	
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
		12 V	12 V
e ⁽⁹⁾ ⁽¹⁰⁾	25	⁽¹¹⁾	± 0,10
f ⁽⁹⁾ ⁽¹⁰⁾	4,8	⁽¹¹⁾	± 0,10
g ⁽⁹⁾	0,7	± 0,5	± 0,30
h1	0	⁽¹¹⁾	± 0,10 ⁽¹²⁾
h2	0	⁽¹¹⁾	± 0,15 ⁽¹²⁾
γ ¹	50° min.	—	—
γ ²	40° min.	—	—

Kapp- H9: PGJ19-5 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-110-2)
a: H9B: PGJY19-5 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-146-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	65	65
Vultaġġ għat-test	Volts	13,2	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	73 mass.	73 mass.
	Qawwa luminuża	2 100 ± 10 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12 V	1 500
		13,2 V	2 100

⁽⁹⁾ Id-direzzjoni ta' osservazzjoni hija d-direzzjoni A kif muri fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H9/1.

⁽³⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun dik indikata fin-nota 9 hawn fuq, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

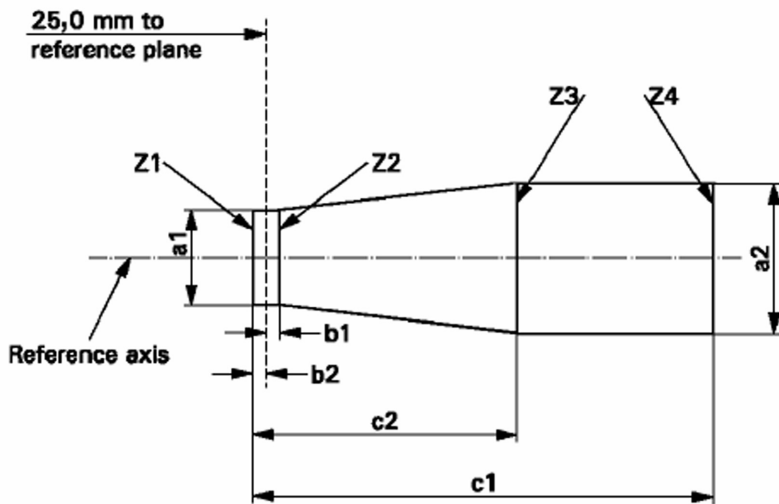
⁽¹¹⁾ Għandu jġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda H9/4.

⁽¹²⁾ L-eċċentricità titkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A u B kif muri fid-Dijagramma 1 tal-iskeda H9/1. Il-punti li għandhom jitkejjel huma daww fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

KATEGORIJI H9 u H9B — Skeda H9/4

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test għandu jintuża biex jiġi ddeterminat jekk filament huwiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed kif support fir-rigward tal-assi ta' referenza u l-pjan ta' referenza.



a1	a2	b1	b2	c1	c2
$d + 0,4$	$d + 0,7$	0,25		5,7	4,6

d = id-dijametri tal-filament

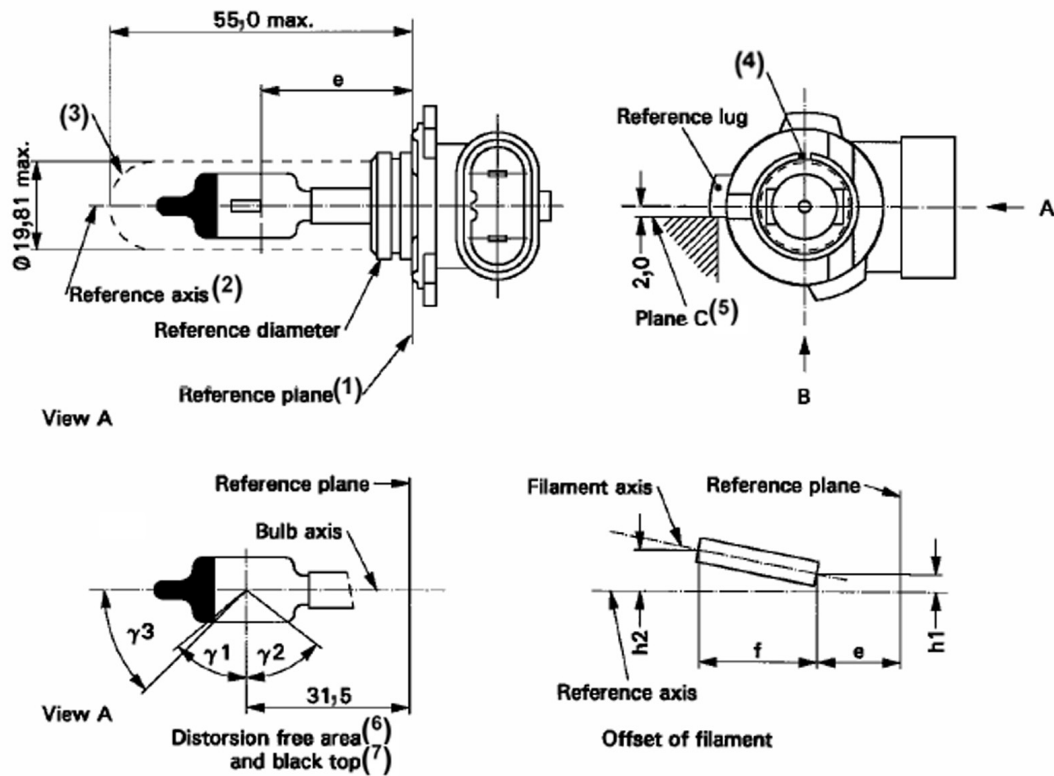
Il-pożizzjoni tal-filament għandha tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda H9/1, Dijagramma 1.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda H9/3, nota 10/, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn Z3 u Z4.

KATEGORIJA H10 — Skeda H10/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



(¹) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti ma' fejn jitqabbd il-howlder tal-kappa.

(²) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari mal-pjan ta' referenza u konċentriku mad-dijametru ta' referenza tal-kappa.

(³) Il-bozza tal-ħġieg u l-appoġġi ma għandhomx jaqbu l-kisi ta' barra u ma għandhomx jostakolaw l-iskanalatura għall-iffittjar tal-bozza. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

(⁴) L-iskanalatura hija obbligatorja.

(⁵) Il-bozza bil-filament għandha tiddawwar fil-howlder għall-kejl sakemm il-maqbad ta' referenza jmiss il-pjan C tal-howlder.

(⁶) Id-dawra ta' barra tal-bozza tal-ħġieg għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil kemm mal-assi kif ukoll ċilindrikament fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 u ma għandux għalfejn jiġi vverifikat fiż-żona koperta mill-oskurazzjoni.

(⁷) L-oskurazzjoni għandha testendi għal mill-inqas l-angolu γ_3 u għandha tkun 'il bogħod mill-inqas daqs il-parti bla tibdil ottiku tal-bozza ddefinita mill-angolu γ_1 .

KATEGORIJA H10 — Skeda H10/2

Qisien fmm ⁽⁸⁾		Tolleranza	
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
e ⁽⁹⁾ ⁽¹⁰⁾	28,9	(¹¹)	± 0,16
f ⁽¹²⁾ ⁽¹³⁾	5,2	(¹¹)	± 0,16
h1, h2	0	(¹¹)	± 0,15 ⁽¹²⁾
γ ¹	50° min.	—	—
γ ²	52° min.	—	—
γ ³	45°	± 5°	± 5°

Kappa PY20d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-31-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	42	42
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,2	13,2
Valuri ogġettivi	Watts	50 mass.	50 mass.
	Qawwa luminuża	850 ± 15 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12-il V	600
		13,2 V	850

⁽⁸⁾ Il-qisien għandhom jiġu ċċekkjati bl-O-ring imnehhija.

⁽⁹⁾ Id-direzzjoni ta' osservazzjoni hija d-direzzjoni (*)/B kif muri fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H10/1.

⁽¹⁰⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni (*) tkun dik indikata fin-nota 9 hawn fuq, il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹¹⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skeda H10/3. ⁽⁴³⁾

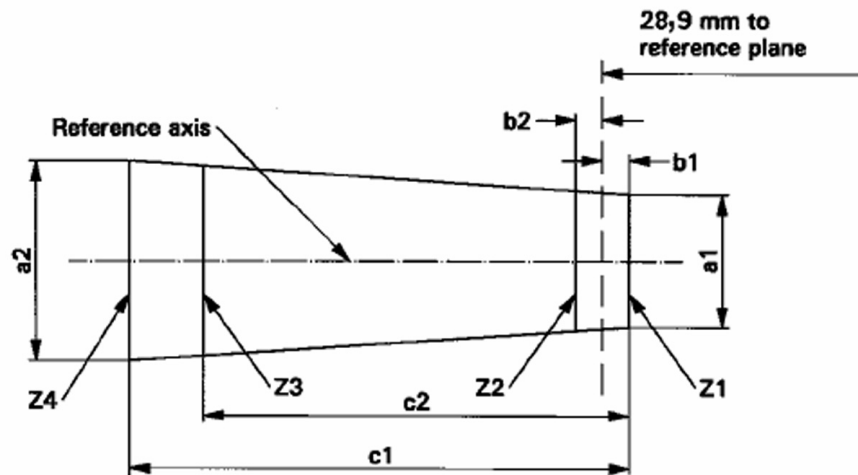
⁽¹²⁾ L-eċċentriċità titkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni (*) A u B kif muri fid-Dijagramma 1 tal-iskeda H10/1. Il-punti li għandhom jitkejjel huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibgħad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

(*) Il-manifatturi jistgħu jagħzlu sett ieħor ta' direzzjonijiet perpendikolari għall-osservazzjoni. Id-direzzjonijiet għall-osservazzjoni speċifikati mill-manifattur għandhom jintużaw mil-laboratorju għall-ittestjar meta jkunu qed jiġu ċċekkjati l-qisien u l-pożizzjoni tal-filament.

KATEGORIJA H10 — Skeda H10/3

Rekwiziti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiziti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	a1	a2	b1	b2	c1	c2
12 V	1,4 d	1,8 d	0,25		6,1	4,9

d = id-dijametru tal-filament

Il-pożizzjoni tal-filament għandha tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda H10/1.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

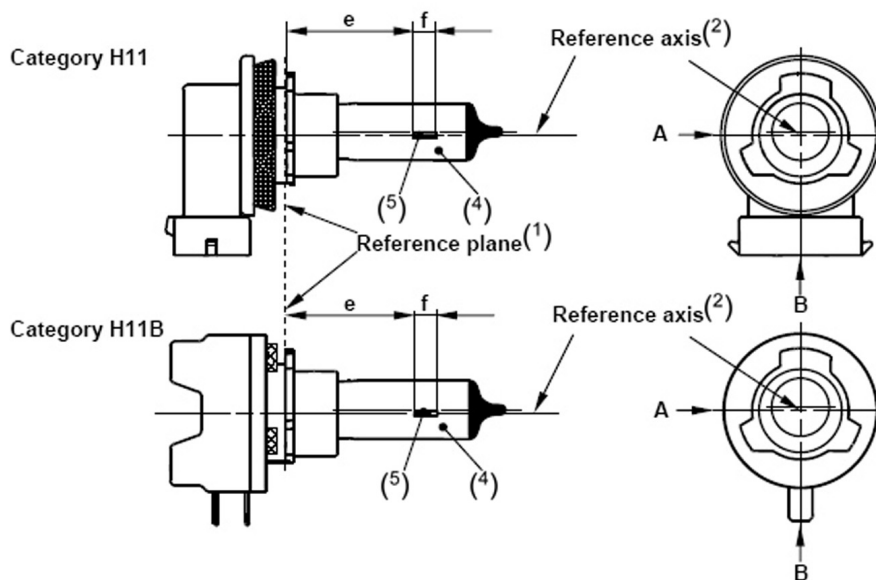
It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda H10/2, nota 10/, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

KATEGORIJI H11 u H11B — Skeda H11/1

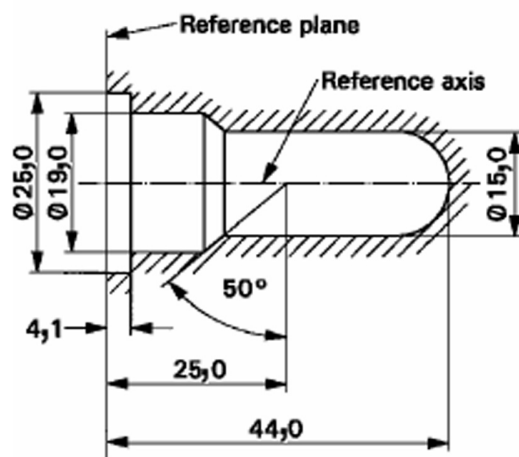
Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

Dijagramma 1

Disinji prinċipali



Dijagramma 2

Kontorn massimu tal-bozza ⁽³⁾

⁽¹⁾ Il-pjan ta' referenza huwa l-pjan iffurmat min-naha ta' taht tal-flang iċċanfrinat tal-kappa minn fejn jghaddi l-kurrent.

⁽²⁾ L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jghaddi miċ-centru tad-dijametru tal-kappa ta' 19 mm.

⁽³⁾ Il-bozza tal-ħġieg u l-appoġġi ma għandhomx jaqbu l-kisi ta' barra indikat fid-Dijagramma 2. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

⁽⁴⁾ Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

⁽⁵⁾ Noti dwar id-dijametru tal-filament.

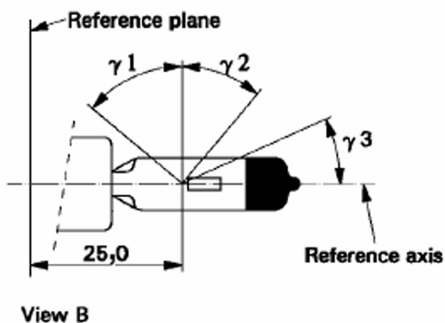
(a) Ma japplikaw l-ebda restrizzjonijiet fuq id-dijametru attwali, iżda l-objettiv għal żviluppi fil-gejjieni hu li $d_{mass} = 1.4$ mm.

(b) Għall-istess manifattur, id-dijametru tad-disinn ta' bozza bil-filament standard (étalon) u dak ta' bozza bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun l-istess.

KATEGORIJI H11 u H11B — Skeda H11/2

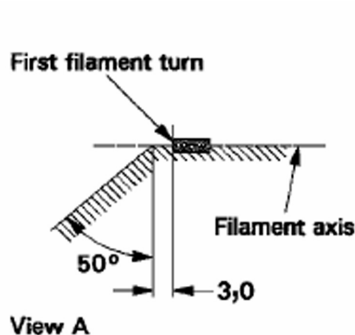
Dijagramma 3

Żona hielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁶⁾ u *black top* ⁽⁷⁾



Dijagramma 4

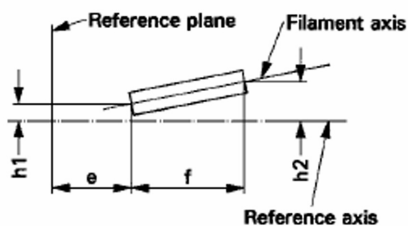
Żona hielsa mill-metall ⁽⁸⁾



Dijagramma 5

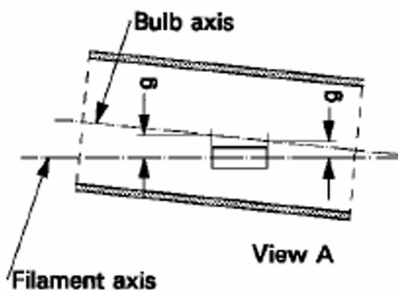
Spustar permissibbli tal-assi tal-filament ⁽⁹⁾

(ghal bozoz bil-filament standard biss)



Dijagramma 6

Eċċentricità tal-bozza ⁽¹⁰⁾



⁽⁶⁾ Il-bozza tal-ħgieg ghandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli $\gamma 1$ u $\gamma 2$. Dan ir-reqwizit japplika għaċ-ċirkonferenza shiħa tal-bozza fl-angoli $\gamma 1$ u $\gamma 2$.

⁽⁷⁾ L-oskurazzjoni ghandha testendi għal mill-inqas il-parti ċilindrika tal-bozza fuq iċ-ċirkonferenza kollha tal-parti ta' fuq tal-bozza. Barra minn hekk ghandha testendi mill-inqas għal pjan parallel mal-pjan ta' referenza fejn $\gamma 3$ jaqsam il-wiċċ ta' barra tal-bozza (id-Dehra B kif indikat fl-iskeda H11/1).

⁽⁸⁾ Id-disinn intern tal-bozza ghandu jkun tali li xbihat u riflessi ta' dawl mhux iċċentrat jinsabu biss 'il fuq mill-filament innifsu kif osservat mid-direzzjoni orizzontali (id-Dehra A kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H11/1). Fiż-żona skura indikata fid-Dijagramma 4, ma ghandux ikun hemm partijiet tal-metall għajr id-dawriet tal-filament.

⁽⁹⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi ta' referenza jitkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A u B kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H11/1. Il-punti li għandhom jitkejjel huma dawġ fejn il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibgħad tarf mill-pjan ta' referenza taqsam l-assi tal-filament.

⁽¹⁰⁾ L-ispustar tal-assi tal-bozza fir-rigward tal-filament ghandu jitkejjel f'żewġ pjani paralleli għall-pjan ta' referenza fejn il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tl-eqreb jew l-ibgħad tarf mill-pjan ta' referenza taqsam l-assi tal-filament.

KATEGORIJI H11 u H11B — Skeda H11/3

Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali		Bozza bil-filament standard
	12 V	24 V	12 V
e ⁽¹⁾	25,0 ⁽¹²⁾		25,0 ± 0,1
f ⁽¹³⁾	4,5	5,3 ⁽¹⁴⁾	4,5 ± 0,1
g	0,5 min.		qed tkun ikkunsidrata
h1	0 ⁽¹⁵⁾		0 ± 0,1
h2	0 ⁽¹⁶⁾		0 ± 0,15
γ1	50° min.		50° min.
γ2	40° min.		40° min.
γ3	30° min.		30° min.

Kapp- H11: PGJ19-2 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-110-2)
a: H11B: PGJY19-2 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-146-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	24	12
	Watts	55	70	55
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,2	28,0	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	62 mass.	80 mass.	62 mass.
	Qawwa luminuza	1 350 ± 10 %	1 600 ± 10 %	
Qawwa luminuza ta' referenza b'madwar			12 V	1 000
			13,2 V	1 350

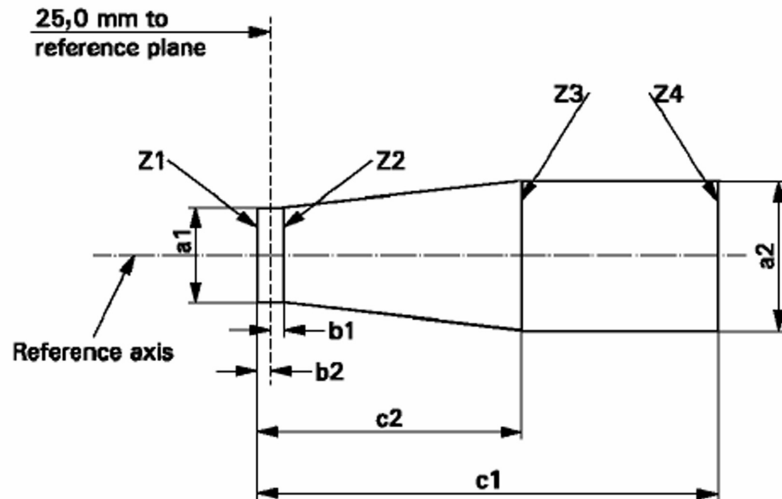
⁽¹⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun id-Dehra A skont kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H11/1, il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹²⁾ Ghandu jiġi cċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda H11/4.

KATEGORIJI H11 u H11B — Skeda H11/4

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test għandu jintuża biex jiġi ddeterminat jekk filament huwiex konformi mar-rekwiżiti billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed kif suppost fir-rigward tal-assi ta' referenza u l-pjan ta' referenza.



	a1	a2	b1	b2	c1	c2
12 V	$d + 0,3$	$d + 0,5$	0,2		5,0	4,0
24 V	$d + 0,6$	$d + 1,0$	0,25		6,3	4,6

d = id-dijametri tal-filament

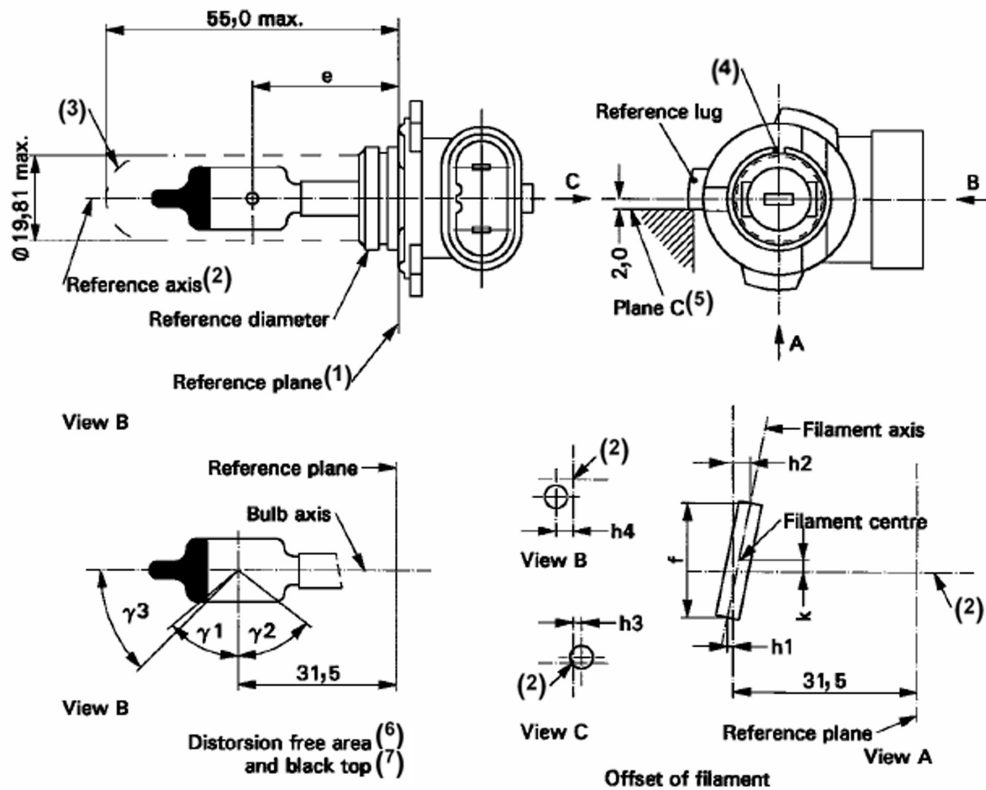
Il-pożizzjoni tal-filament għandha tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda H11/1, Dijagramma 1.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda H11/3, nota 11/, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

KATEGORIJA H12 — Skeda H12/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



(1) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti ma' fejn jitqabba il-howlder tal-kappa.

(2) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari mal-pjan ta' referenza u konċentriku mad-dijametru ta' referenza tal-kappa.

(3) Il-bozza tal-ħġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbz u l-kisi ta' barra u ma għandhomx ixekklu t-tidhil mix-xaqq tal-bozza. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

(4) L-iskanalatura hija obbligatorja.

(5) Il-filament għandu jiddawwar fil-howlder tal-kejl sakemm il-maqbad ta' referenza jmiss il-pjan C tal-howlder.

(6) Id-dawra ta' barra tal-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament hielsa mit-tidbil kemm mal-assi kif ukoll ċilindrikament fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 u ma għandux għalfejn jiġi verifikat fiż-żona koperta mill-oskurazzjoni.

(7) L-oskurazzjoni għandha testendi għal mill-inqas l-angolu γ_3 u għandha tkun 'il bogħod mill-inqas daqs il-parti bla tidbil ottiku tal-bozza ddefinita mill-angolu γ_1 .

KATEGORIJA H12 — Skeda H12/2

Qisien fmm ⁽⁸⁾		Tolleranza	
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
e ⁽⁹⁾ ⁽¹⁰⁾	31,5	(¹¹)	± 0,16
f ⁽⁹⁾ ⁽¹⁰⁾	5,5	4,8 min	± 0,16
h1, h2, h3, h4	0	(¹¹)	± 0,15 ⁽¹²⁾
k	0	(¹¹)	± 0,15 ⁽¹³⁾
γ1	50° min.	—	—
γ2	52° min.	—	—
γ3	45°	± 5°	± 5°

Kappa PZ20d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-31-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	53	53
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,2	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	61 mass.	61 mass.
	Qawwa luminuża	1 050 ± 15 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12 V	775
		13,2 V	1 050

⁽⁸⁾ Il-qisien għandhom jiġu ċċekkjati bl-O-ring imnehhija.

⁽⁹⁾ Id-direzzjoni ta' osservazzjoni hija d-direzzjoni A kif muri fid-dijagramma fl-iskeda H12/1.

⁽¹⁰⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun dik indikata fin-nota 9/ hawn fuq, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹¹⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda H12/3.

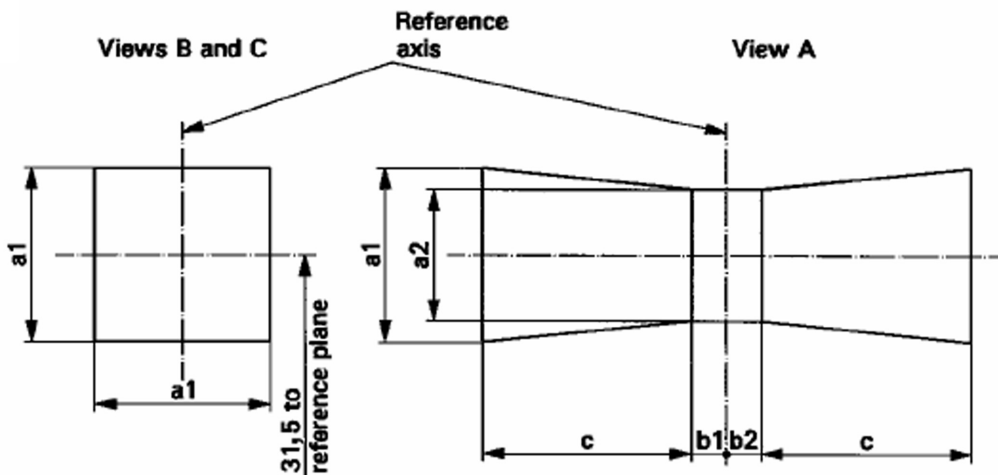
⁽¹²⁾ Il-qisien h1 u h2 jitkejlu fid-direzzjoni ta' osservazzjoni A, il-qies h3 fid-direzzjoni C u l-qies h4 fid-direzzjoni B kif muri fid-dijagramma tal-iskeda H12/1. Il-punti li għandhom jitkejlu huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad truf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹³⁾ Il-Qies k jitkejjel biss fid-direzzjoni ta' osservazzjoni A.

KATEGORIJA H12 — Skeda H12/3

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza..



a1	a2	b1	b2	c
1,6 d	1,3 d	0,30	0,30	2,8

d = id-dijametru tal-filament

Għad-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A, B u C, ara l-iskeda H12/1.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

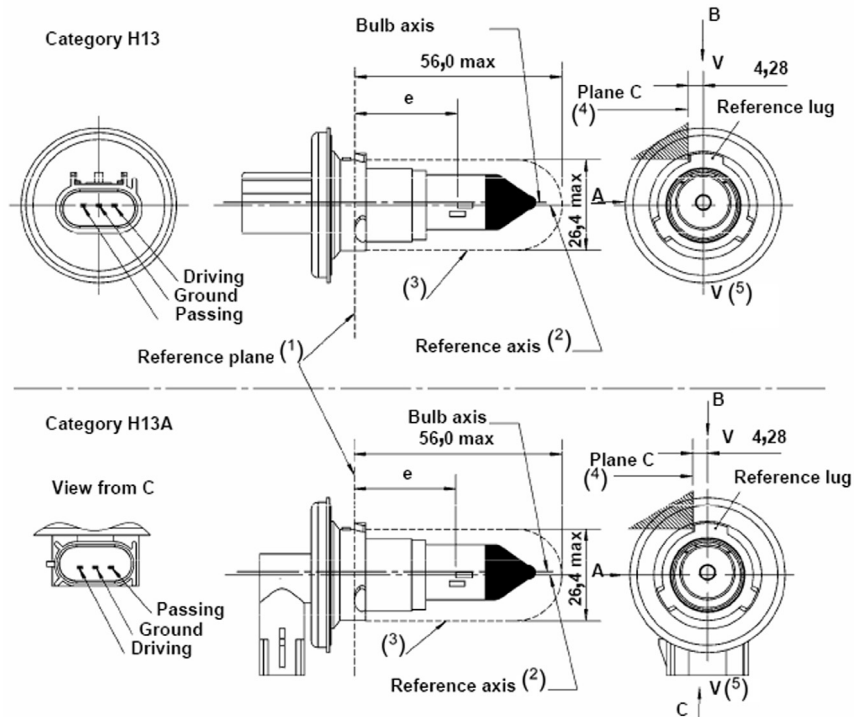
Iċ-ċentru tal-filament għandu jkun għal kollox fi ħdan il-limiti tal-qisien b1 u b2.

KATEGORIJI H13 u H13A — Skeda H13/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

Dijagramma 1

Disinn prinċipali



(¹) Il-pjan ta' referenza huwa l-pjan iffurmat min-naha ta' taht tat-tliet widniet ittundjati tal-kappa.

(²) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jaqsam l-intersezzjoni taż-żewġ perpendikolari kif indikat fid-Dijagramma 2 fl-iskeda H13/2.

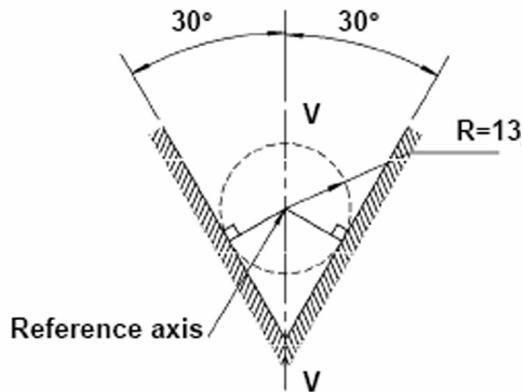
(³) Il-bozza tal-hġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbu l-kisi ta' barra kif muri. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

(⁴) Il-bozza bil-filament għandha tiddawwar fil-howlder tal-kejl sakemm il-maqbad ta' referenza jmiss il-pjan C tal-howlder.

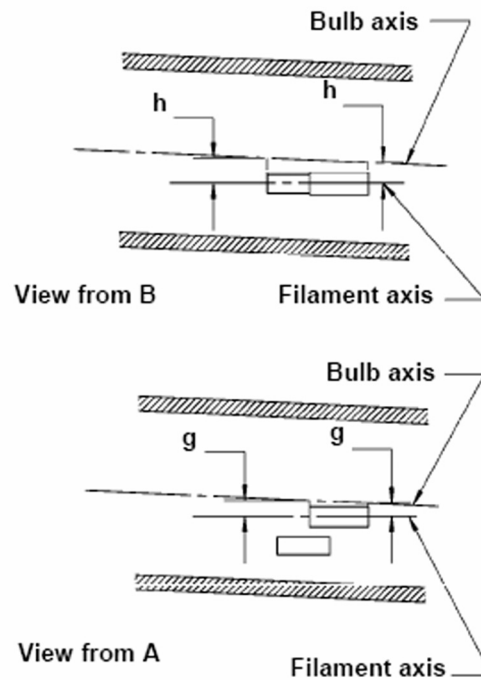
(⁵) Il-pjan V-V huwa l-pjan perpendikolari għall-pjan ta' referenza li jgħaddi mill-assi ta' referenza u li huwa parallel għal-pjan C.

KATEGORIJI H13 u H13A — Skeda H13/2

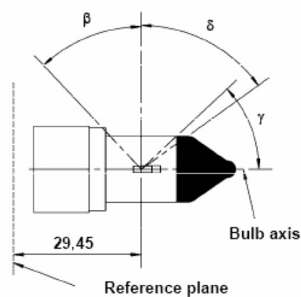
Dijagramma 2

Definizzjoni tal-assi ta' referenza ⁽²⁾

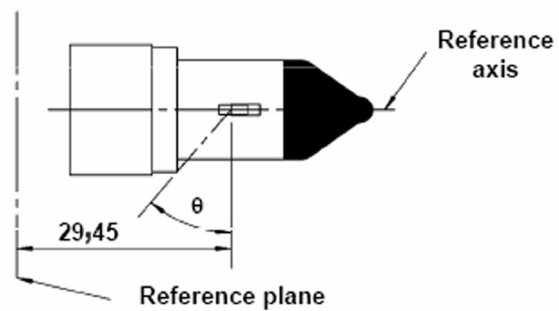
Dijagramma 4

Spustar tal-bozza ⁽⁸⁾

Dijagramma 3

Żona bla tibdil ottiku ⁽⁶⁾ u kisi opak ⁽⁷⁾

Dijagramma 5

Imblukkar tad-dawl lejn il-kappa ⁽⁹⁾

⁽⁶⁾ Il-bozza tal-ħġieg ghandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil kemm mal-assi kif ukoll ċilindrikament fl-angoli β u δ . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza sħiħa tal-bozza fl-angoli β u δ u ma ghandux għalfejn jiġi verifikat fiż-żona mghottija bil-kisi opak.

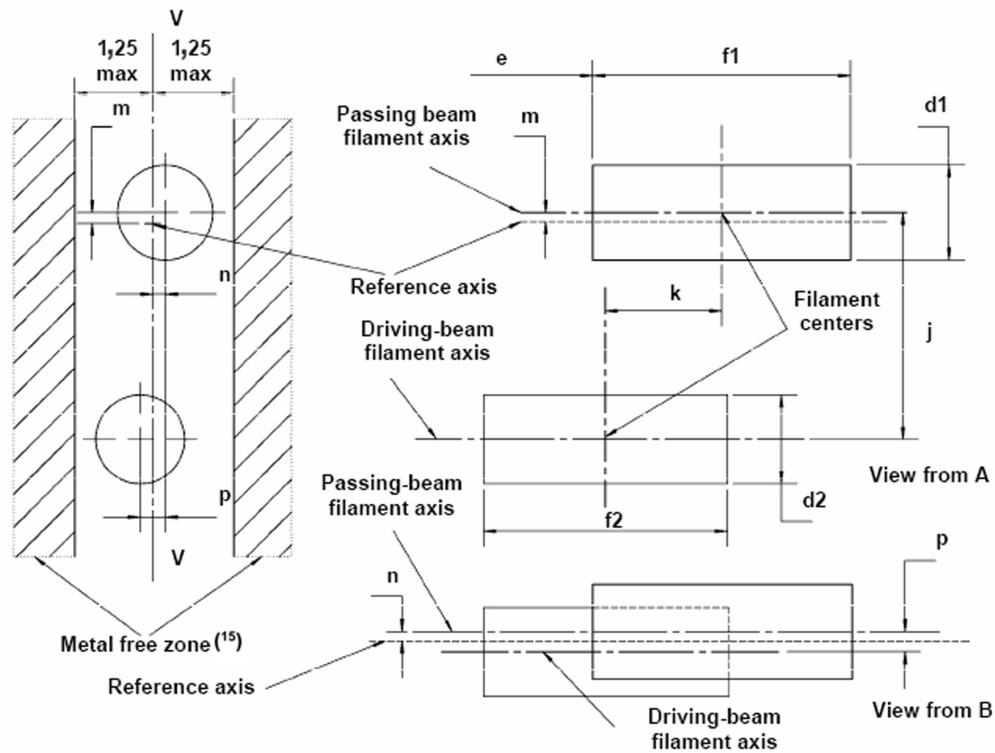
⁽⁷⁾ Il-kisi opak ghandu jestendi sa mill-inqas il-parti ċilindrika tal-bozza fuq iċ-ċirkonferenza kollha tal-parti ta' fuq tal-bozza. Barra minn hekk ghandu jestendi mill-inqas sal-pjan parallel mal-pjan ta' referenza fejn γ jaqşam is-superfiċje ta' barra tal-bozza (id-Dehra B kif indikat fl-iskeda H13/1).

⁽⁸⁾ L-ispustar tal-filament tar-raġġ il-baxx fir-rigward tal-assi tal-bozza ghandu jitkejjel f'żewġ pjani paralleli għall-pjan ta' referenza fejn il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament tar-raġġ il-baxx.

⁽⁹⁾ Id-dawl ghandu jiġi mblukkat fuq in-naħa tal-kappa tal-bozza sal-angolu θ . Dan ir-rekwiżit japplika fid-direzzjonijiet kollha madwar l-assi ta' referenza.

KATEGORIJI H13 u H13A — Skeda H13/3

Dijagramma 6

Pożizzjoni u qisien tal-filamenti ⁽¹⁰⁾ ⁽¹¹⁾ ⁽¹²⁾ ⁽¹³⁾ ⁽¹⁴⁾

⁽¹⁰⁾ Il-qisien j , k , u p għandhom jitkejlu miċ-ċentru tal-filament tar-raġġ il-baxx saċ-ċentru tal-filament tar-raġġ tas-sewqan.

⁽¹¹⁾ Il-qisien m u n jitkejlu mill-assi ta' referenza saċ-ċentru tal-filament tar-raġġ il-baxx.

⁽¹²⁾ Iż-żewġ assi tal-filament għandhom jinżammu b'xaqliba ta' 2° fir-rigward tal-assi ta' referenza madwar iċ-ċentru tal-filament rispettiv.

⁽¹³⁾ Nota dwar id-dijametri tal-filament.

(a) Għall-istess manifattur, id-dijametri tad-disinn ta' bozza bil-filament standard (étalon) u dak ta' bozza bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun l-istess.

⁽¹⁴⁾ Id-tibdil ottiku tal-filament sew tar-raġġ il-baxx u sew tar-raġġ tas-sewqan ma għandhiex taqbeż ± 5 fil-mija tad-dijametri tal-filament minn ċilindru.

⁽¹⁵⁾ Iż-żona minghajr metall tillimita l-pożizzjoni tal-wajers li jwasslu l-kurrent fil-mogħdija ottika. ma għandu jkun hemm ebda partijiet tal-metall fil-parti skura kif jidher fid-Dijagramma 6.

KATEGORIJI H13 u H13A — Skeda H13/4

Qisien fmm		Tolleranza	
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
d1 ⁽¹³⁾ ⁽¹⁷⁾	1,8 mass.	—	—
d2 ⁽¹³⁾ ⁽¹⁷⁾	1,8 mass.	—	—
e ⁽¹⁶⁾	29,45	± 0,20	± 0,10
f1 ⁽¹⁶⁾	4,6	± 0,50	± 0,25
f2 ⁽¹⁶⁾	4,6	± 0,50	± 0,25
g ⁽⁸⁾ ⁽¹⁷⁾	0,5 d1	± 0,40	± 0,20
h ⁽⁸⁾	0	± 0,30	± 0,15
j ⁽¹⁰⁾	2,5	± 0,20	± 0,10
k ⁽¹⁰⁾	2,0	± 0,20	± 0,10
m ⁽¹¹⁾	0	± 0,20	± 0,13
n ⁽¹¹⁾	0	± 0,20	± 0,13
p ⁽¹⁰⁾	0	± 0,08	± 0,08
β	42° min.	—	—
δ	52° min.	—	—
γ	43°	+ 0° / - 5°	+ 0° / - 5°
θ ⁽⁹⁾	41°	± 4°	± 4°

Kapp- H13: P26.4t b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-128-3)
a: H13A: PJ26.4t

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI ⁽¹⁸⁾

Valuri massimi	Volts	12		12	
	Watts	55	60	55	60
Vultaġġ għat-test	Volts	13,2		13,2	
Valuri oġġettivi	Watts	68 mass.	75 mass.	68 mass.	75 mass.
	Qawwa luminuża	1 100 ± 15 %	1 700 ± 15 %		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12 V	800	1 200	
		13,2 V	1 100	1 700	

⁽¹⁶⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun id-direzzjoni A skont kif indikat fl-iskeda H13/1, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹⁷⁾ d1 huwa d-dijametru proprju tal-filament tar-raġġ il-baxx. d2 huwa d-dijametru proprju tal-filament tar-raġġ tas-sewqan.

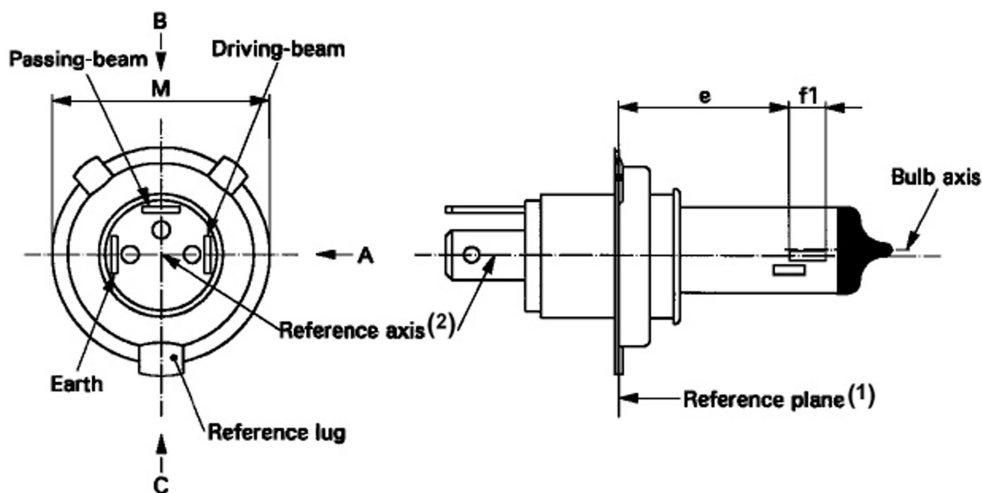
⁽¹⁸⁾ Il-valuri indikati fil-kolonna tax-xellug huma relatati mal-filament tar-raġġ il-baxx u dawki indikati fil-kolonna tal-lemin mal-filament tar-raġġ tas-sewqan.

KATEGORIJA H14 — Skeda H14/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

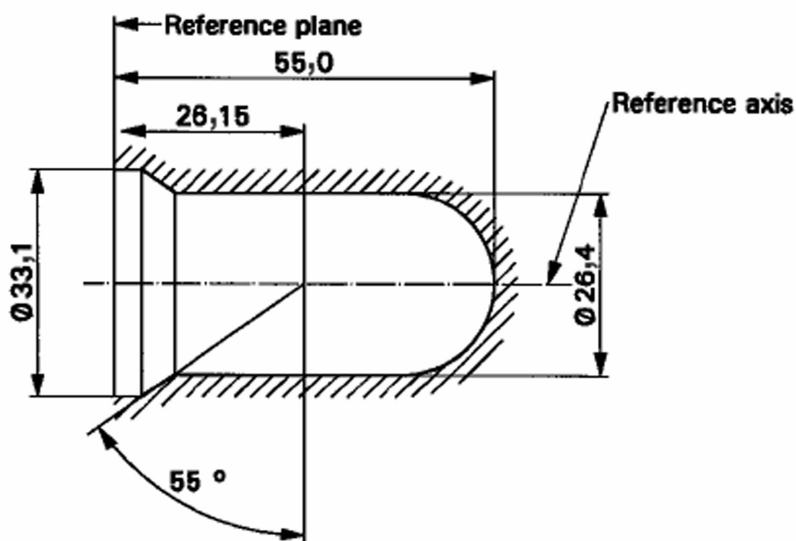
Dijagramma 1

Disinn prinċipali



Dijagramma 2

Kontorn massimu tal-bozza ⁽³⁾



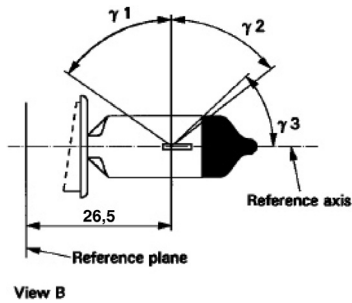
⁽¹⁾ Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti fuq wiċċ il-howlder li fuqu jistrieħu t-tliet imqabad taċ-ċirku tal-kappa.

⁽²⁾ L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jgħaddi miċ-ċentru taċ-ċirku tal-kappa ta' dijametru "M".

⁽³⁾ Il-bozza tal-hġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbzū l-kisi ta' barra kif indikat fid-Dijagramma 2. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

KATEGORIJA H14 — Skeda H14/2

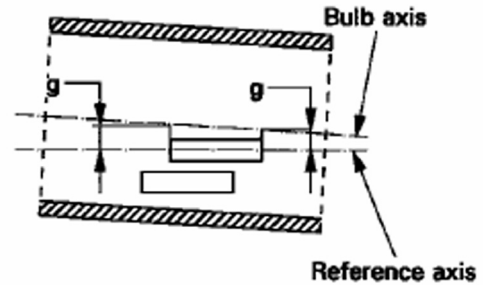
Dijagramma 3

Żona ħielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁴⁾ u black top ⁽⁵⁾

View B

Dijagramma 4

Eċċentricità tal-bozza

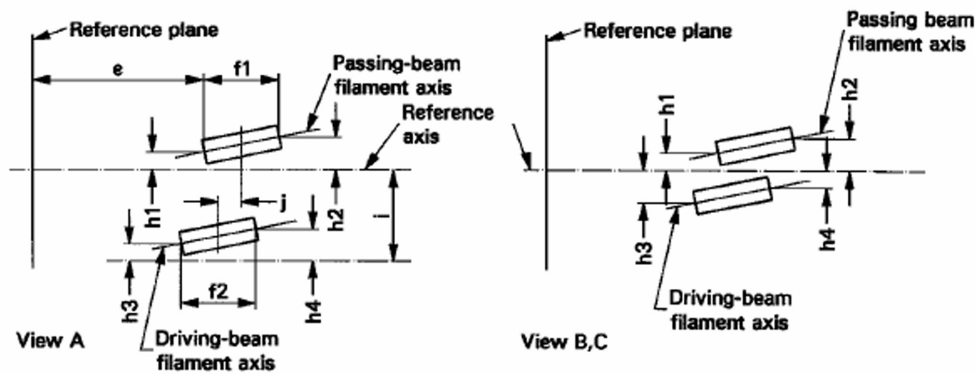


View A

Dijagramma 5

Spustar permissibbli tal-assi tal-filament ⁽⁷⁾

(għal bozoz bil-filament standard biss)



View A

View B,C

- ⁽⁴⁾ Il-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament ħielsa mit-tibdil fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 u ma għandux għalfejn jiġi verifikat fiz-żona mgħottija bl-oskurazzjoni.
- ⁽⁵⁾ L-oskurazzjoni għandha testendi għal mill-inqas il-parti ċilindrika tal-bozza fuq iċ-ċirkonferenza kollha tal-parti ta' fuq tal-bozza. Barra minn hekk għandha testendi mill-inqas għal pjan parallel mal-pjan ta' referenza fejn γ_3 jaqşam is-superfiċje ta' barra tal-bozza (id-Dehra B kif indikat fl-iskeda H14/1).
- ⁽⁶⁾ L-eċċentricità tal-bozza fir-rigward tal-assi tal-filament tar-raġġ il-baxx titkejjel fuq żewġ pjani paralleli għall-pjan ta' referenza fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam minn fuq l-assi tal-filament tar-raġġ il-baxx.
- ⁽⁷⁾ L-ispustar tal-filamenti fir-rigward tal-assi ta' referenza għandu jitkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A, B u C kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H14/1. Il-punti li għandhom jitkejju huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

KATEGORIJA H14 — Skeda H14/3

Qisien fmm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozoz bil-filament standard
e ⁽⁸⁾	26,15	(¹⁰)	± 0,1
f1 ⁽⁸⁾ (⁹)	5,3	(¹⁰)	± 0,1
f2 ⁽⁸⁾ (⁹)	5,0	(¹⁰)	± 0,1
g	0,3 min.		
h1	0	(¹⁰)	± 0,1
h2	0	(¹⁰)	± 0,15
h3	0	(¹⁰)	± 0,15
h4	0	(¹⁰)	± 0,15
i	2,7		—
j	2,5	(¹⁰)	± 0,1
γ ¹	55° min.	—	—
γ ²	52° min.	—	—
γ ³	43°	0 / - 5°	0 / - 5°

Kappa P38t b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-133-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		12	
	Watts	55	60	55	60
Vultaġġ għat-test	Volts	13,2		13,2	
Valuri oġġettivi	Watts	68 mass.	75 mass.	68 mass.	75 mass.
	Qawwa luminuża	1 150 ± 15 %	1 750 ± 15 %		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar			12 V	860	1 300
			13,2 V	1 150	1 750

(⁸) It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun id-direzzjoni A skont kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H14/1, il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

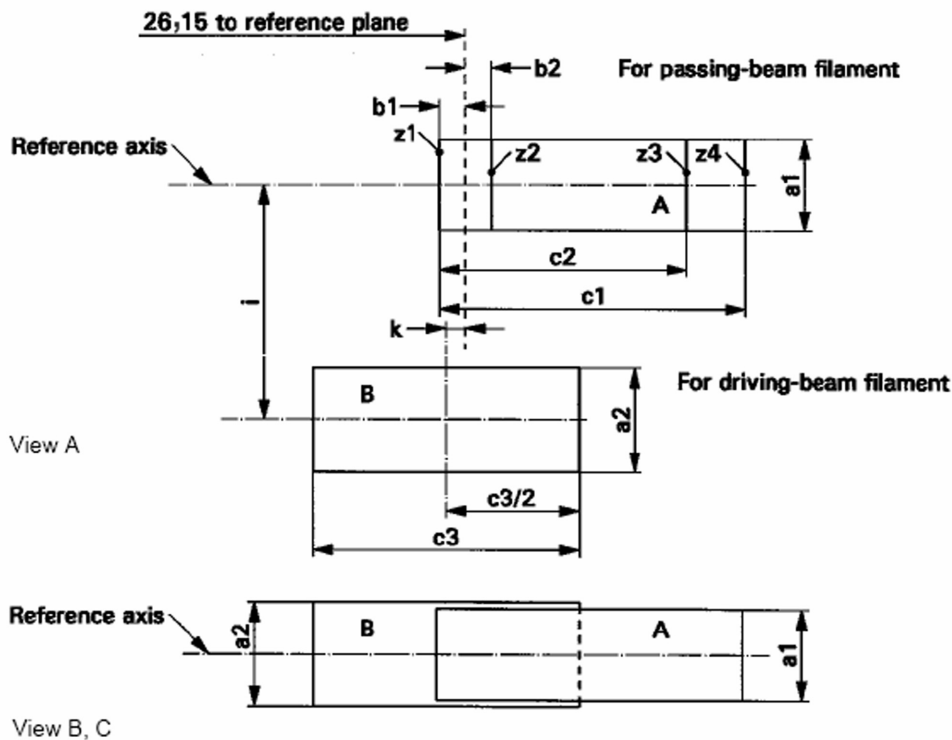
(⁹) "f1" huwa d-dijametru tal-filament tar-raġġ il-baxx u "f2" huwa t-tul tal-filament tar-raġġ tas-sewqan.

(¹⁰) Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda H14/4.

KATEGORIJA H14 — Skeda H14/4

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test għandu jintuża biex jiġi ddeterminat jekk filament huwiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filamenti humiex imqiegħda kif suppost fir-rigward tal-assi ta' referenza u l-pjan ta' referenza.



a_1	a_2	b_1	b_2	c_1	c_2	c_3	i	k
$d_1 + 0,5$	$1,6 * d_2$	0,2		5,8	5,1	5,75	2,7	0,15

d_1 huwa d-dijametru tal-filament tar-raġġ il-baxx u d_2 huwa d-dijametru tal-filament tar-raġġ tas-sewqan.

Noti dwar id-dijametru tal-filamenti:

- Ma japplikaw ebda restrizzjonijiet fuq id-dijametru attwali iżda l-objettiv għal żviluppi fil-gejjieni hu li d_1 mass.
- Għall-istess manifattur, id-dijametru tad-disinn ta' bozoz bil-filament standard u dak ta' bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun l-istess.

Il-pożizzjonijiet tal-filamenti għandhom jiġu ċċekkjati biss fid-direzzjonijiet A, B u C kif muri fl-iskeda H14/1, Dijagramma 1.

Il-filament tar-raġġ il-baxx għandu jkun kompletament ġewwa r-rettangolu A u l-filament tar-raġġ tas-sewqan għandu jkun kompletament ġewwa r-rettangolu B.

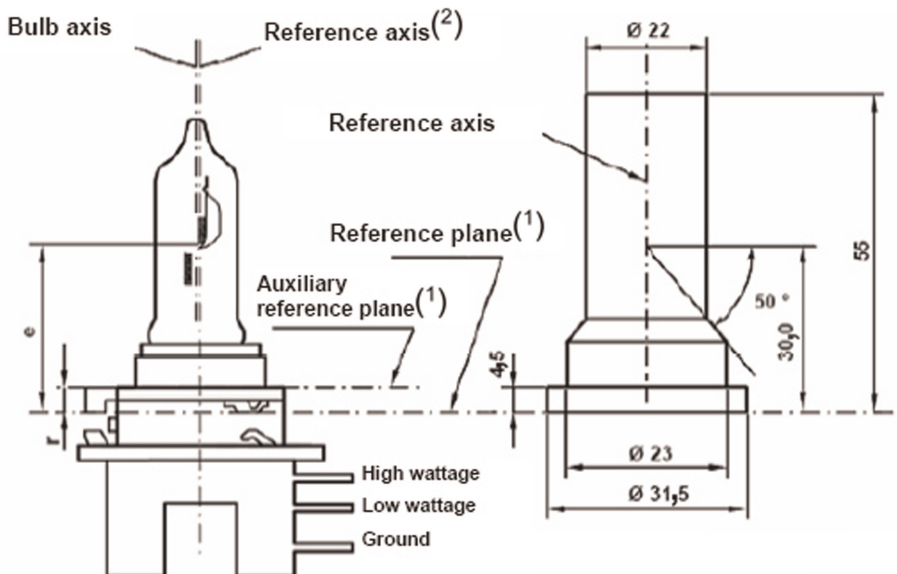
It-truf tal-filament tar-raġġ il-baxx kif iddefiniti fl-iskeda H14/3, nota 8/, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

KATEGORIJA H15 — Skeda H15/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

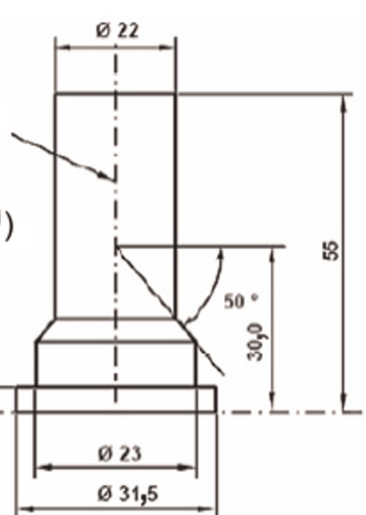
Dijagramma 1

Disinn prinċipali



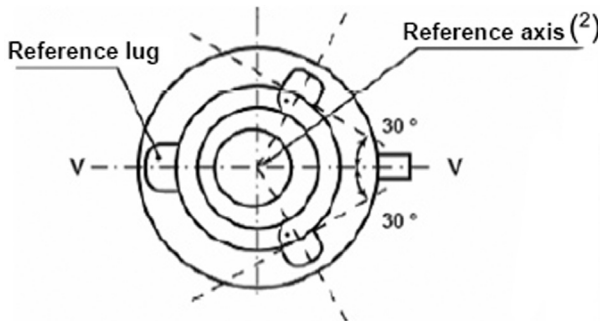
Dijagramma 3

Kontorni massimi tal-bozza (3)



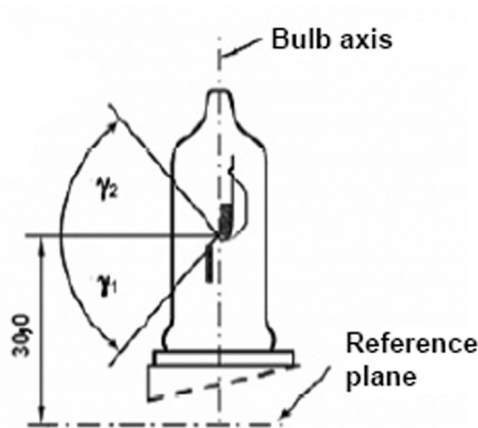
Dijagramma 2

Definizzjoni tal-assi ta' referenza (2)



Dijagramma 4

Żona hielsa mit-tibdil ottiku (4)



(1) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti fejn il-howlder imiss mat-tliet imqabad taċ-ċirku tal-kappa min-naha tal-plagg. Huwa maħsub biex jintuża bhala pjan intern ta' referenza.
 Il-pjan ta' referenza awżiljarju huwa ddefinit mill-punti fuq is-superfċji tal-howlder li fuqhom se jistrieħu t-tliet appoġġi mqabbżin taċ-ċirku tal-kappa. Huwa maħsub biex jintuża bhala pjan estern ta' referenza.
 Il-Kappa hija ddisinjata għall-użu tal-pjan (intern) ta' referenza, iżda għal ċertu applikazzjonijiet minflok jista' jintuża l-pjan awżiljarju (estern) ta' referenza.

(2) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jaqsam l-intersezzjoni taż-żewġ perpendikolari kif indikat fid-Dijagramma 2 fl-iskeda H15/1.

(3) Il-bozza tal-ħġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbzū l-kisi ta' barra kif indikat fid-Dijagramma 3. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

(4) Il-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli γ_1 u γ_2 kif indikat fid-Dijagramma 4. Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 .

KATEGORIJA H15 — Skeda H15/2

Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali		Bozza bil-filament standard
	12 V	24 V	12 V
e	30,0 + 0,35 / - 0,25	30,0 + 0,35 / - 0,25	30,0 + 0,20 / - 0,15
Y ₁	50° min	50° min	50° min
Y ₂	50° min	50° min	50° min
r	Għal tagħrif ara l-iskeda dwar il-kappa		

Kappa PGJ23t-1 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-155-1)

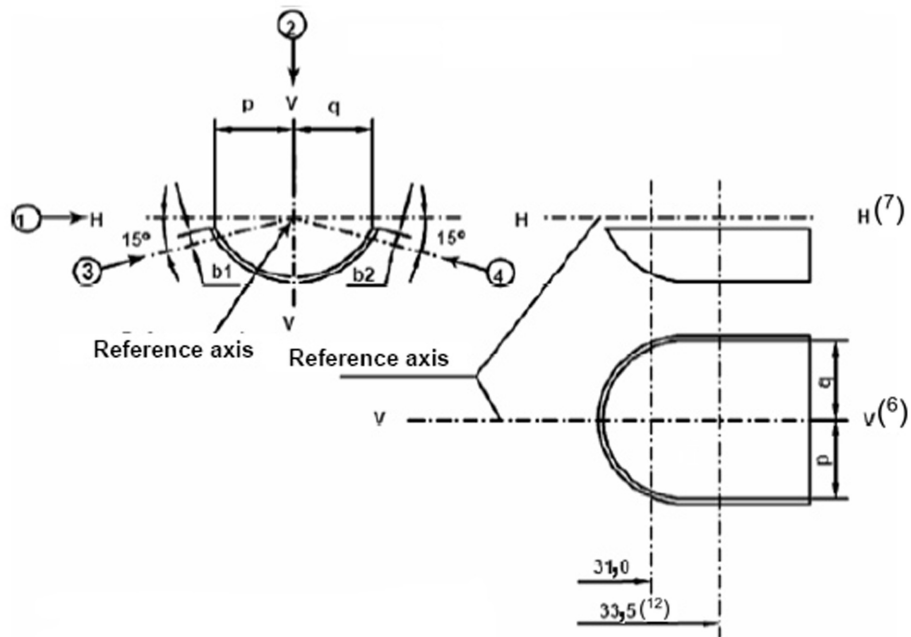
KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12 (°)		24 (°)		12 (°)	
		15	55	20	60	15	55
Vultaġġ għat-test	Volts	13,2		28,0		13,2	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	19 mass.	64 mass.	24 mass.	73 mass.	19 mass.	64 mass.
	Qawwa luminuża	260	1 350	300	1 500		
		± 10 %					
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 12-il V							1 000
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,2 V							1 350
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V						290	

(°) Il-valuri indikati fil-kolonna tax-xellug jappartjenu għall-filament tal-wattage baxx. Il-valuri indikati fil-kolonna tal-lemin jappartjenu għall-filament tal-wattage għoli.

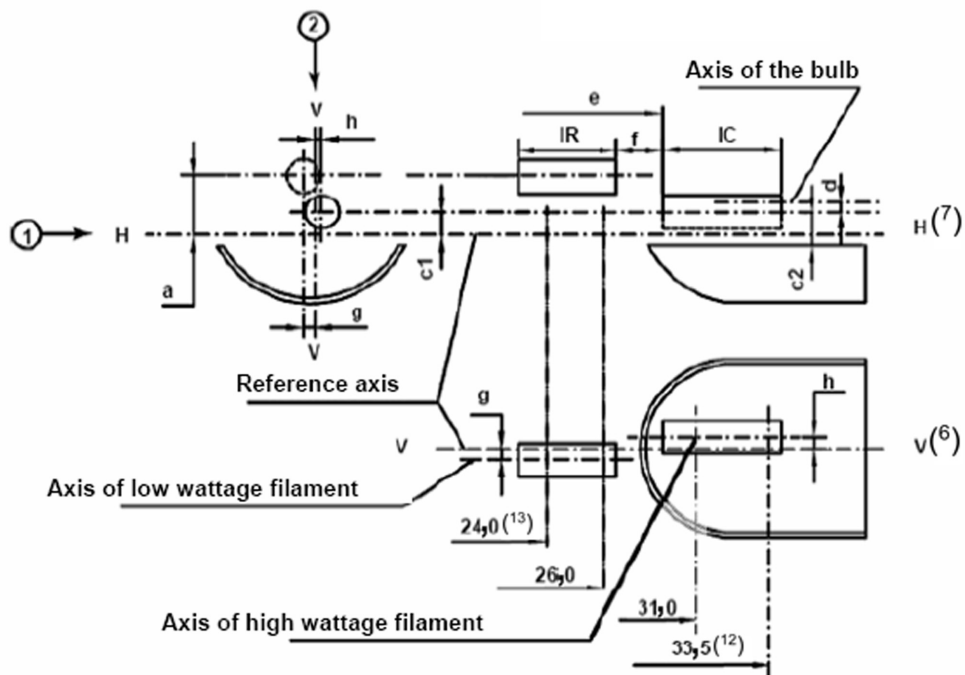
KATEGORIJA H15 — Skeda H15/3

Position of the shield



Il-grafika mhijiex obligatorja fir-rigward tad-disinn tal-ilqugh

Position of the filaments



KATEGORIJA H15 — Skeda H15/4

It-tabella tal-qisien (fmm) li ssir referenza għalihom fid-dijagrammi tal-iskeda H15/3

Referenza (*)		Qies (**)		Tolleranza			
				Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali		Bozza bil-filament standard	
12 V	24 V	12 V	24 V	12 V	24 V	12 V	24 V
a/24,0	a/24,5	1,8		± 0,35		± 0,20	
a/26,0		1,8		± 0,35		± 0,20	
b1/31,0		0		± 0,30		± 0,15	
b1/33,5	b1/34,0	b1/31,0 mv		± 0,30		± 0,15	
b2/31,0		0		± 0,30		± 0,15	
b2/33,5	b2/34,0	b2/31,0 mv		± 0,30		± 0,15	
c1/31,0		0		± 0,30	± 0,50	± 0,15	± 0,25
c1/33,5	c1/34,0	c1/31,0 mv		± 0,30	± 0,50	± 0,15	± 0,25
c2/33,5	c2/34,0	1,1		± 0,30	± 0,50	± 0,15	± 0,25
d		min. 0,1		—		—	
f ⁽⁸⁾ (9) (10)		2,7		± 0,30	± 0,40	+ 0,20 - 0,10	+ 0,25 - 0,15
g/24,0	g/24,5	0		± 0,50	± 0,70	± 0,25	± 0,35
g/26,0		0		± 0,50	± 0,70	± 0,25	± 0,35
h/31,0		0		± 0,50	± 0,60	± 0,25	± 0,30
h/33,5	h/34,0	h/31,0 mv		± 0,30	± 0,40	± 0,15	± 0,20
I _R ⁽⁸⁾ (11)		4,2	4,6	± 0,40	± 0,60	± 0,20	± 0,30
I _C ⁽⁸⁾ (9)		4,4	5,4	± 0,40	± 0,60	± 0,20	± 0,30
p/33,5	p/34,0	Jiddependi mill-forma tal-ilqugh		—		—	
q/33,5	q/34,0	p/33,5	p/34,0	± 1,20		± 0,60	

(*) ".../26,0" tfisser il-qies li għandu jitkejjel mid-distanza mill-pjan ta' referenza indikat f'mm wara l-istrowk.

(***) "31,0 mv" tfisser il-valur imkejjel mad-distanza ta' 31,0 mm mill-pjan ta' referenza.

(**) Il-pjan V-V huwa l-pjan perpendikolari għall-pjan ta' referenza li jgħaddi mill-assi ta' referenza u mill-assi tal-maqbad ta' referenza.

(62) Il-pjan H-H huwa l-pjan perpendikolari kemm għall-pjan ta' referenza kif ukoll għall-pjan V-V li jgħaddi mill-assi ta' referenza.

(63) Id-dawriet tat-tarf tal-filament huma ddefiniti bhala l-ewwel dawra luminuża u l-ahhar dawra luminuża li huma sostanzjalment fl-angolu spirali korrett.

(64) Għall-filament ta' wattage għoli, il-punti li għandhom jitkejlu huma l-intersezzjonijiet, kif jidhru fid-direzzjoni 1, tax-xifer laterali tal-ilqugh bin-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf iddefiniti fin-nota 8/ ta' qiegh il-paġna.

(65) "e" tfisser id-distanza mill-pjan ta' referenza sal-bidu tal-filament tar-raġġ tas-sewqan kif iddefinit hawn fuq.

(66) Għall-filament ta' wattage baxx, il-punti li għandhom jitkejlu huma l-intersezzjonijiet, li jidhru fid-direzzjoni 1, ta' pjan, parallel mal-pjan H-H u li jinsabu 1,8 mm 'l fuq minnu, bid-dawriet tat-tarf iddefiniti fin-nota 8/ ta' qiegh il-paġna.

(67) 34,0 għat-tip ta' 24 V.

(68) 24,5 għat-tip ta' 24 V.

KATEGORIJA H15 — Skeda H15/5*Spjegazzjonijiet addizzjonali għall-iskeda H15/3*

Il-qisien ta' hawn taht jitkejlu ferba' direzzjonijiet:

(1) għall-qisien a, c1, c2, d, e, f, lR u lC;

2) għall-qisien g, h, p u q;

3) għall-qies b1;

4) għall-qies b2.

Il-qisien b1, b2, c1 u h jitkejlu fi pjani paralleli għall-pjan ta' referenza minn distanzi ta' 31,0 mm u 33,5 mm (34,0 mm għal tipi ta' 24 V).

Il-qisien c2, p u q jitkejlu fi pjan parallel mal-pjan ta' referenza minn distanza ta' 33,5 mm (34,0 mm għal tipi ta' 24 V).

Il-qisien a u g jitkejlu fi pjani paralleli għall-pjan ta' referenza minn distanzi ta' 24,0 mm (24,5 mm għal tipi ta' 24 V) u 26,0 mm.

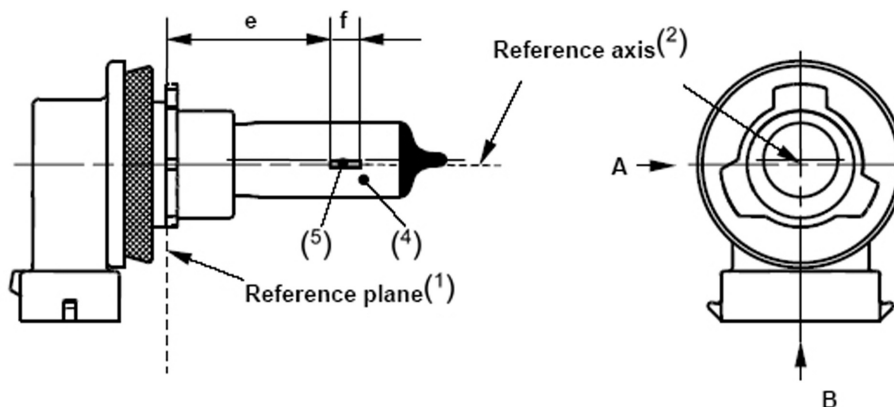
KATEGORIJA H16 — Skeda H16/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

KATEGORIJA H16

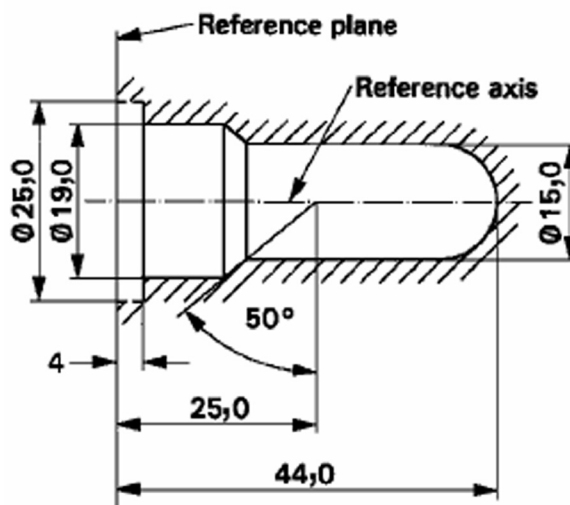
Dijagramma 1

Disinn prinċipali



Dijagramma 2

Kontorn massimu tal-bozza (3)



(¹) Il-pjan ta' referenza huwa l-pjan iffurmat min-naha ta' taht tal-flang iċċanfrinat tal-kappa minn fejn jghaddi l-kurrent.

(²) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jghaddi miċ-ċentru tad-dijametru ta' 19 mm tal-kappa.

(³) Il-bozza tal-ħġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbu l-kisi ta' barra kif indikat fid-Dijagramma 2. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

(⁴) Il-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

(⁵) Noti dwar id-dijametru tal-filament.

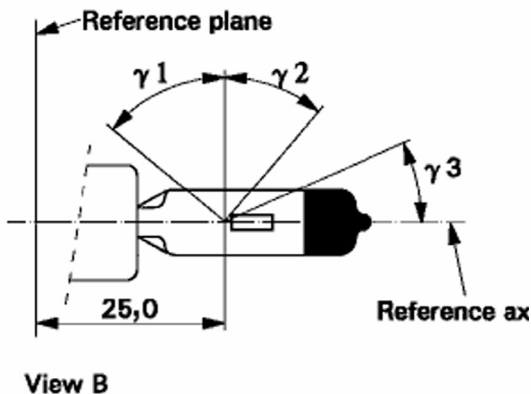
— Ma japplikaw ebda restrizzjonijiet fuq id-dijametru attwali iżda l-oġettiv għal żviluppi fil-ġejjieni hu li d mass. = 0,9 mm.

— Għall-istess manifattur, id-dijametru tad-disinn ta' bozza bil-filament standard (étalon) u dak ta' bozza bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun l-istess.

KATEGORIJA H16 — Skeda H16/2

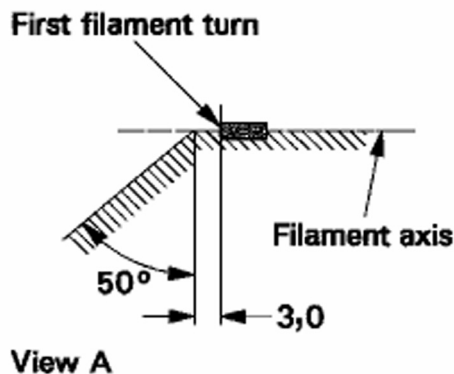
Dijagramma 3

Żona hielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁶⁾ u *black top* ⁽⁷⁾



Dijagramma 4

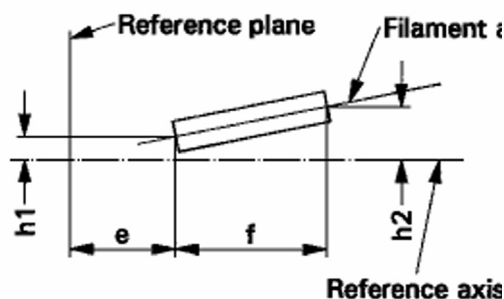
Żona hielsa mill-metall ⁽⁸⁾



Dijagramma 5

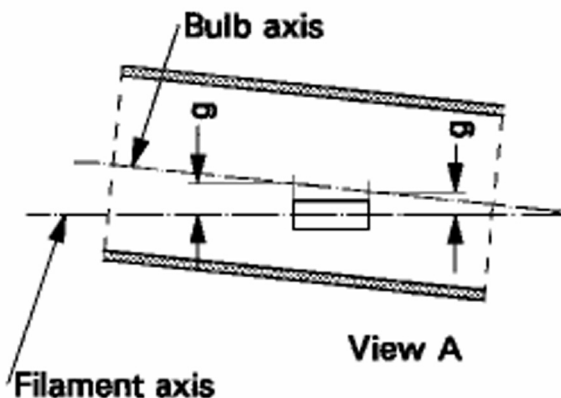
Spustar permissibbli tal-assi tal-filament ⁽⁹⁾

(ghal bozoz bil-filament standard biss)



Dijagramma 6

Eċċentricità tal-bozza ⁽¹⁰⁾



⁽⁶⁾ Il-bozza tal-ħgieg ghandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-reqwizit japplika għaċ-ċirkonferenza shiħa tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 .

⁽⁷⁾ L-oskurazzjoni ghandha mill-inqas testendi sal-angolu γ_3 u ghandha mill-inqas testendi sal-parti ċilindrika tal-bozza fuq iċ-ċirkonferenza kollha tal-parti ta' fuq tal-bozza.

⁽⁸⁾ Id-disinn intern tal-bozza ghandu jkun tali li xbihat u riflessi ta' dawl mhux iċċentrat jinsabu biss 'il fuq mill-filament innifsu kif osservat mid-direzzjoni orizzontali. (Id-Dehra A kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H16/1). Fiż-żona skura indikata fid-Dijagramma 4, ma ghandux ikun hemm partijiet tal-metall għajr id-dawriet tal-filament.

⁽⁹⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi ta' referenza jitkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A u B kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H16/1. Il-punti li għandhom jitkejlu huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqsam l-assi tal-filament.

⁽¹⁰⁾ L-ispustar tal-filament fir-rigward tal-assi tal-bozza mkejjel f'żewġ pjani paralleli għall-pjan ta' referenza fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqsam l-assi tal-filament.

KATEGORIJA H16 — Skeda H16/3

Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
	12 V	12 V
e ⁽¹⁾	25,0 ⁽¹²⁾	25,0 ± 0,1
f ⁽¹⁾	3,2 ⁽¹²⁾	3,2 ± 0,1
g	0,5 min.	qed tkun ikkunsidrata
h1	0 ⁽¹²⁾	0 ± 0,1
h2	0 ⁽¹²⁾	0 ± 0,15
γ1	50° min.	50° min.
γ2	40° min.	40° min.
γ3	30° min.	30° min.

Kappa: H16 PGJ19-3 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-110-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	19	19
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,2	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	22 mass.	22 mass.
	Qawwa luminuża	500 + 10 % / - 15 %	

Qawwa luminuża ta' referenza: 500 lm b'madwar 13,2 V

Qawwa luminuża ta' referenza: 550 lm b'madwar 13,5 V

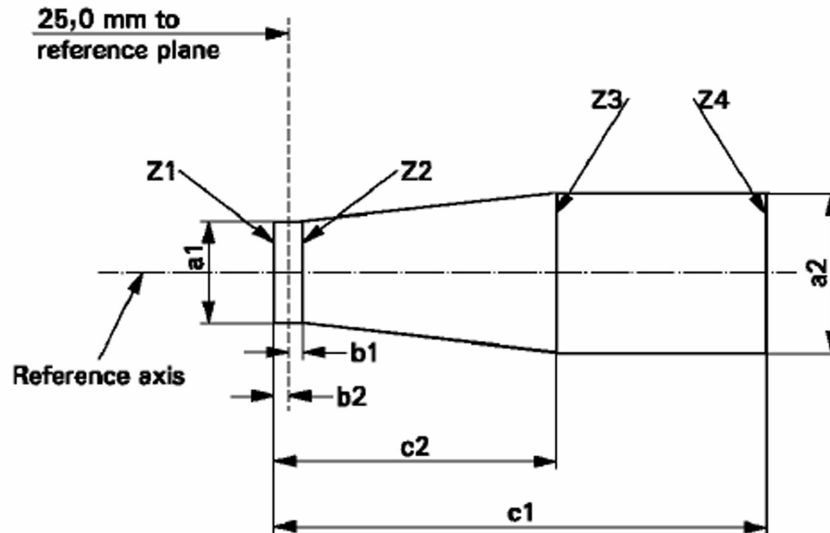
⁽¹⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun id-direzzjoni A skont kif indikat fid-Dijagramma 1 fl-iskeda H16/1, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqsam l-assi tal-filament.

⁽¹²⁾ Ghandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda H16/4.

KATEGORIJA H16 — Skeda H16/4

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test għandu jintuża biex jiġi ddeterminat, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed kif support fir-rigward tal-assi ta' referenza u l-pjan ta' referenza, jekk filament huwiex konformi mar-rekwiżiti.



a1	a2	b1	b2	c1	c2
$d + 0,50$	$d + 0,70$	0,25		3,6	2,6

d = id-dijametru tal-filament

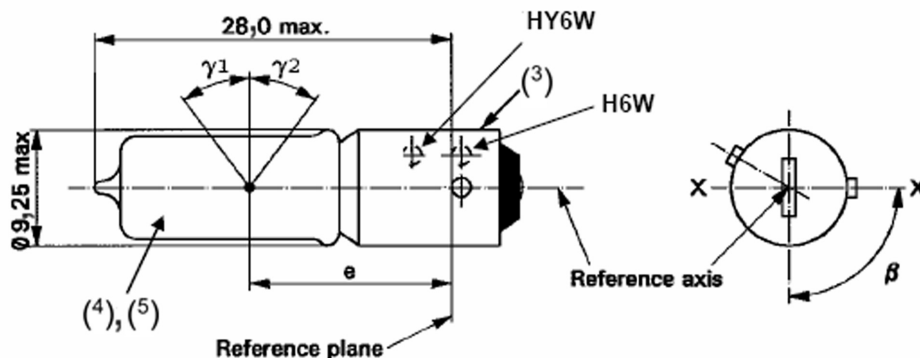
Il-pożizzjoni tal-filament għandha tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda H16/1, Dijagramma 1.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda H16/3, nota 11/, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn Z3 u Z4.

KATEGORIJI H6W U HY6W — Skeda H6W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	14,25	15,0	15,75	15,0 ± 0,25
Devjazzjoni laterali ⁽¹⁾			0,75	0,4 max
β	82,5°	90°	97,5°	90° ± 5°
γ_1, γ_2 ⁽²⁾	30°			30° min.

Kapp- H6W: BAX9s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-8-1)
 a: HY6W: BAZ9s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-150-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts		12	12
	Watts		6	6
Vultaġġ għat-test	Volts		13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts		7,35 mass.	7,35 mass.
	Qawwa luminuża	H6W	125 ± 12 %	
		HY6W	75 ± 17 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar				Abjad: 125 lm
				Ambra: 75 lm

⁽¹⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reciprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi X-X.

⁽²⁾ Fiż-żona bejn is-saqajn ta' barra tal-angoli 1 u 2, il-bozza ma għandhiex ikollha żoni li johlqu tibdil ottiku ottika u l-kurvatura tal-bozza għandu jkollha raġġ ta' mhux inqas minn 50 fil-mija tad-dijametru proprju tal-bozza.

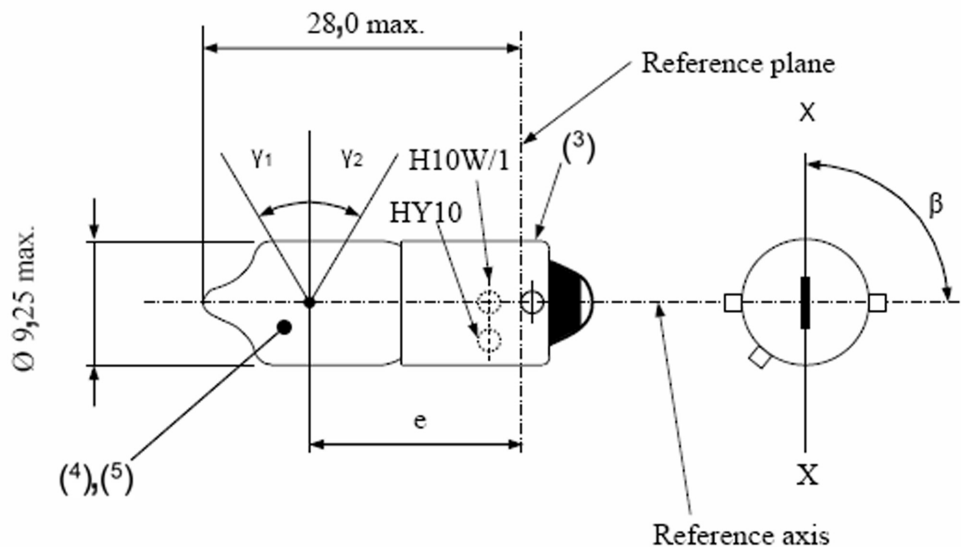
⁽³⁾ Fuq it-tul kollu tal-kappa, ma għandu jkun hemm l-ebda projezzjonijiet jew saldaturi li jestendu lil hinn mid-dijametru massimu permissibbli tal-kappa.

⁽⁴⁾ Id-dawl normi minn bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun abjad għall-kategorija H6W u ambra għall-kategorija HY6W.

⁽⁵⁾ Id-dawl normi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad għall-kategorija H6W u ambra jew abjad għall-kategorija HY6W.

KATEGORIJI H6W U HY6W — Skeda H6W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	14,25	15,0	15,75	15,0 ± 0,25
Devjazzjoni laterali ⁽¹⁾			0,75	0,4 max
β	82,5°	90°	97,5°	90° ± 5°
γ_1, γ_2 ⁽²⁾	30°			30° min.

Kapp- H10W/1: BAU9s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-150A-1)

a: HY10W: BAUZ9s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-150B-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts		12	12
	Watts		10	10
Vultaġġ ghat-test	Volts		13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts		12 mass.	12 mass.
	Qawwa luminuża	H10W/1	200 ± 12 %	
		HY10W	120 ± 17 %	

Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V

Abjad: 200 lm

Amбра: 120 lm

⁽¹⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

⁽²⁾ Fiż-zona bejn is-saqajn ta' barra tal-angoli 1 u 2, il-bozza ma għandhiex ikollha żoni li johlqu tibdil ottiku ottika u l-kurvatura tal-bozza għandu jkollha raġġ ta' mhux inqas minn 50 fil-mija tad-dijametru proprju tal-bozza.

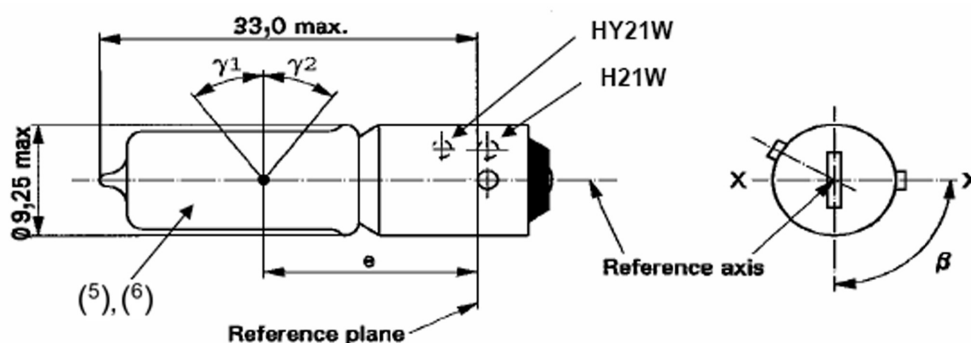
⁽³⁾ Fuq it-tul kollu tal-kappa, ma għandu jkun hemm lebda projezzjonijiet jew saldaturi li jestendu lil hinn mid-dijametru massimu permissibbli tal-kappa.

⁽⁴⁾ Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun abjad għall-kategorija H10W/1 u ambra għall-kategorija HY10W.

⁽⁵⁾ Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad għall-kategorija H10W/1 u ambra jew abjad għall-kategorija HY10W.

KATEGORIJI H21W U HY21W — Skeda H21W/1

Din il-grafika hija mahsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
		min.	nom.	mass.	
e			20,0 ⁽¹⁾		20,0 ± 0,25
f	12 V			3,8	3,8 + 0/ - 1
	24 V			4,5	
Devjazzjoni laterali ⁽²⁾				⁽³⁾	0,0 ± 0,15 ⁽⁴⁾
β		82,5°	90°	97,5°	90° ± 5°
γ ¹ , γ ² ⁽⁵⁾		45°			45° min.

Kapp- H21W: BAY9s

b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-9-1)

a: HY21W: BAW9s

b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-149-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts		12	24	12
	Watts		21	21	21
Vultaġġ ghat-test	Volts		13,5	28,0	13,5
Valuri oġġettivi	Watts		26,25 mass.	29,4 mass.	26,25 mass.
	Qawwa luminuża	H21W	600 ± 12 %	600 ± 15 %	
		HY21W	300 ± 17 %	300 ± 20 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar			12 V	Abjad: 415 lm	
			13,2 V	Abjad: 560 lm	
			13,5 V	Abjad: 600 lm Ambra: 300 lm	

⁽¹⁾ Ghandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skeda H21W/2.

⁽²⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

⁽³⁾ Id-devjazzjoni laterali fir-rigward tal-pjan perpendikolari għall-assi X-X titkejjel fil-pożizzjoni deskritta fil-paragrafu 1 tal-proċedura għall-ittestjar speċifikata fl-iskeda H21W/2.

⁽⁴⁾ Fiż-żona bejn is-saqajn ta' barra tal-angoli 1 u 2, il-bozza ma ghandhiex ikollha żoni li johlqu tibdil ottiku ottika u l-kurvatura tal-bozza għandu jkollha raġġ ta' mhux inqas minn 50 fil-mija tad-dijametru proprju tal-bozza.

⁽⁵⁾ Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun abjad għall-kategorija H21W u ambra għall-kategorija HY21W.

⁽⁶⁾ Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad għall-kategorija H21W u ambra jew abjad għall-kategorija HY21W.

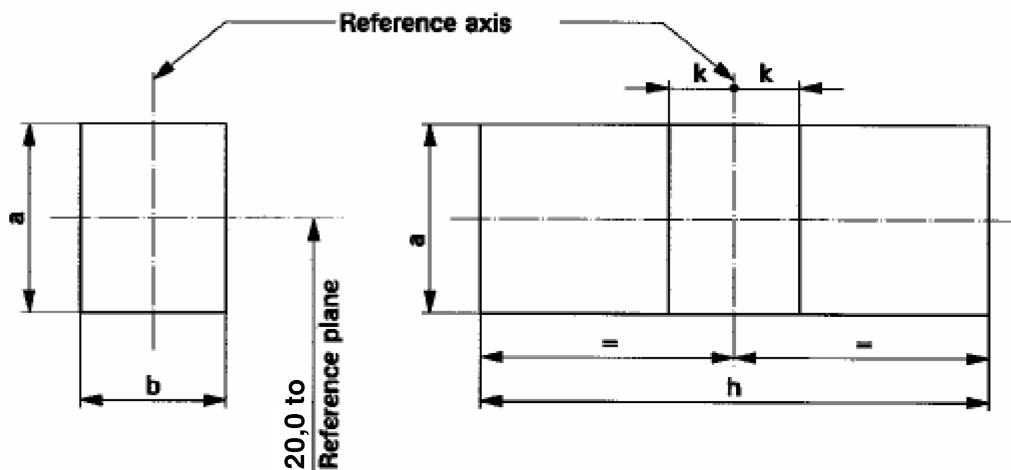
KATEGORIJI H21W U HY21W — Skeda H21W/2

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fil-limitu ta' $\pm 7.5^\circ$, għall-pjan minn ġol-linja taċ-ċentru tal-pern ta' referenza u tal-assi ta' referenza.

Side elevation

Front elevation



Referenza	a	b	h	k
Qies	$d + 1,0$	$d + 1,0$	$f + 1,2$	0,50

d = dijametru proprju tal-filament.

f = tul proprju tal-filament.

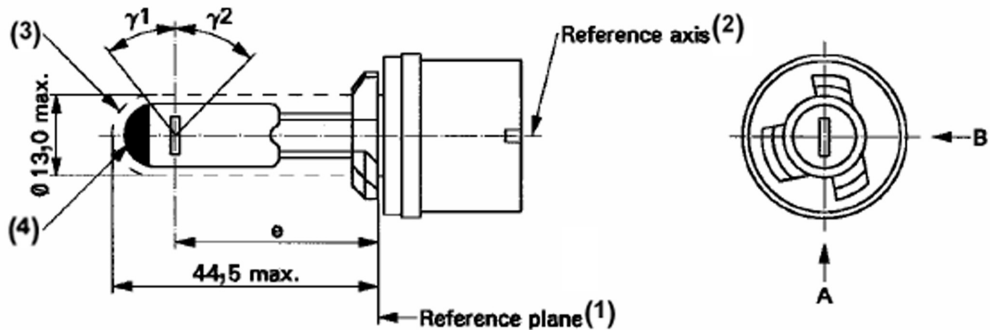
Il-proċedura u r-rekwiżiti għall-ittestjar.

1. Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispostament angolari. Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojezzata x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf tal-filament għandha tinkiseb fil-limiti ta' tolleranza tal-ispostament angolari.
2. Elevazzjoni mill-ġenb
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza vertikali u l-filament li jidher minn tarfu, il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "b", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
3. Elevazzjoni minn quddiem
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher f'direz-zjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament:
 - 3.1. il-projezzjoni tal-filament għandha tkun kompletament ġewwa l-limitu ta' rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - 3.2. iċ-ċentru tal-filament ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza.

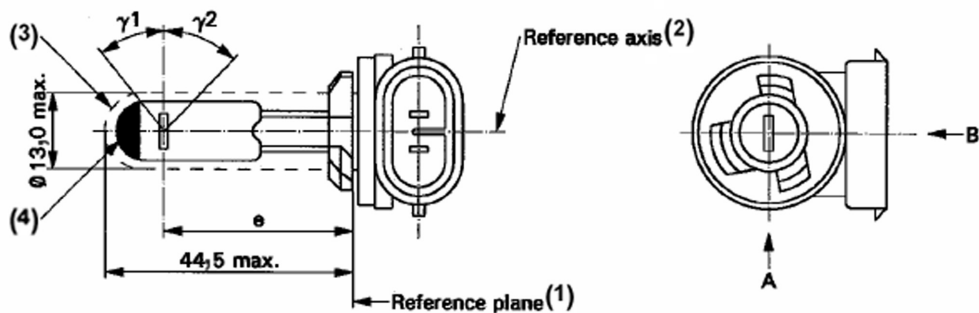
KATEGORIJI H27W/1 U H27W/2 — Skeda H27W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

KATEGORIJA H27W/1



KATEGORIJA H27W/2



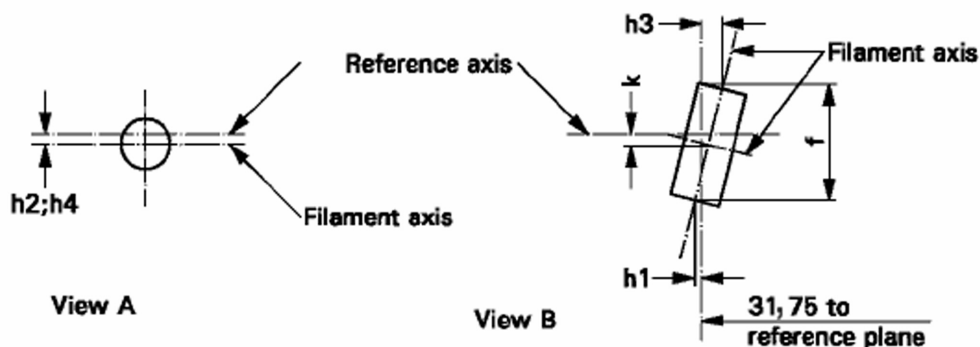
(¹) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-pjan iffurmat min-naha ta' taht tal-flanġ iċċanfrinat tal-kappa minn fejn jghaddi l-kurrent.

(²) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jghaddi miċ-ċentru tad-dijametru ta' 13,10 mm tal-kappa.

(³) Il-bozza tal-ħġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbu d-daqs ta' ċilindru teoretiku ċċentrat fuq l-assi ta' referenza.

(⁴) L-oskurazzjoni għandha testendi fuq il-parti kollha ta' fuq tal-bozza inkluża l-parti ċilindrika tal-bozza sal-intersezzjoni ma' γ_1 .

KATEGORIJI H27W/1 U H27W/2 — Skeda H27W/2



Il-qisien u l-pożizzjoni tal-filament

(Qisien f għall-bozoz tal-filament kollha)

(Qisien h1, h2, h3, h4 u k għal bozoz bil-filament standard biss)

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
e	31,75 ⁽⁶⁾	31,75 ± 0,25
f ⁽⁸⁾	4,8 mass.	4,2 ± 0,20
k	0 ⁽⁶⁾	0,0 ± 0,25
h1, h2, h3, h4 ⁽⁷⁾	0 ⁽⁶⁾	0,0 ± 0,25
γ1 ⁽⁵⁾	38° nom.	38° nom.
γ2 ⁽⁵⁾	44° nom.	44° nom.

Kapp- H27W/1: PG13 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-107-4)

a: H27W/2: PGJ13

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	27	27
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	13,5
Objective values	Watts	31 mass.	31 mass.
	Qawwa luminuża	477 ± 15 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12 V	350 lm
		13,2 V	450 lm
		13,5 V	477 lm

⁽⁵⁾ Il-bozza tal-hġieg għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli γ1 u γ2. Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ1 u γ2.

⁽⁶⁾ Għandu jġiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skeda H27W/3.

⁽⁷⁾ Għal bozoz bil-filament standard, il-punti li għandhom jitkejli huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqsam l-assi tal-filament.

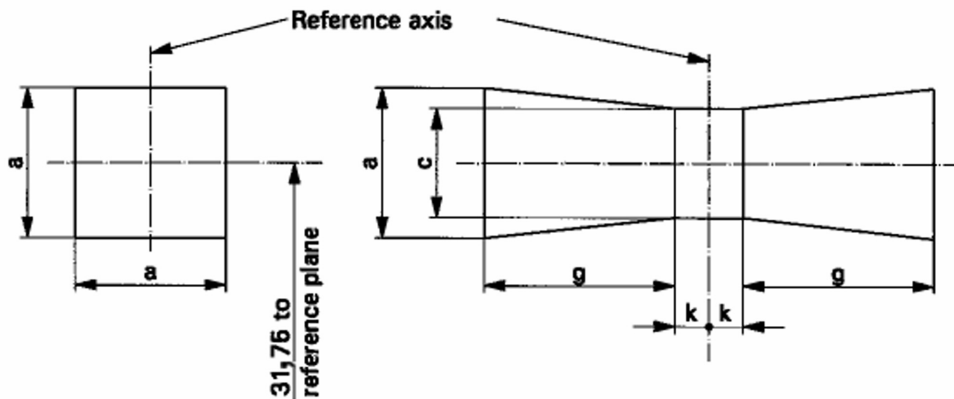
⁽⁸⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti mill-intersezzjonijiet tan-naħa ta' barra tal-ewwel u tal-aħhar dawra li tarmi d-dawl, rispettivament, bil-pjan li jkun parallel mal-pjan ta' referenza u 31,75 mm 'il bogħod minnu.

KATEGORIJI H27W/1 U H27W/2 — Skeda H27W/3

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.

Qisien fmm



Referenza	a	c	k	g
Qisien	d + 1,2	d + 1,0	0,5	2,4

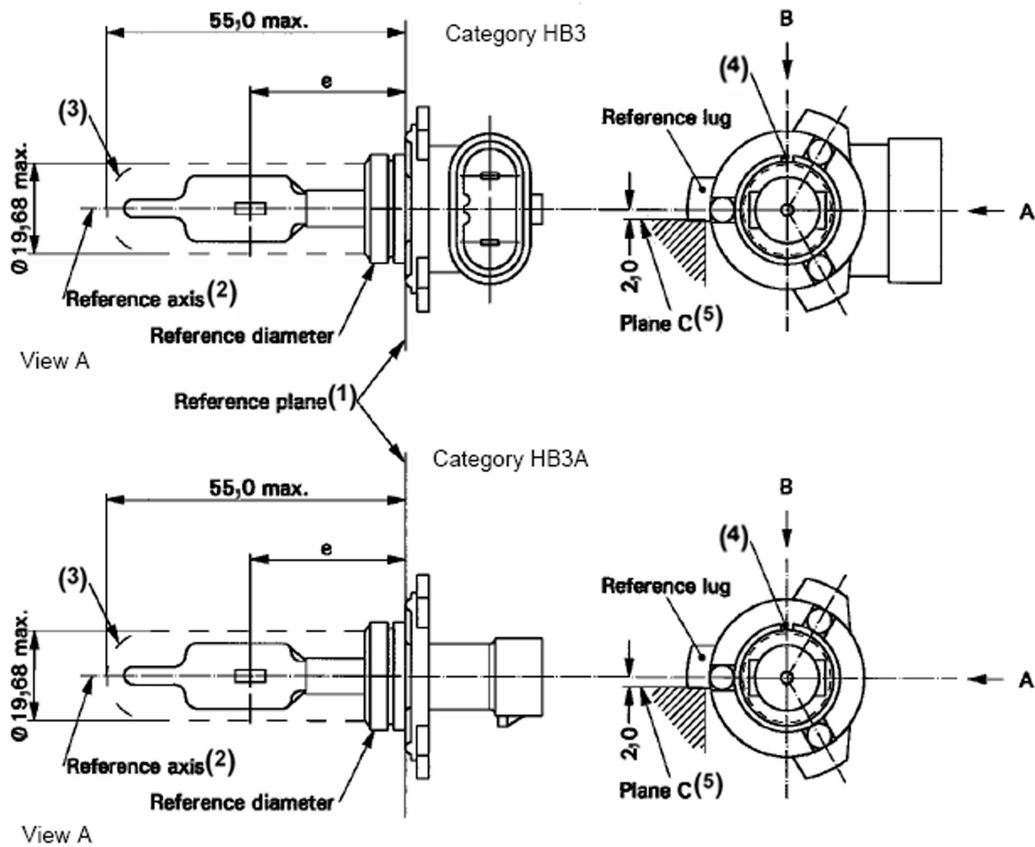
d = id-dijametru proprju tal-filament

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

Iċ-ċentru tal-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti tal-qies k.

KATEGORIJI HB3 u HB3A — Skeda HB3/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



(¹) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti ma' fejn jitqabbd il-howlder tal-kappa.

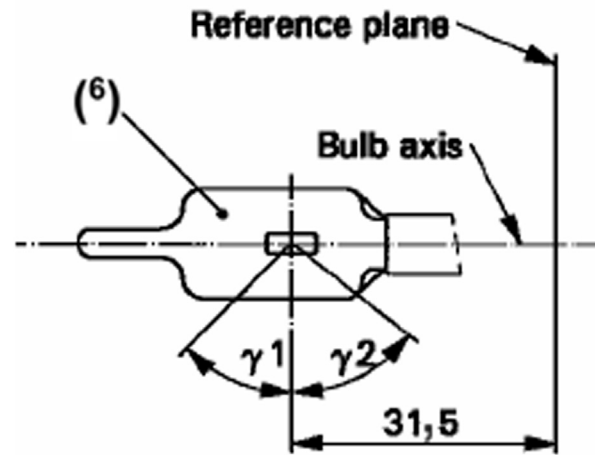
(²) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għal-pjan ta' referenza u konċentriku għad-dijametru ta' referenza tal-kappa.

(³) Il-bozza tal-ħgieg u l-appoġġi ma għandhomx jaqbu l-kisi ta' barra u ma għandhomx jostakolaw l-iskanalatura għall-iffittjar tal-bozza (keyway).

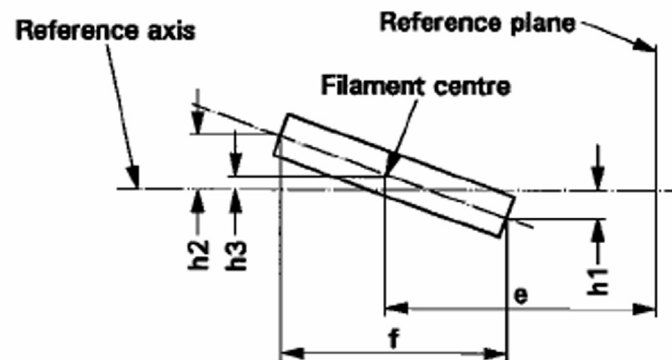
(⁴) L-iskanalatura hija obbligatorja għall-kategorija HB3A u mhux obbligatorja għall-kategorija HB3.

(⁵) Il-bozza bil-filament għandha tiddawwar fil-howlder tal-kejl sakemm il-maqbad ta' referenza jmiss il-pjan C tal-howlder.

KATEGORIJI HB3 u HB3A — Skeda HB3/2

Żona hielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁷⁾

Il-pożizzjoni u l-qisien tal-filament



⁽⁶⁾ Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

⁽⁷⁾ Id-dawra ta' barra tal-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil mal-assi fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-reqwizit japplika għaċ-ċirkonferenza kollha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 .

KATEGORIJI HB3 u HB3A — Skeda HB3/3

Qisien fmm ⁽¹²⁾		Tolleranzi	
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
e ⁽⁹⁾ ⁽¹¹⁾	31,5	⁽¹⁰⁾	± 0,16
f ⁽⁹⁾ ⁽¹¹⁾	5,1	⁽¹⁰⁾	± 0,16
h1, h2	0	⁽¹⁰⁾	± 0,15 ⁽⁸⁾
h3	0	⁽¹⁰⁾	± 0,08 ⁽⁸⁾
1	45° min.	—	—
2	52° min.	—	—

Kappa P20d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-31-2) ⁽¹³⁾

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	60	60
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,2	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	73 mass.	73 mass.
	Qawwa luminuża	1 860 ± 12 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12-il V	1 300
		13,2 V	1 860

⁽⁸⁾ L-eċċentricità titkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni (*) A u B kif muri fid-Dijagramma 1 tal-iskeda HB3/1. Il-punti li ghandhom jitkejjel huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

⁽⁹⁾ Id-direzzjoni ta' osservazzjoni hija d-direzzjoni (*) B kif muri fid-dijagramma 1 fl-iskeda HB3/1.

⁽¹⁰⁾ Ghandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda HB3/4. ⁽⁹²⁾

⁽⁸⁹⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni (*) tkun dik indikata fin-nota 9 ⁽⁹⁾ hawn fuq, il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹²⁾ Il-qisien ghandhom jiġu ċċekkjati bl-O-ring imnehhija.

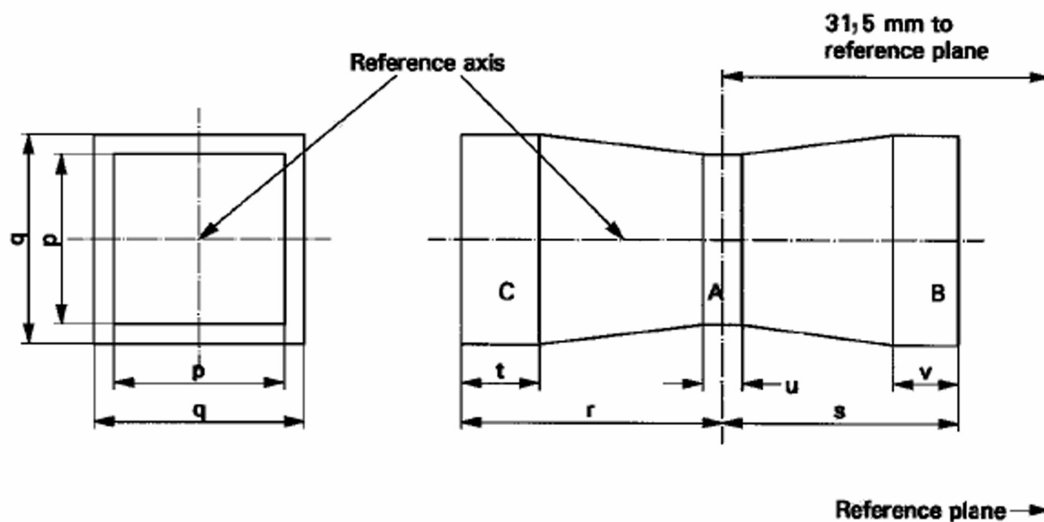
⁽¹³⁾ Il-bozza bil-filament HB3 ghandha tkun mghammra bil-kappa kartabun u l-bozza bil-filament HB3A bil-kappa d-dritta.

(*) Il-manifatturi jistgħu jagħzlu sett iehor ta' direzzjonijiet perpendikolari għall-osservazzjoni. Id-direzzjonijiet għall-osservazzjoni speċifiki mill-manifattur ghandhom jintużaw mil-laboratorju għall-ittestjar meta jkunu qed jiġu ċċekkjati l-qisien u l-pożizzjoni tal-filament.

KATEGORIJI HB3 u HB3A — Skeda HB3/4

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	p	q	r	s	t	u	v
12 V	1,3 d	1,6 d	3,0	2,9	0,9	0,4	0,7

d = id-dijametru tal-filament

Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda HB3/1.

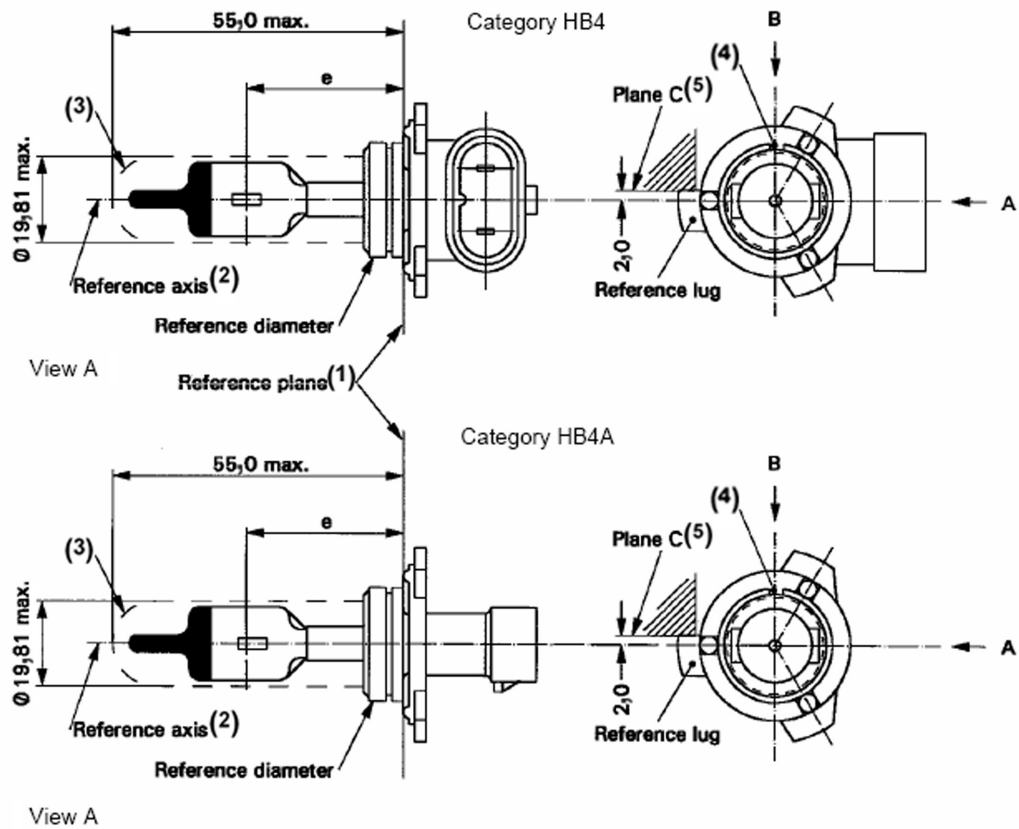
Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

Il-bidu tal-filament kif indikat fl-iskeda HB3/3, nota 11/, għandu jkun fil-volum "B" u t-tarf tal-filament fil-volum "C".

Il-volum "A" ma jinvolve ebda rekwiżit għaċ-ċentru tal-filament.

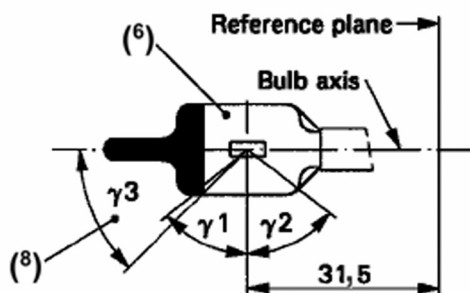
KATEGORIJI HB4 u HB4A — Skeda HB4/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

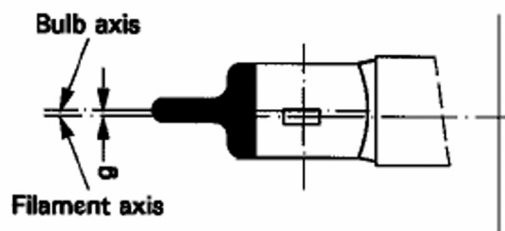


- (1) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti ma' fejn jitqabbd il-howlder tal-kappa.
- (2) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari mal-pjan ta' referenza u konċentriku mad-dijametru ta' referenza tal-kappa.
- (3) Il-bozza tal-ħgieg u l-appoġġi ma għandhomx jaqbu l-kisi ta' barra u ma għandhomx jostakolaw l-iskanalatura għall-iffittjar tal-bozza. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.
- (4) L-iskanalatura hija obbligatorja għall-kategorija HB4A u mhux obbligatorja għall-kategorija HB4.
- (5) Il-filament għandu jiddawwar fil-howlder tal-kejl sakemm il-maqbad ta' referenza jmiss il-pjan C tal-howlder.

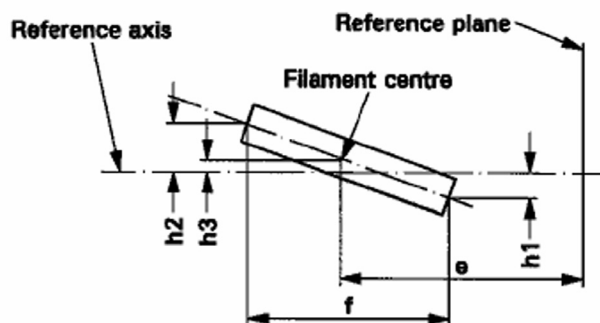
KATEGORIJI HB4 u HB4A — Skeda HB4/2

Żona hielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁷⁾ u *black top* ⁽⁸⁾

Eċċentriċità tal-bozza



Il-pożizzjoni u l-qisien tal-filament



⁽⁶⁾ Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

⁽⁷⁾ Id-dawra ta' barra tal-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil kemm mal-assi kif ukoll ċilindrikament fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 u ma għandux għalfejn jiġi verifikat fiż-żona koperta mill-oskurazzjoni.

⁽⁸⁾ L-oskurazzjoni għandha testendi sa mill-inqas l-angolu γ_3 u għandha tasal mill-inqas sal-parti bla tibdil ottiku tal-bozza ddefinita mill-angolu γ_1 .

KATEGORIJI HB4 u HB4A — Skeda HB4/3

Qisien fmm ⁽¹³⁾		Tolleranzi	
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
e ⁽¹⁰⁾ ⁽¹²⁾	31,5	(¹¹)	± 0,16
f ⁽¹⁰⁾ ⁽¹²⁾	5,1	(¹¹)	± 0,16
h1, h2	0	(¹¹)	± 0,15 ⁽⁹⁾
h3	0	(¹¹)	± 0,08 ⁽⁹⁾
g ⁽¹⁰⁾	0,75	± 0,5	± 0,3
γ1	50° min.	—	—
γ2	52° min.	—	—
γ3	45°	± 5°	± 5°

Kappa P22d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-32-2) ⁽¹⁴⁾

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	51	51
Vultaġġ għat-test	Volts	13,2	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	62 mass.	62 mass.
	Qawwa luminuża	1 095 ± 15 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12 il V	825
		13,2 V	1 095

⁽⁹⁾ L-eċċentricità titkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni (*) A u B kif muri fid-dijagramma 1 tal-iskeda HB4/1. Il-punti li għandhom jitkejjel huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibgħad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹⁰⁾ Id-direzzjoni ta' osservazzjoni hija d-direzzjoni (*) Bkif muri fid-dijagramma 1 fl-iskeda HB4/1.

⁽¹¹⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda HB4/4. (*).

⁽¹²⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni (*) tkun dik indikata fin-nota 10 hawn fuq, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹³⁾ Il-qisien għandhom jiġu ċċekkjati bl-O-ring imnehhija.

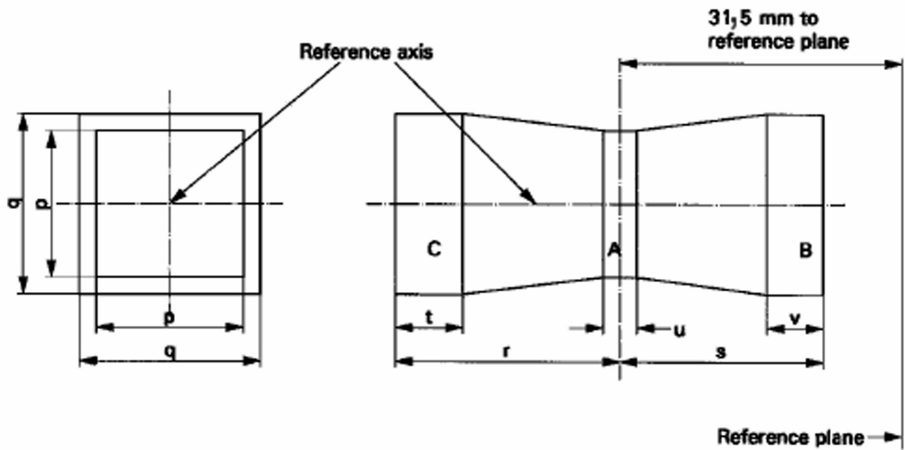
⁽¹⁴⁾ Il-bozza bil-filament HB4 għandha tkun mghammra bil-kappa kartabun u l-bozza bil-filament HB4A bil-kappa d-dritta.

(*) Il-manifatturi jistgħu jagħzlu sett ieħor ta' direzzjonijiet perpendikolari għall-osservazzjoni. Id-direzzjonijiet għall-osservazzjoni speċifiki mill-manifattur għandhom jintużaw mil-laboratorju għall-ittestjar meta jkunu qed jiġu ċċekkjati l-qisien u l-pożizzjoni tal-filament.

KATEGORIJI HB4 u HB4A — Skeda HB4/4

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	p	q	r	s	t	u	v
12 V	1,3 d	1,6 d	3,0	2,9	0,9	0,4	0,7

d = id-dijametru tal-filament

Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda HB4/1.

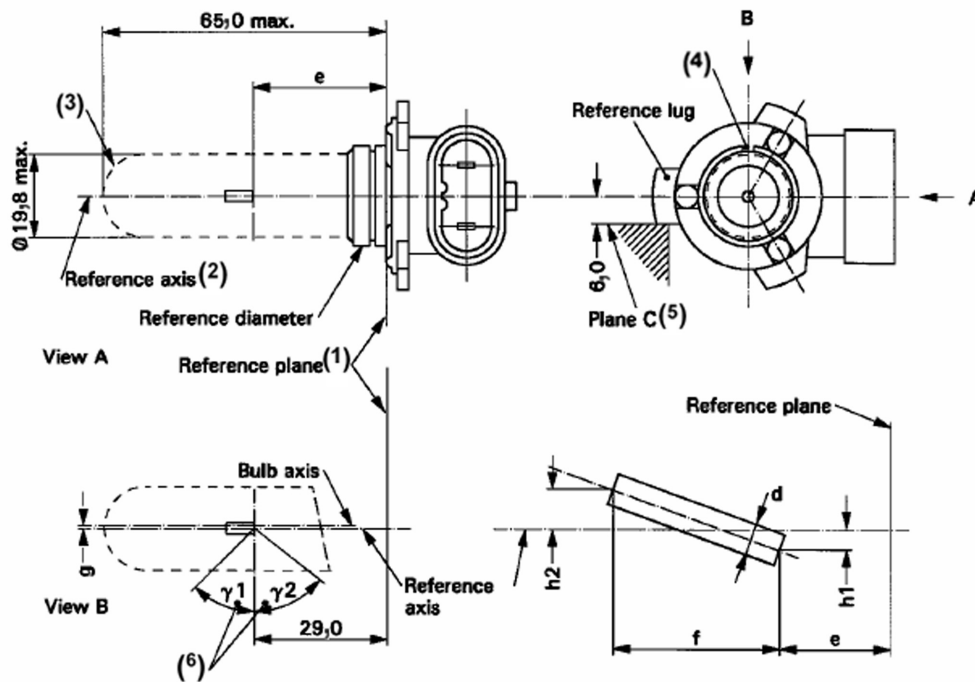
Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

Il-bidu tal-filament kif indikat fl-iskeda HB4/3, nota 12/ għandu jkun fil-volum "B" u t-tarf tal-filament fil-volum "C".

Il-volum "A" ma jinvolti ebda rekwiżit għaċ-ċentru tal-filament.

KATEGORIJA HIR1 — Skeda HIR1/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



(¹) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mit-tliet punti ta' appogg imqabbżin li jinsabu fuq il-flang tal-kappa.

(²) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari mal-pjan ta' referenza u konċentriku mad-dijametru ta' referenza tal-kappa.

(³) Il-bozza tal-ħġieg u l-appoġġi ma għandhomx jaqżu l-kisi ta' barra. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

(⁴) L-iskanalatura hija obbligatorja.

(⁵) Il-filament għandu jiddawwar fil-howlder għall-kejl sakemm il-maqbad ta' referenza jmiss il-pjan C tal-howlder.

(⁶) Id-dawra ta' barra tal-bozza tal-ħġieg għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil kemm mal-assi fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-reqwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 .

KATEGORIJA HIR1 — Skeda HIR1/2

Qisien fmm ⁽¹¹⁾		Tolleranzi	
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
e ⁽⁸⁾ ⁽¹⁰⁾	29	⁽⁹⁾	± 0,16
f ⁽⁸⁾ ⁽¹⁰⁾	5,1	⁽⁹⁾	± 0,16
g ⁽⁸⁾	0	+ 0,7 / - 0,0	+ 0,4 / - 0,0
h1, h2	0	⁽⁹⁾	± 0,15 ⁽⁷⁾
d	1,6 mass.		
γ1	50° min.	—	—
γ2	50° min.	—	—

Kappa PX20d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-31-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	65	65
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,2	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	73 mass.	73 mass.
	Qawwa luminuża	2 500 ± 15 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12 V	1 840
		13,2 V	2 500

⁽⁷⁾ L-eċċentricità titkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A u B kif muri fid-dijagramma 1 tal-iskeda HIR1/1. Il-punti li ghandhom jitkejlu huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibgħad tarf mill-pjan ta' referenza taqsam l-assi tal-filament.

⁽⁸⁾ Id-direzzjoni ta' osservazzjoni hija d-direzzjoni B kif muri fid-dijagramma 1 fl-iskeda HIR1/1.

⁽⁹⁾ Ghandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda HIR1/3.

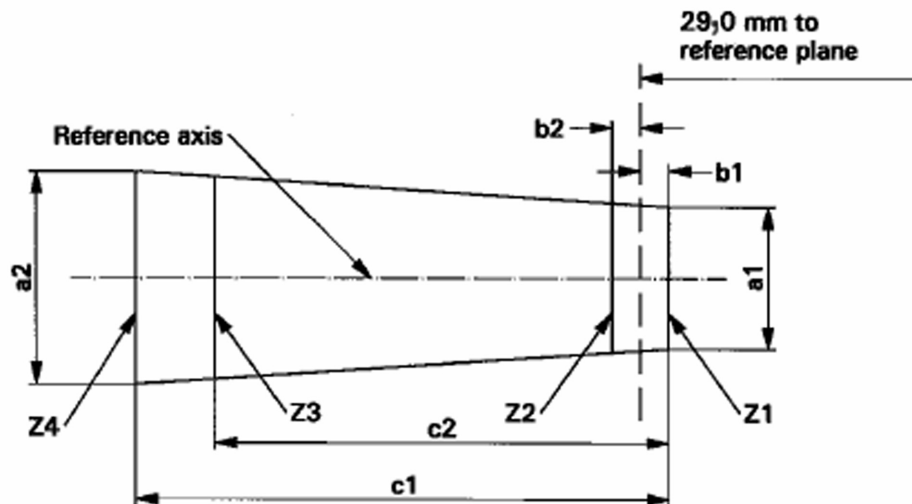
⁽¹⁰⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun dik indikata fin-nota hawn fuq, il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqsam l-assi tal-filament.

⁽¹¹⁾ Il-qisien ghandhom jiġu ċċekkjati bl-O-ring immuntata.

KATEGORIJA HIR1 — Skeda HIR1/3

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	a1	a2	b1	b2	c1	c2
12 V	$d + 0,4$	$d + 0,8$	0,35		6,1	5,2

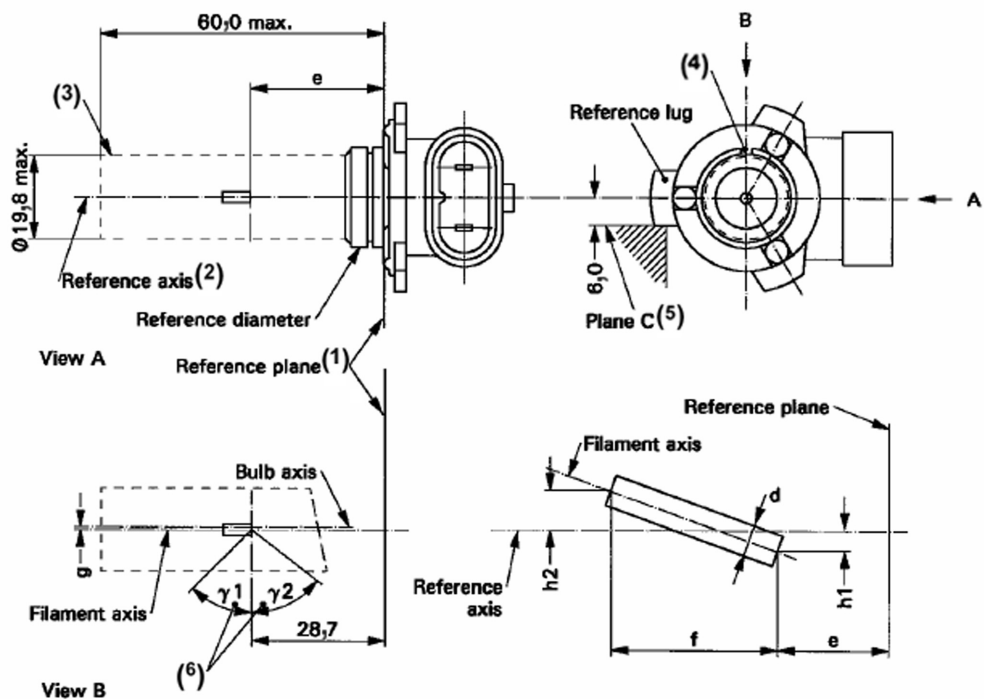
d = id-dijametru tal-filament

Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda HIR1/1.

It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda HIR1/2, nota 10/, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

KATEGORIJA HIR2 — Skeda HIR2/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



(¹) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mit-tliet punti ma' fejn jitqabbd il-howlder tal-kappa.

(²) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jghaddi miċ-centru tad-dijametru ta' referenza tal-kappa.

(³) Il-bozza tal-ħġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbz u l-kisi ta' barra. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

(⁴) L-iskanalatura hija obbligatorja.

(⁵) Il-bozza bil-filament għandha tiddawwar fil-howlder għall-kejl sakemm il-maqbad ta' referenza jmiss il-pjan C tal-howlder.

(⁶) Id-dawra ta' barra tal-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil kemm mal-assi fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 .

KATEGORIJA HIR2 — Skeda HIR2/2

Qisien fmm ⁽¹⁾		Tolleranzi	
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
e ⁽⁸⁾ ⁽¹⁰⁾	28,7	⁽⁹⁾	± 0,16
f ⁽⁸⁾ ⁽¹⁰⁾	5,3	⁽⁹⁾	± 0,16
g ⁽⁸⁾	0	+ 0,7 / - 0,0	+ 0,4 / - 0,0
h1, h2	0	⁽⁹⁾	± 0,15 ⁽⁷⁾
d	1,6 mass.	—	—
γ1	50° min.	—	—
γ2	50° min.	—	—

Kappa PX22d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-32-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	55	55
Vultaġġ għat-test	Volts	13,2	13,2
Valuri oġġettivi	Watts	63 mass.	63 mass.
	Qawwa luminuża	1 875 ± 15 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12 V	1 355
		13,2 V	1 875

⁽⁷⁾ L-eċċentricità titkejjel biss fid-direzzjonijiet ta' osservazzjoni A u B kif muri fid-Dijagramma 1 tal-iskeda HIR2/1. Il-punti li għandhom jitkejjel huma dawk fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibgħad tarf mill-pjan ta' referenza taqşam l-assi tal-filament.

⁽⁸⁾ Id-direzzjoni ta' osservazzjoni hija d-direzzjoni B kif muri fid-Dijagramma 1 fl-iskeda HIR2/1.

⁽⁹⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda HIR2/3.

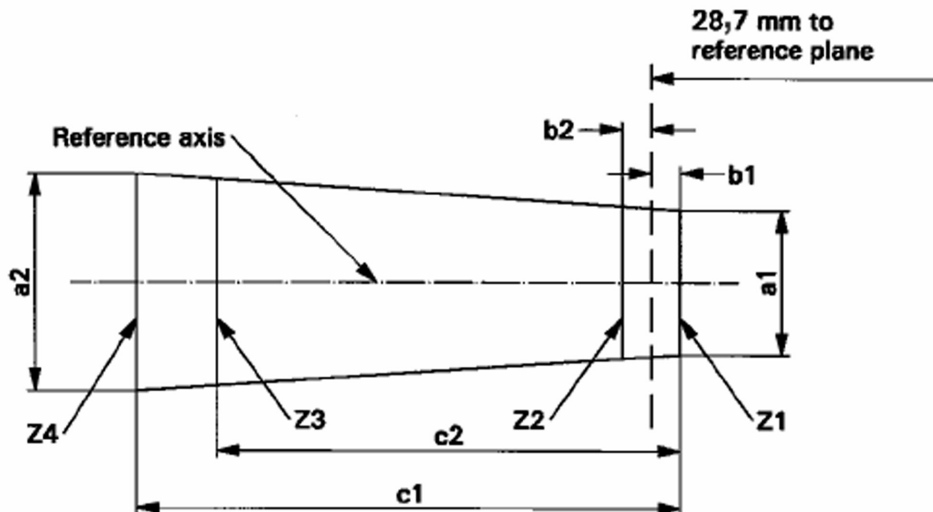
⁽¹⁰⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun dik indikata fin-nota 8/ hawn fuq, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹¹⁾ Il-qisien għandhom jiġu ċċekkjati bl-O-ring imnehhija.

KATEGORIJA HIR2 — Skeda HIR2/3

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	a1	a2	b1	b2	c1	c2
12 V	d + 0,4	d + 0,8	0,35		6,6	5,7

d = id-dijametru tal-filament

Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata biss fid-direzzjonijiet A u B kif muri fl-iskeda HIR2/1.

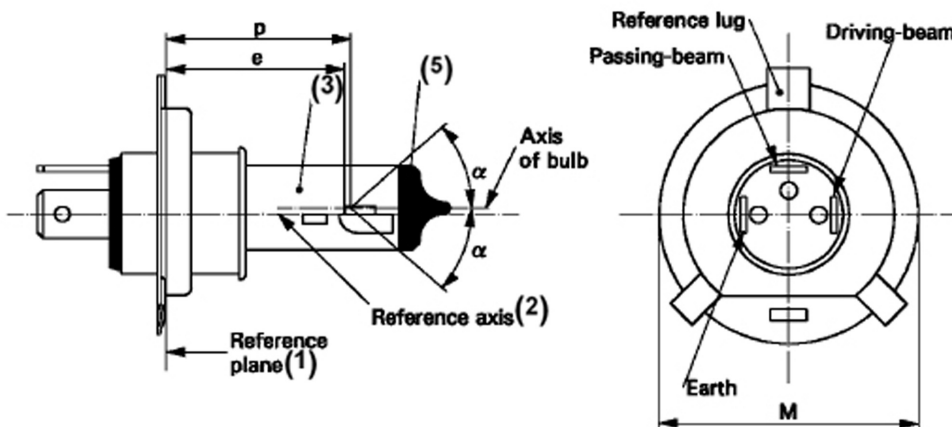
It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda HIR2/2, nota ¹⁰, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

KATEGORIJA HS1 — Skeda HS1/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

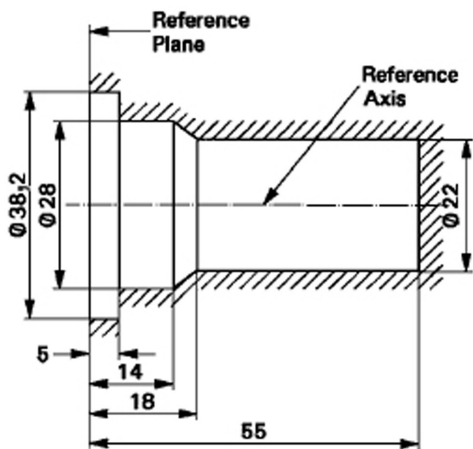
Dijagramma 1

Disinn prinċipali

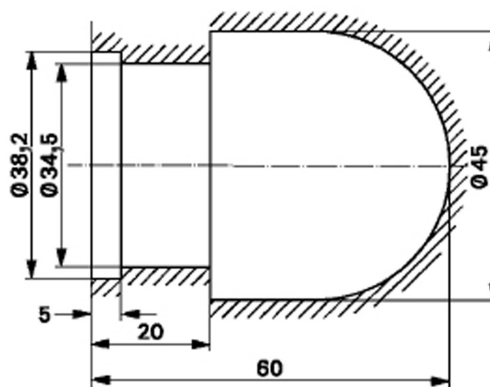


Kontorni massimi tal-bozza (4)

Dijagramma 2



Dijagramma 3



(1) Il-pjan ta' referenza huwa l-pjan iffurmat mill-punti ma' fejn jaqbd u t-tliet imqabad taċ-ċirku tal-kappa.

(2) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jgħaddi miċ-ċentru taċ-ċirku ta' dijametru "M".

(3) Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

(4) Il-bozza u l-appoġġi ma għandhomx jaqbzu l-kisi ta' barra bħal fid-Dijagramma 2. Madankollu, meta tintuża bozza ta' barra lewn isfar selettiv, il-bozza u l-appoġġi għandhomx jaqbzu l-kisi ta' barra bħal fid-Dijagramma 3.

(5) L-oskurazzjoni għandha testendi mill-inqas sal-parti ċilindrika tal-bozza. Għandha wkoll tisporgi fuq l-ilqugh intern meta l-ilqugh jiġi osservat f'direzzjoni perpendikolari għall-assi ta' referenza.

KATEGORIJA HS1 — Skeda HS1/2

Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali		Bozza bil-filament standard
	6 V	12 V	12 V
e	28,5 + 0,45 / - 0,25		28,5 + 0,20 / - 0,00
p	28,95		28,95
a	mass. 40°		mass. 40°

Kappa PX43t b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-34-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

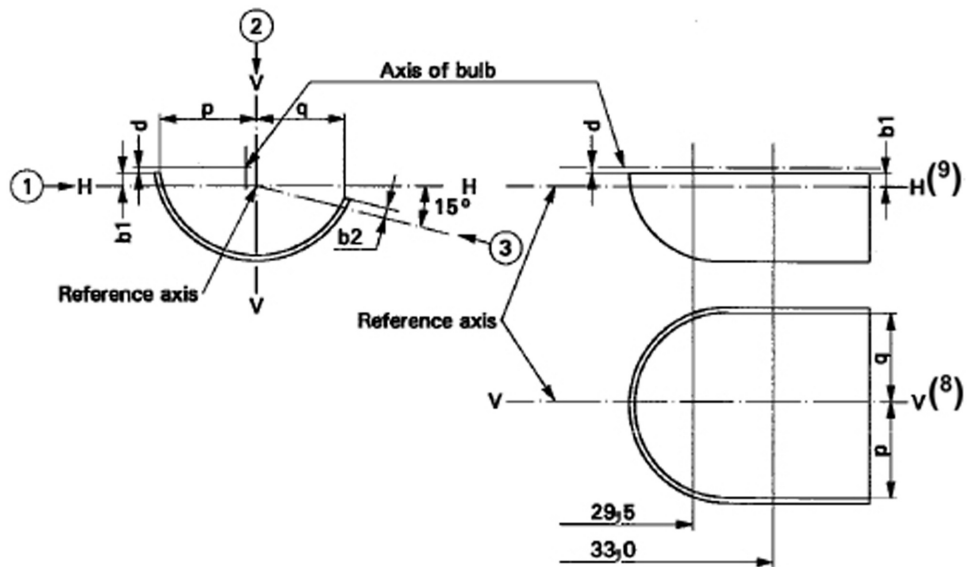
Valuri massimi	Volts	6 ⁽⁶⁾		12 ⁽⁶⁾		12 ⁽⁶⁾	
	Watts	35	35	35	35	35	35
Vultaġġ ghat-test	Volts	6,3		13,2		13,2	
Valuri oġġettivi	Watts ± %	35	35	35	35	35	35
		5				5	
	Qawwa luminuża ± %	700	440	825	525		
Il-kejl tal-qawwa luminuża ⁽⁷⁾ lm		—		—	450		
	Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar				12 V	700	450
					13,2 V	825	525

⁽⁶⁾ Il-valuri indikati fil-kolonna tax-xellug huma relatati mar-raġġ tas-sewqan. Il-valuri indikati fil-kolonna tal-lemin huma relatati mar-raġġ il-baxx.

⁽⁷⁾ Il-qawwa luminuża għall-kejl għandha tkun kif stabbilit fil-paragrafu 3.9. ta' dan ir-Regolament.

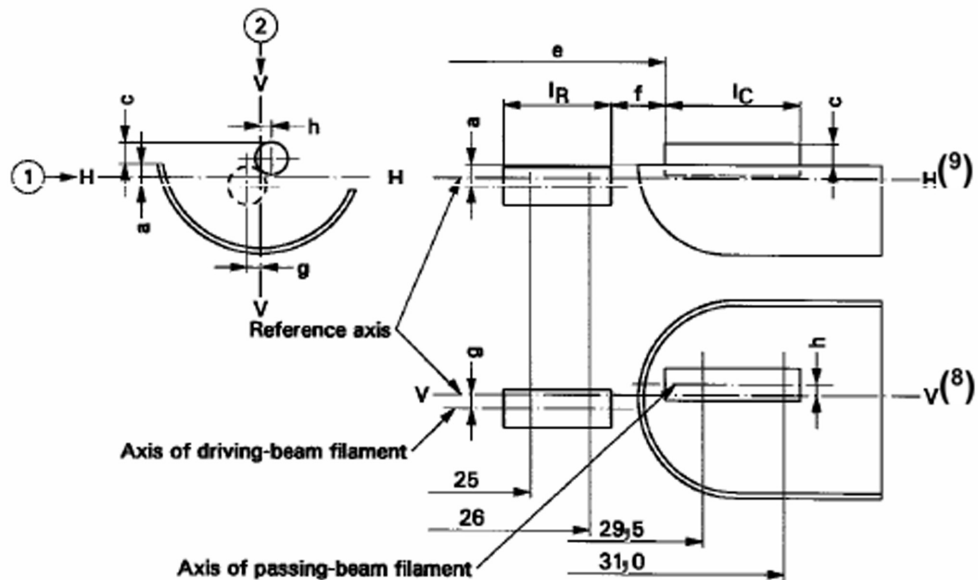
KATEGORIJA HS1 — Skeda HS1/3

Il-pożizzjoni tal-ilqugh



Il-grafika mhijiex obligatorja fir-rigward tad-disinn tal-ilqugh

Il-pożizzjoni tal-filamenti



KATEGORIJA HS1 — Skeda HS1/4

It-tabella tal-qisien (fmm) li ssir referenza għalihom fid-dijagrammi tal-iskeda HS1/3

Referenza (*)		Qisien (**)		Tolleranza		
				Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali		Bozza bil-filament standard
6 V	12 V	6 V	12 V	6 V	12 V	12 V
a/26		0,8		± 0,35		± 0,20
a/25		0,8		± 0,55		± 0,20
b1/29,5		0		± 0,35		± 0,20
b1/33		b1/29,5 mv		± 0,35		± 0,15
b2/29,5		0		± 0,35		± 0,20
b2/33		b2/29,5 mv		± 0,35		± 0,15
c/29,5		0,6		± 0,35		± 0,20
c/31		c/29,5 mv		± 0,30		± 0,15
d		min. 0,1 / mass. 1,5		—		—
e ⁽¹³⁾		28,5		+ 0,45 / - 0,25		+ 0,20 / - 0,00
f ⁽¹¹⁾ ⁽¹²⁾ ⁽¹³⁾		1,7		+ 0,50 / - 0,30		+ 0,30 / - 0,10
g/26		0		± 0,50		± 0,30
g/25		0		± 0,70		± 0,30
h/29,5		0		± 0,50		± 0,30
h/31		h/29,5 mv		± 0,30		± 0,20
I _R ⁽¹¹⁾ ⁽¹⁴⁾		3,5	4,0	± 0,80		± 0,40
I _C ⁽¹¹⁾ ⁽¹²⁾		3,3	4,5	± 0,80		± 0,35
p/33		Jiddependi mill-forma tal-ilqugh		—		—
q/33		(p + q) / 2		± 0,60		± 0,30

(*) ".../26" tfisser il-qies li għandu jitkejjel mad-distanza mill-pjan ta' referenza indikat f'mm wara l-istrowk.

(**) "29,5 mv" tfisser il-valur imkejjel f'distanza ta' 29,5 mm mill-pjan ta' referenza.

(⁸) Il-pjan V-V huwa l-pjan perpendikolari għall-pjan ta' referenza u li jgħaddi mill-assi ta' referenza u mill-intersezzjoni taċ-ċirku tad-dijametru "M" mal-assi tal-maqbad ta' referenza.

(⁹) Il-pjan H-H huwa l-pjan perpendikolari kemm għall-pjan ta' referenza u l-pjan V-V li jgħaddi mill-assi ta' referenza.

(¹⁰) (Vojt).

(¹¹) Id-dawriet tat-tarf tal-filament huma ddefiniti bhala l-ewwel dawra luminuża u l-ahħar dawra luminuża li huma sostanzjalment fl-angolu spirali korrett. Għall-filamenti bil-kojl imkebbeb, id-dawriet huma ddefiniti mill-kisi ta' barra tal-kojl primarju.

(¹²) Għall-filament tar-raġġ il-baxx, il-punti li għandhom jitkejlu huma l-intersezzjonijiet, kif jidhru fid-direzzjoni 1, tax-xifer laterali tal-ilqugh bin-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf iddefiniti fin-nota 11 ta' qiegh il-paġna.

(¹³) "e" tfisser id-distanza mill-pjan ta' referenza sal-bidu tal-filament tar-raġġ il-baxx kif iddefinit hawn fuq.

(¹⁴) Għall-filament tar-raġġ il-baxx, il-punti li għandhom jiġu mkejla huma l-intersezzjonijiet, li jidhru fid-direzzjoni 1, ta' pjan, parallel mal-pjan H-H u li jinsabu 0,8 mm tahtu, bid-dawriet tat-tarf iddefiniti fin-nota 11 ta' qiegh il-paġna.

KATEGORIJA HS1 — Skeda HS1/5*Spjegazzjonijiet addizzjonali għall-iskeda HS1/3*

Il-qisien ta' hawn taht jitkejlu fi tliet direzzjonijiet:

(1) għall-qisien a, b1, c, d, e, f, lR u lC;

(2) għall-qisien g, h, p u q;

(3) għall-qies b2.

Il-qisien p u q jitkejlu fi pjani paralleli mal-pjan ta' referenza u 33 mm 'l bogħod minnu.

Il-qisien b1 u b2 jitkejlu fi pjani paralleli mal-pjan ta' referenza u 29,5 mm u 33 mm 'l bogħod minnu.

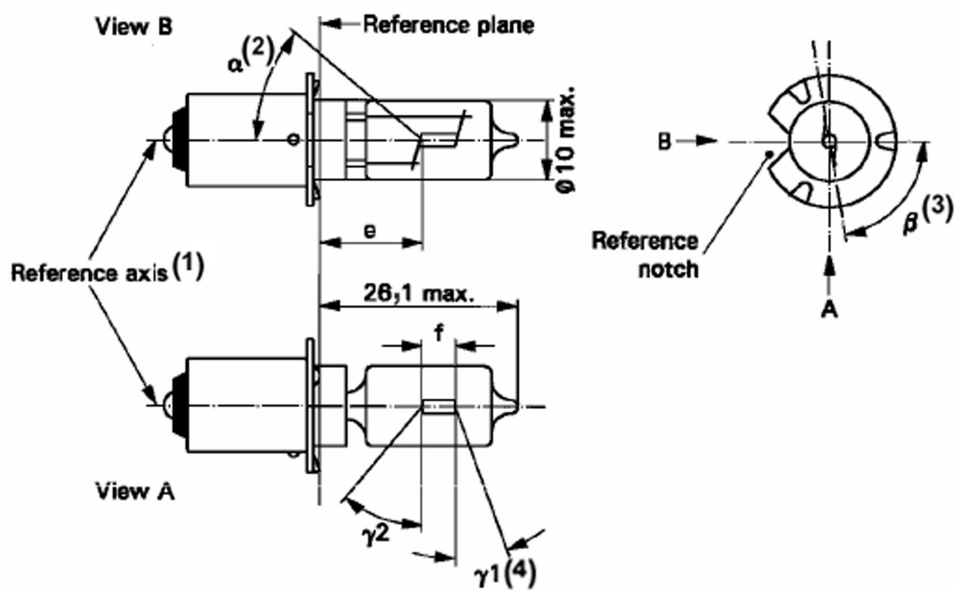
Il-qisien a u g jitkejlu fi pjani paralleli mal-pjan ta' referenza u 25,0 mm u 26,0 mm 'l bogħod minnu.

Il-qisien c u h jitkejlu fi pjani paralleli mal-pjan ta' referenza u 29,5 mm u 31 mm 'l bogħod minnu.

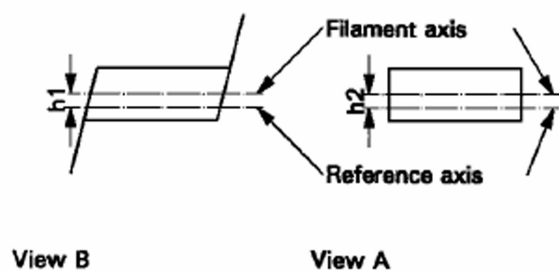
Nota: Għall-metodu ta' kejl, ara l-Anness E tal-Pubblikazzjoni IEC 60809.

KATEGORIJA HS2 — Skeda HS2/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Filament position



- (¹) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jghaddi mill-intersezzjoni ta' dan il-pjan mal-assi ta' ċirku tal-kappa.
 (²) Kull parti li tista' toskura d-dawl jew tinfluwenza r-raġġ tad-dawl għandha tkun għol-angolu α .
 (³) L-angolu β jindika l-pożizzjoni tal-pjan minn għol-wajers interni b'referenza għat-talja ta' referenza.
 (⁴) Fiż-żona bejn is-saqajn ta' barra tal-angoli γ_1 u γ_2 , il-bozzama għandhiex ikollha żoni li jholqu tibdil ottiku u l-kurvatura tal-bozza għandu jkollha raġġ ta' mhux inqas minn 50 fil-mija tad-dijametru proprju tal-bozza.

KATEGORIJA HS2 — Skeda HS2/2

Qisien fmm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
		min.	nom.	mass.	
e			11,0 ⁽⁵⁾		11,0 ± 0,15
f ⁽⁶⁾	6 V	1,5	2,5	3,0	2,5 ± 0,15
	12 V	2,0	3,0	4,0	
h1, h2			⁽⁵⁾		0 ± 0,15
α ⁽²⁾				40°	
β ⁽³⁾		75°	90°	105°	90° ± 5°
γ ⁽⁴⁾		15°			15° min.
γ ⁽⁴⁾		40°			40° min.

Kappa PX13.5s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-35-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6	12	6
	Watts	15		15
Vultaġġ għat-test	Volts	6,75	13,5	6,75
Valuri oġġettivi	Watts	15 ± 6 %		15 ± 6 %
	Qawwa luminuża	320 ± 15 %		

Qawwa luminuża ta' referenza: 320 lm b'madwar 6,75 V

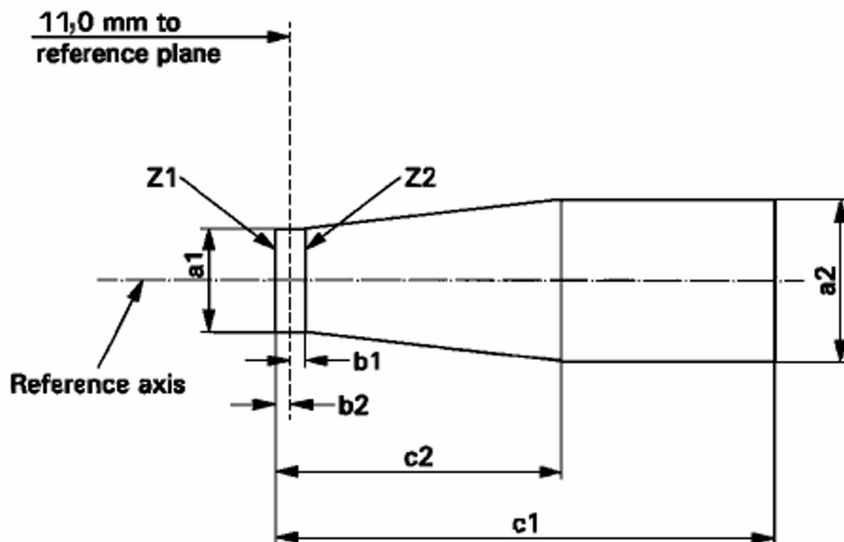
(*) Ghandu jiġi cċekkjat permezz tas-"Sistema-Kaxxa", skeda HS2/3.

(6) Sabiex jiġi evitat li l-filament issirlu l-hsara malajr, il-vultaġġ tal-provvistama għandux jaqbeż 8,5 V

KATEGORIJA HS2 — Skeda HS2/3

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test għandu jintuża biex jiġi ddeterminat, billi jiġi ċcekkjat jekk il-bozza bil-filament hiji konformi mar-rekwiżiti billi jiġi ċcekkjat jekk il-bozza bil-filament hijiex imqiegħda kif suppost fir-rigward tal-assi ta' referenza u l-pjan ta' referenza.



Referenza	a1	a2	b1	b2	c1 (6 V)	c1 (12 V)	c2
Qies	$d + 1,0$	$d + 1,4$	0,25	0,25	4,0	4,5	1,75

d = id-dijametru proprju tal-filament.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

Il-bidu tal-filament għandu jkun bejn il-linji Z1 u Z2.

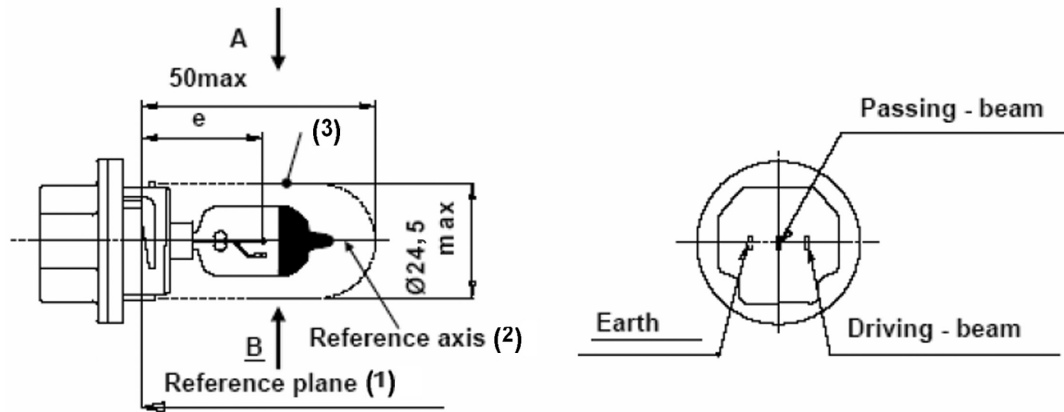
KATEGORIJA HS5 — Skeda HS5/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

BOZZA BIL-FILAMENT (FANAL) GHALL-MUTURI

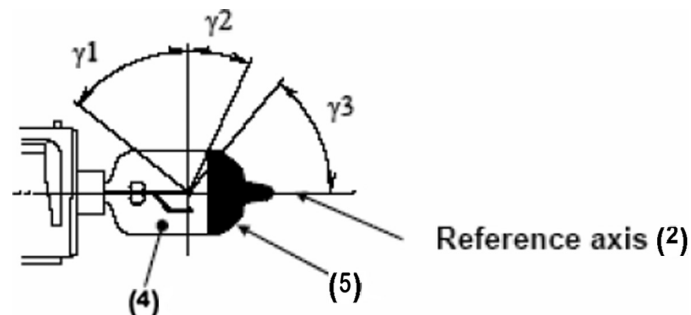
Dijagramma 1

Disinn prinċipali



Dijagramma 2

Żona hielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁴⁾ u black top ⁽⁵⁾



⁽¹⁾ Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-wiċċ ta' ġewwa bi tliet rampi.

⁽²⁾ L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jghaddi miċ-ċentru tad-dijametru tal-kappa ta' 23 mm.

⁽³⁾ Il-bozza tal-ħġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbz u l-kisi ta' barra kif indikat fid-Dijagramma 1. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

⁽⁴⁾ Il-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-rekwizit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli γ_1 u γ_2 .

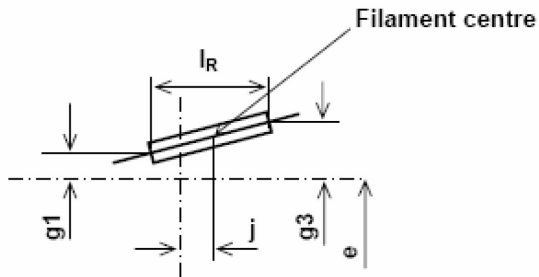
⁽⁵⁾ L-oskurazzjoni għandha testendi mill-inqas sal-angolu γ_3 u għandha testendi mill-inqas sal-parti ċilindrika tal-bozza fuq iċ-ċirkonferenza kollha tal-parti ta' fuq.

KATEGORIJA HS5 — Skeda HS5/2

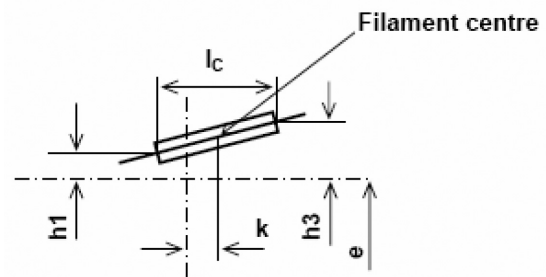
Dijagramma 3

Il-pożizzjoni u l-qisien tal-filament

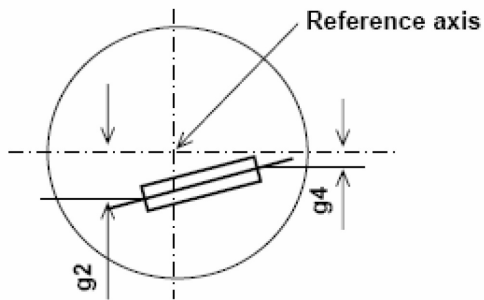
Id-Dehra B tal-filament tar-raġġ tas-sewqan



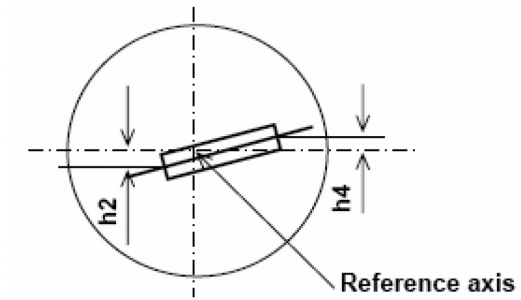
Id-Dehra A tal-filament tar-raġġ il-baxx



Dehra minn fuq tal-filament tar-raġġ tas-sewqan



Dehra minn fuq tal-filament tar-raġġ il-baxx



KATEGORIJA HS5 — Skeda HS5/3

Qisien fmm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
		12 V	12 V
e	26	⁽⁶⁾	± 0,15
l _C ⁽⁷⁾	4,6		± 0,3
k	0		± 0,2
h1, h3	0		± 0,15
h2, h4	0		± 0,20
l _R ⁽⁷⁾	4,6		± 0,3
j	0		± 0,2
g1, g3	0		± 0,30
g2, g4	2,5		± 0,40
γ ¹	50° min.		—
γ ²	23° min.	—	—
γ ³	50° min.	—	—

Kappa P23t b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-138-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Voltage	V	12		12	
	Wattage	W	35	30	35	30
Vultaġġ ghat-test		V	13,2		13,2	
Valuri oġġettivi	Wattage	W	40 mass.	37 mass.	40 mass.	37 mass.
	Qawwa luminuża	lm	620	515		
		± %	15	15		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar			12 V	460	380	
			13,2 V	620	515	

⁽⁶⁾ Ghandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa". Skeda HS5/4.

⁽⁷⁾ Il-pożizzjonijiet tal-ewwel u tal-ahhar dawra tal-filament huma ddefiniti mill-intersezzjonijiet tan-naha ta' barra tal-ewwel u tan-naha ta' barra tal-ahhar dawra li tarmi d-dawl, rispettivament, mal-pjan parallel mal-pjan ta' referenza u 26 mm 'il bogħod minnu.

KATEGORIJA HS5 — Skeda HS5/4

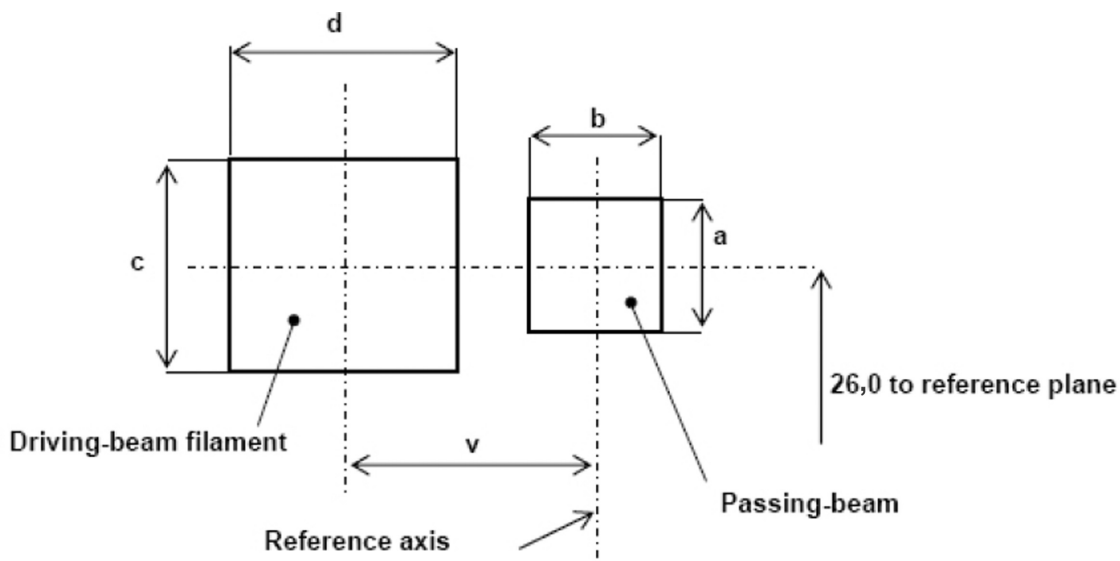
Rekwiżit għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test għandu jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti billi jiġi ċċekkjat jekk:

- il-filament tar-raġġ il-baxx huwiex imqiegħed kif support fir-rigward tal-assi ta' referenza u l-pjan ta' referenza; u jekk
- il-filament tar-raġġ tas-sewqan huwiex imqiegħed kif support fir-rigward tal-filament tar-raġġ il-baxx.

Qisien f'millimetri

Elevazzjoni mill-ġenb

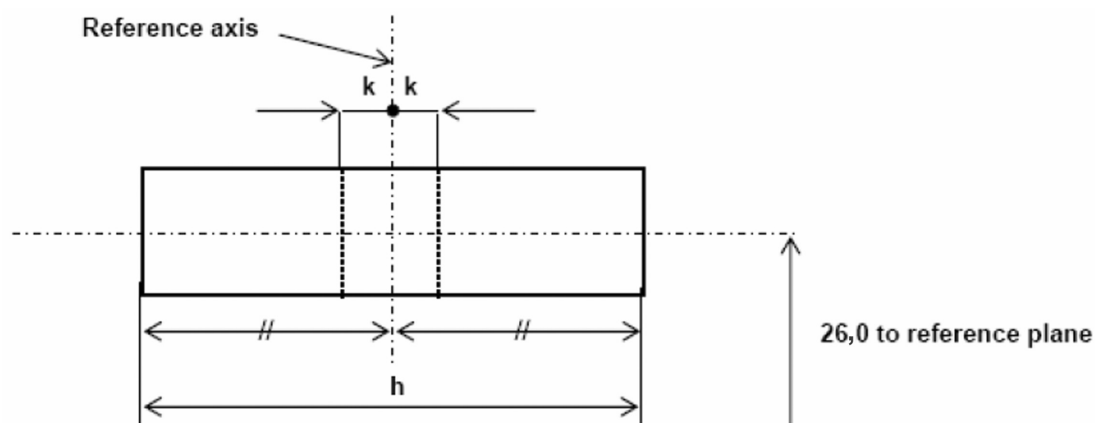


Referenza	a	b	c	d	v
Qisien	$d1 + 0,6$	$d1 + 0,8$	$d2 + 1,2$	$d2 + 1,6$	2,5

$d1$ = Id-dijametru tal-filament tar-raġġ il-baxx

$d2$ = Id-dijametru tal-filament tar-raġġ tas-sewqan

Elevazzjoni minn quddiem



Referenza	h	k
Qisien	6,0	0,5

Il-filamenti għandhom ikunu għal kompletament ġewwa l-limiti murija.

Id-ċentru tal-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti tal-qies k.

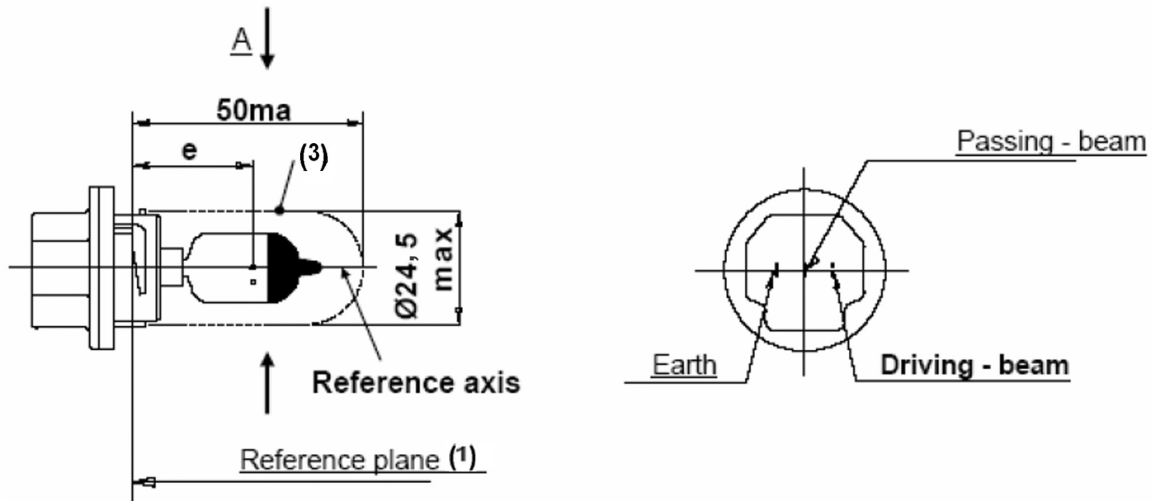
KATEGORIJA HS5A — Skeda HS5A/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

BOZZA BIL-FILAMENT (FANAL) GHALL-MUTURI

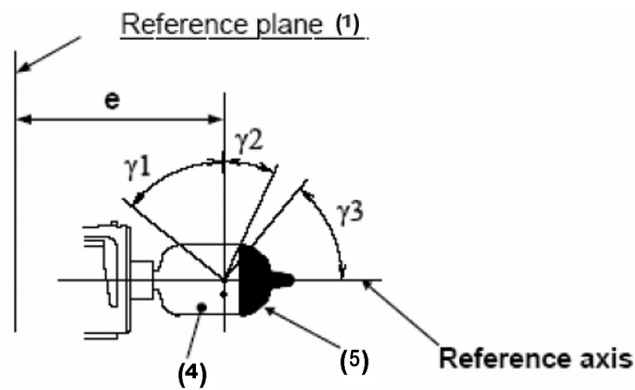
Dijagramma 1

Disinn prinċipali



Dijagramma 2

Żona hielsa mit-tibdil ottiku ⁽⁴⁾ u *black top* ⁽⁵⁾



(1) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-wiċċ ta' ġewwa bi tliet rampi.

(2) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jghaddi miċ-ċentru tad-dijametru tal-kappa ta' 23 mm.

(3) Il-bozza tal-ħġieġ u l-appoġġi ma għandhomx jaqbz u l-kisi ta' barra kif indikat fid-dijagramma 1. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

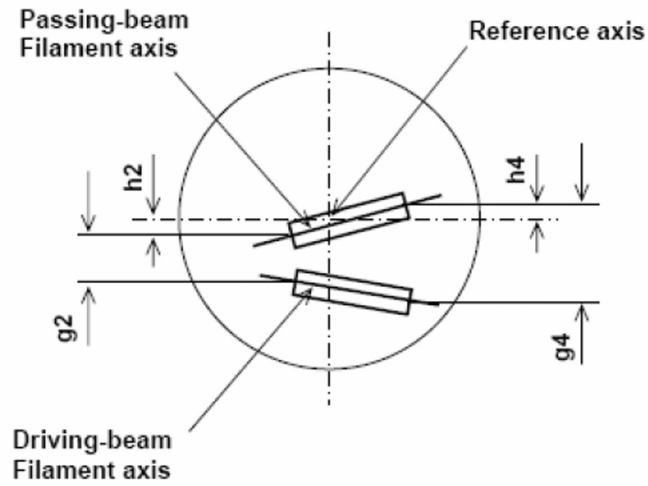
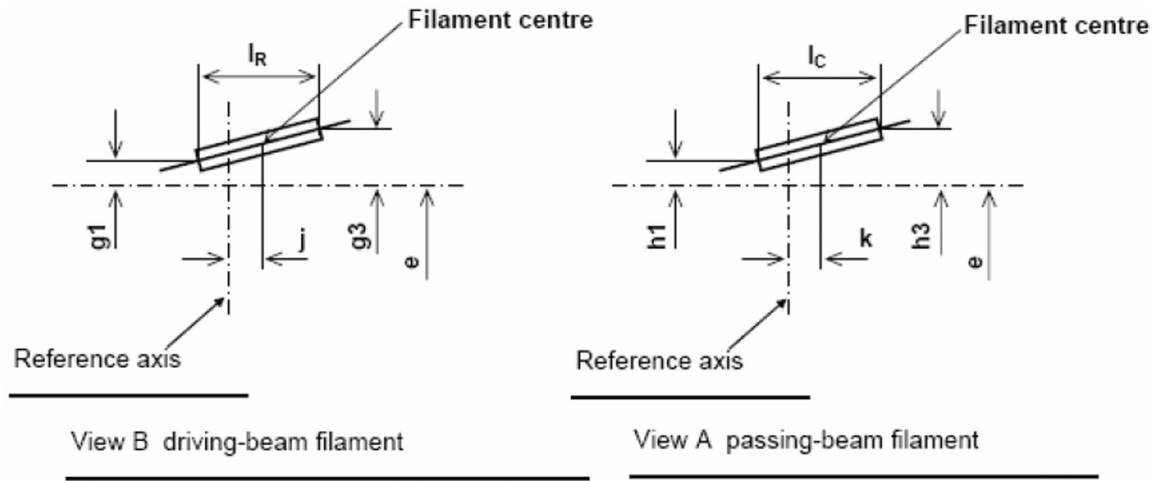
(4) Il-bozza tal-ħġieġ għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli γ_1 u γ_2 . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiħa tal-bozza fl-angoli 1 u 2.

(5) L-oskurazzjoni għandha testendi mill-inqas sal-angolu γ_3 u mill-inqas sal-parti ċilindrika tal-bozza fuq iċ-ċirkonferenza kollha tal-parti ta' fuq.

KATEGORIJA HS5A — Skeda HS5A/2

Dijagramma 3

Il-pożizzjoni u l-qisien tal-filament



Top view of driving-beam and passing-beam filament

KATEGORIJA HS5A — Skeda HS5A/3

Qisien fmm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
		12-il V	12-il V
e	26	—	—
l_C ⁽⁶⁾	4,6	± 0,5	± 0,3
k	0	± 0,4	± 0,2
h1, h3	0	± 0,3	± 0,15
h2, h4	0	± 0,4	± 0,2
l_R ⁽⁶⁾	4,6	± 0,5	± 0,3
j	0	± 0,6	± 0,3
g1, g3	0	± 0,6	± 0,3
g2, g4	2,5	± 0,4	± 0,2
γ_1	50° min.	—	—
γ_2	23° min.	—	—
γ_3	50° min.	—	—

Kappa PX23t b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-138A-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Vultaġġ	V	12 ⁽⁷⁾		12 ⁽⁷⁾	
	Wattage	W	45	40	45	40
Vultaġġ ghat-test		V	13,2		13,2	
Valuri oġġettivi	Wattage	W	50 mass.	45 mass.	50 mass.	45 mass.
	Qawwa luminuża	lm	750	640		
		± %	15	15		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12-il V		550 lm	470 lm	
		13,2 V		750 lm	640 lm	

⁽⁶⁾ Il-pożizzjonijiet tal-ewwel u l-aħhar dawra tal-filament huma ddefiniti mill-intersezzjonijiet tan-naha ta' barra tal-ewwel u tan-naha ta' barra tal-aħhar dawra li tarmi d-dawl, rispettivament, mal-pjan parallel mal-pjan ta' referenza u 26 mm 'il bogħod minnu.

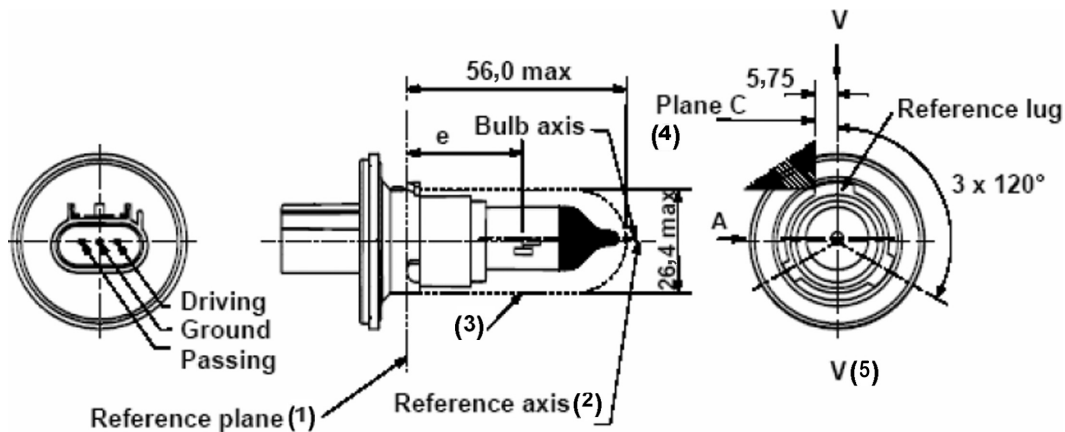
⁽⁷⁾ Il-valuri indikati fil-kolonna tax-xellug huma relatati mal-filament tar-raġġ tas-sewqan u dawk indikati fil-kolonna tal-lemin mal-filament tar-raġġ il-baxx.

KATEGORIJA HS6 — Skeda HS6/1

Din il-grafika hija mahsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

Dijagramma 1

Disinji prinċipali



(¹) Il-pjan ta' referenza huwa l-pjan iffurmat min-naha ta' taht tat-tliet widniet ittundjati tal-kappa.

(²) L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jaqşam l-intersezzjoni taż-żewġ perpendikolari kif indikat fid-Dijagramma 2 fl-iskeda HS6/2.

(³) Il-bozza tal-hġieg u l-appoġġi ma għandhomx jaqbzu l-kisi ta' barra kif muri. Il-kisi ta' barra huwa konċentriku għall-assi ta' referenza.

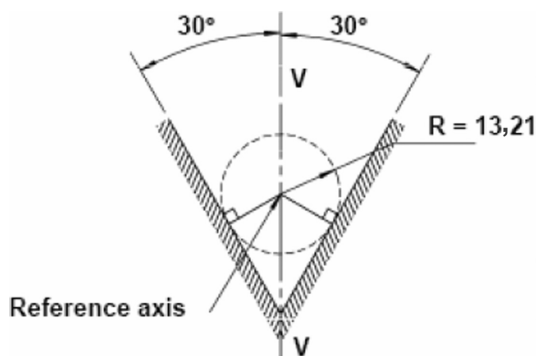
(⁴) Il-bozza bil-filament għandha tiddawwar fil-howlder tal-kejl sakemm il-maqbad ta' referenza jmiss il-pjan C tal-howlder.

(⁵) Il-pjan V-V huwa l-pjan perpendikolari għall-pjan ta' referenza li jghaddi mill-assi ta' referenza u li huwa parallel mal-pjan C.

KATEGORIJA HS6 — Skeda HS6/2

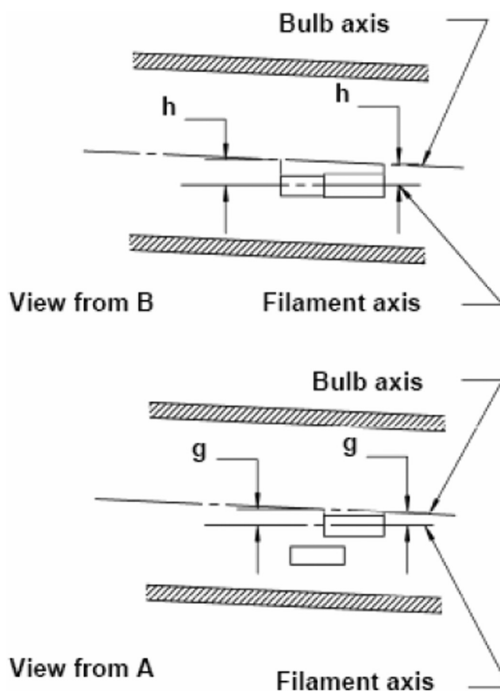
Dijagramma 2

Definizzjoni tal-assi ta' referenza ⁽⁹⁾



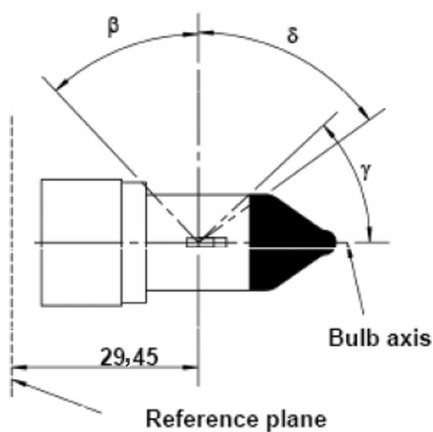
Dijagramma 4

Spustar tal-bozza ⁽⁸⁾



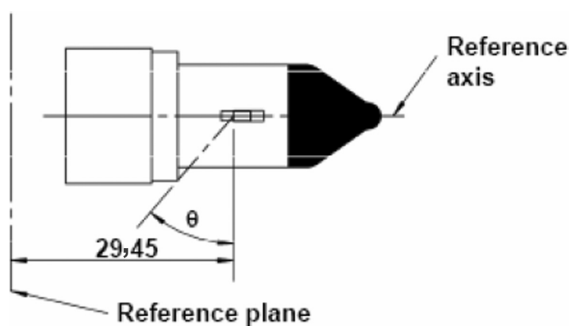
Dijagramma 3

Zona bla tibdil ottiku ⁽⁶⁾ u kisi opak ⁽⁷⁾



Dijagramma 5

Imblukkar tad-dawl fuq in-naha tal-kappa ⁽⁹⁾



⁽⁶⁾ Il-bozza tal-ħġieġ ghandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil kemm mal-assi kif ukoll ċilindrikament fl-angoli β u δ . Dan ir-rekwiżit japplika għaċ-ċirkonferenza shiha tal-bozza fl-angoli β u δ uma għandux għalfejn jiġi vverifikat fiż-żona mghottija bil-kisi opak.

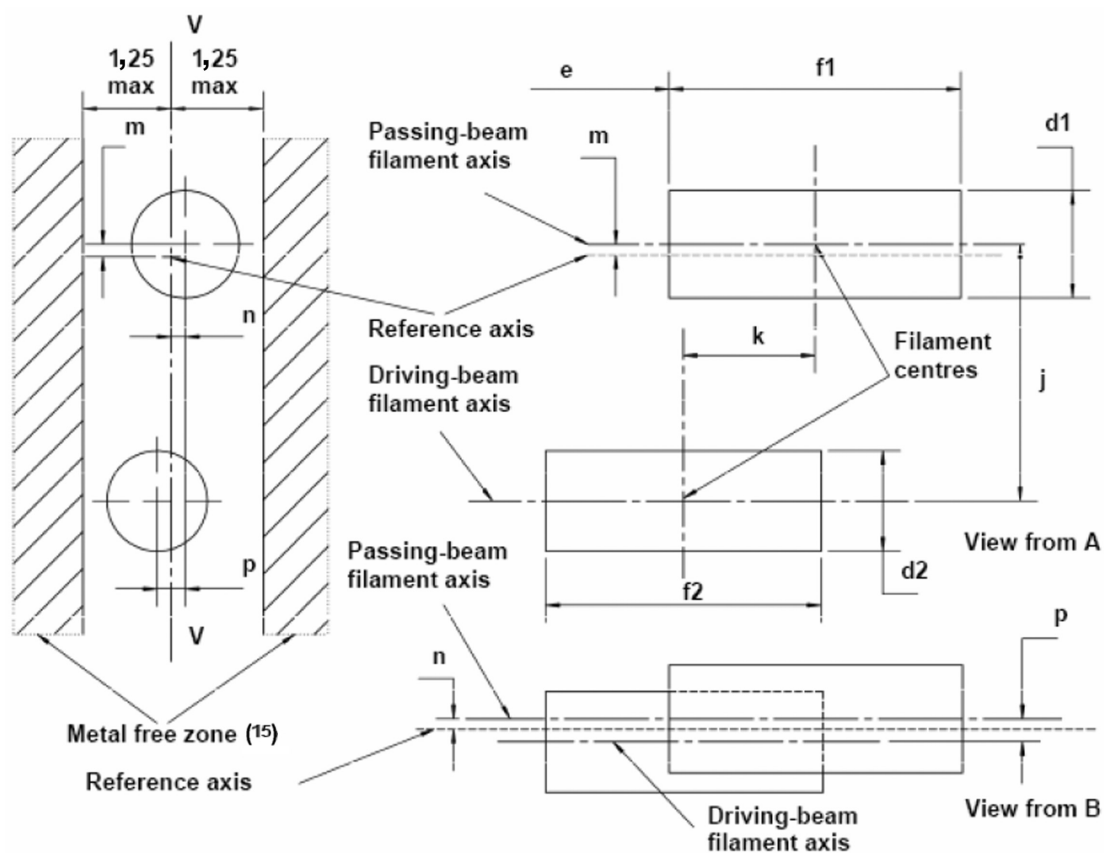
⁽⁷⁾ Il-kisi opak għandu jestendi mill-inqas sal-parti ċilindrika tal-bozza fuq iċ-ċirkonferenza kollha tal-parti ta' fuq tal-bozza. Barra minn hekk għandha testendi mill-inqas għal pjan parallel mal-pjan ta' referenza meta γ jaqsam il-wiċċ ta' barra tal-bozza kif jidher fid-Dijagramma 3 (dehra fid-direzzjoni B kif indikat fl-iskeda HS6/1).

⁽⁸⁾ L-ispustar tal-filament tar-raġġ il-baxx fir-rigward tal-assi tal-bozza għandu jitkejjel f'żewġ pjani paralleli għall-pjan ta' referenza fejn il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tal-eqreb jew l-ibghad tarf mill-pjan ta' referenza taqsam l-assi tal-filament tar-raġġ il-baxx.

⁽⁹⁾ Id-dawl għandu jiġi mblukkat fuq in-naha tal-kappa tal-bozza sal-angolu ϑ . Dan ir-rekwiżit japplika fid-direzzjonijiet kollha madwar l-assi ta' referenza.

KATEGORIJA HS6 — Skeda HS6/3

Dijagramma 6

Il-Pożizzjoni u l-qisien tal-filamenti ⁽¹⁰⁾ ⁽¹¹⁾ ⁽¹²⁾ ⁽¹³⁾ ⁽¹⁴⁾

⁽¹⁰⁾ Il-qisien j , k , u p għandhom jitkejlu miċ-ċentru tal-filament tar-raġġ il-baxx saċ-ċentru tal-filament tar-raġġ tas-sewqan.

⁽¹¹⁾ Il-qisien m u n jitkejlu mill-assi ta' referenza saċ-ċentru tal-filament tar-raġġ il-baxx.

⁽¹²⁾ Iż-żewġ assi tal-filament għandhom jinżammu b'xaqliba ta' 2° fir-rigward tal-assi ta' referenza madwar iċ-ċentru tal-filament rispettiv.

⁽¹³⁾ Nota dwar id-dijametri tal-filament: għall-istess manifattur, id-dijametri tad-disinn ta' bozza bil-filament standard (étalon) u dak ta' bozza bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun l-istess.

⁽¹⁴⁾ Id-tibdil ottiku tal-filament sew tar-raġġ il-baxx u sew tar-raġġ tas-sewqan ma għandux jaqbeż ± 5 fil-mija tad-dijametri tal-filament minn ċilindru.

⁽¹⁵⁾ Iż-żona minghajr metall tillimita l-pożizzjoni tal-wajers li jwasslu l-kurrent fil-mogħdija ottika. ma għandu jkun hemm l-ebda partijiet tal-metall fil-parti skura kif jidher fid-Dijagramma 6.

KATEGORIJA HS6 — Skeda HS6/4

Qisien f'mm		Tolleranza	
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
d1 ⁽¹³⁾ ⁽¹⁷⁾	1,4 mass.	—	—
d2 ⁽¹³⁾ ⁽¹⁷⁾	1,4 mass.	—	—
e ⁽¹⁶⁾	29,45	± 0,20	± 0,10
f1 ⁽¹⁶⁾	4,4	± 0,50	± 0,25
f2 ⁽¹⁶⁾	4,4	± 0,50	± 0,25
g ⁽⁸⁾ ⁽¹⁷⁾	0,5 d1	± 0,50	± 0,30
h ⁽⁸⁾	0	± 0,40	± 0,20
j ⁽¹⁰⁾	2,5	± 0,30	± 0,20
k ⁽¹⁰⁾	2,0	± 0,20	± 0,10
m ⁽¹¹⁾	0	± 0,24	± 0,20
n ⁽¹¹⁾	0	± 0,24	± 0,20
p ⁽¹⁰⁾	0	± 0,30	± 0,20
β	42° min.	—	—
δ	52° min.	—	—
γ	43°	+ 0° / - 5°	+ 0° / - 5°
⁽⁹⁾	41°	± 4°	± 4°

Kappa: PX26.4t b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-128-3)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI ⁽¹⁸⁾

Valuri massimi oġġettivi	Volts	12		12	
	Watts	40	35	40	35
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,2		13,2	
Valuri oġġettivi	Watts	45 mass.	40 mass.	45 mass.	40 mass.
	Qawwa luminuża	900 ± 15 %	600 ± 15 %		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar		12-il V		630 / 420	
		13,2 V		900 / 600	

⁽¹⁶⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun id-direzzjoni A skont kif indikat fl-iskeda HS6/1, il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawrijet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽¹⁷⁾ d1 huwa d-dijametru proprju tal-filament tar-raġġ il-baxx.

d2 huwa d-dijametru proprju tal-filament tar-raġġ tas-sewqan.

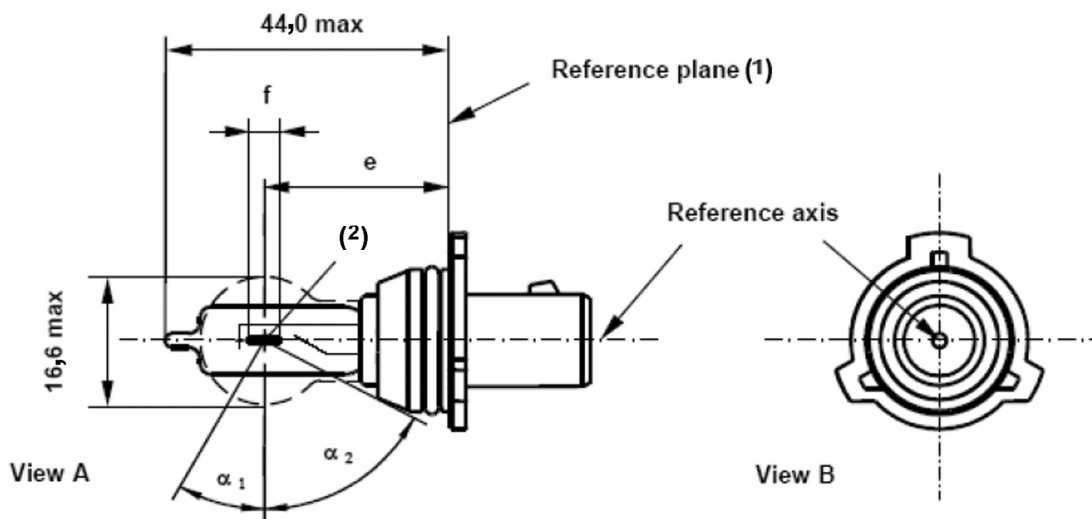
⁽¹⁸⁾ Il-valuri indikati fil-kolonna tax-xellug huma relatati mal-filament tar-raġġ tas-sewqan u dawk indikati fil-kolonna tal-lemin mal-filament tar-raġġ il-baxx.

KATEGORIJA P13W — Skeda P13W/1

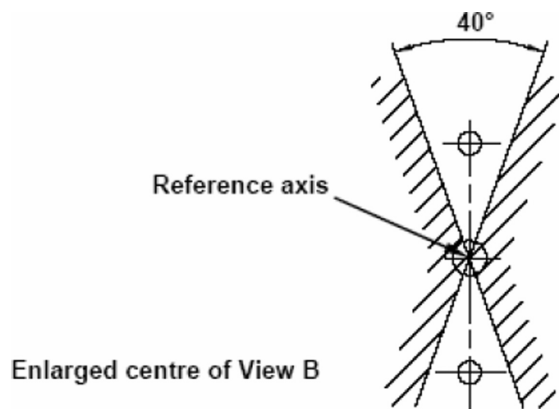
Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

Dijagramma 1

Disinn prinċipali



Dijagramma 2

Żona ħielsa mill-metall ⁽³⁾

⁽¹⁾ Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti ma' fejn jitqabbd il-howlder tal-kappa.

⁽²⁾ Ma japplikaw l-ebda restrizzjonijiet attwali fuq id-dijamtru tal-filament iżda l-oġġettiv hu li $d_{mass} = 1,0$ mm.

⁽³⁾ Fiz-żona skura indikata fid-dijagramma 2, ma għandux ikun hemm partijiet opaki għajr id-dawriet tal-filament. Dan ir-reqwizit jappilka għall-korp rotazzjonali fl-angoli $\alpha_1 + \alpha_2$.

KATEGORIJA P13W — Skeda P13W/2

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
e ⁽⁵⁾	25,0 ⁽⁴⁾	25,0 ± 0,25
f ⁽⁵⁾	4,3 ⁽⁴⁾	4,3 ± 0,25
α ₁ ⁽⁶⁾	30,0° min.	30,0° min.
α ₂ ⁽⁶⁾	58,0° min.	58,0° min.

Kappa PG18.5d-1 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-147-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Vultaġġ	V	12	12
	Wattage	W	13	13
Vultaġġ ghat-test		V	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Wattage	W	19 mass.	19 mass.
	Qawwa luminuża	lm	250	
		±	+ 15 % / - 20 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V				250 lm

⁽⁴⁾ Ghandu jiġi cċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda P13W/3.

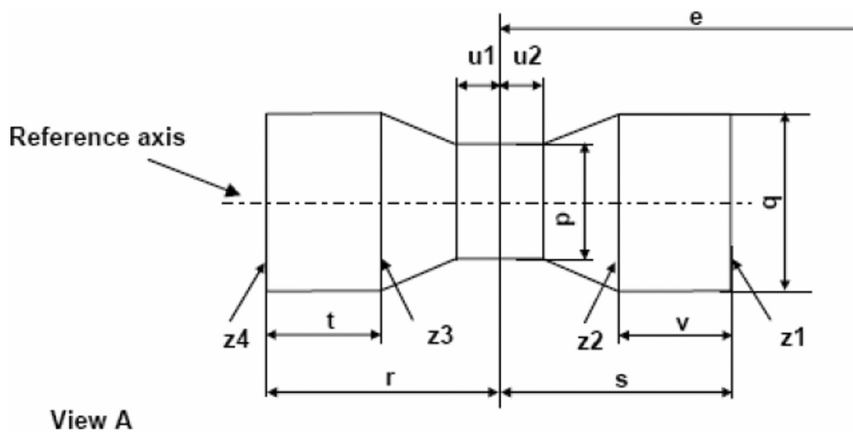
⁽⁵⁾ It-truf tal-filamenti huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun perpendikolari għall-pjan li jgħaddi minn ġol-wajers li jwasslu l-kurrent, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqsam l-assi tal-filament.

⁽⁶⁾ L-ebda parti mill-kappa lil hinn mill-pjan ta' referenza ma għandha tostakola l-angolu α₂ kif muri fid-Dijagramma 1 fl-iskeda P13W/1. Il-bozza għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli α₁+ α₂. Dawn ir-reqwiziti japplikaw għaċ-ċirkonferenza kollha tal-bozza.

KATEGORIJA P13W — Skeda P13W/3

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	p	q	u1, u2	r, s	t, v
Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	1,7	1,9	0,3	2,6	0,9
Bozoz bil-filament standard	1,5	1,7	0,25	2,45	0,6

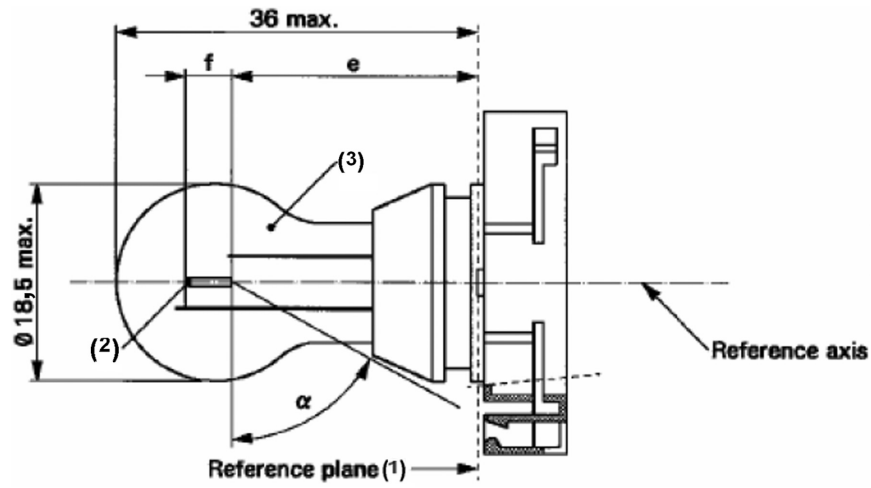
Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata f'zewġ pjanijiet reciprokament perpendikolari, li wieħed minnhom ikun il-pjan li jgħaddi mill-wajers li jwasslu l-kurrent.

It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda P13W/2, nota ⁴, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

KATEGORIJI P19W, PY19W, PR19W, PS19W, PSY19W U PSR19W — Skeda P19W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



(¹) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti ma' fejn jitqabba il-howlder tal-kappa.

(²) Ma japplikaw l-ebda restrizzjonijiet attwali fuq id-dijametru tal-filament iżda l-oġettiv hu li $d_{mass} = 1,1$ mm.

(³) Id-dawl mormi minn bozoz ta' produzzjoni normali għandu jkun abjad għall-kategoriji P19W u PS19W; ambra għall-kategoriji PY19W u PSY19W; ahmar għall-kategoriji PR 19W u PSR 19W (ara wkoll in-nota 8).

KATEGORIJI P19W, PY19W, PR19W, PS19W, PSY19W U PSR19W — Skeda P19W/2

Qisien fmm ⁽⁴⁾	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	α ⁽⁸⁾
e ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾		24,0		24,0
f ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾		4,0		4,0 ± 0,2
α ⁽⁷⁾	58°			58° min.
P19W Kappa PGU20-1 PY19W Kappa PGU20-2 PR19W Kappa PGU20-5 PS19W Kappa PG20-1 PSY19W Kappa PG20-2 PSR19W Kappa PG20-5	b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-127-2)			

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts		12	12
	Watts		19	19
Vultaġġ għat-test	Volts		13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts		20 mass.	20 mass.
	Qawwa luminuża	P19W PS19W	350 ± 15 %	
		PY19W PSY19W	215 ± 20 %	
		PR19W PSR19W	80 ± 20 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V			Abjad: 350 lm Ambra: 215 lm Aħmar: 80 lm	

⁽⁴⁾ Għall-kategoriji PS19W, PSY19W u PSR19W, il-qisien għandhom jiġu ċċekkjati bl-O-ring imnehhija biex jiġi żgurat li waqt l-ittestjar l-immuntar isir kif suppost.

⁽⁵⁾ Il-pożizzjoni tal-filament għandha tiġi ċċekkjata permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda P19W/3.

⁽⁶⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun perpendikolari għall-pjan li jgħaddi minn ġol-wajers li jwasslu l-kurrent kif jidher fid-dijagramma fl-iskeda P19W/1, il-projezzjoni tan-naħa ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

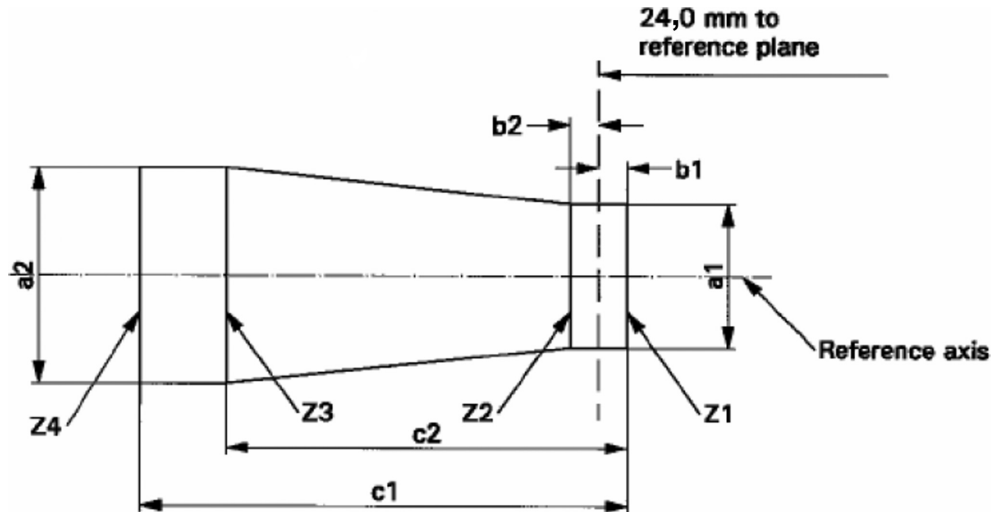
⁽⁷⁾ L-ebda parti mill-kappa lil hinn mill-pjan ta' referenza ma għandha tostakola l-angolu α . Il-bozza għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angolu $2\alpha + 180^\circ$.

⁽⁸⁾ Id-dawl normi minn bozoz ta' produzzjoni normali għandu jkun abjad għall-kategoriji P19W u PS19W; abjad jew ambra għall-kategoriji PY19W u PSY19W; abjad jew aħmar għall-kategoriji PR19W u PSR19W.

KATEGORIJI P19W, PY19W, PR19W, PS19W, PSY19W U PSR19W — Skeda P19W/3

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	a1	a2	b1, b2	c1	c2
Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	2,9	3,9	0,5	5,2	3,8
Bozoz bil-filament standard	1,5	1,7	0,25	4,7	3,8

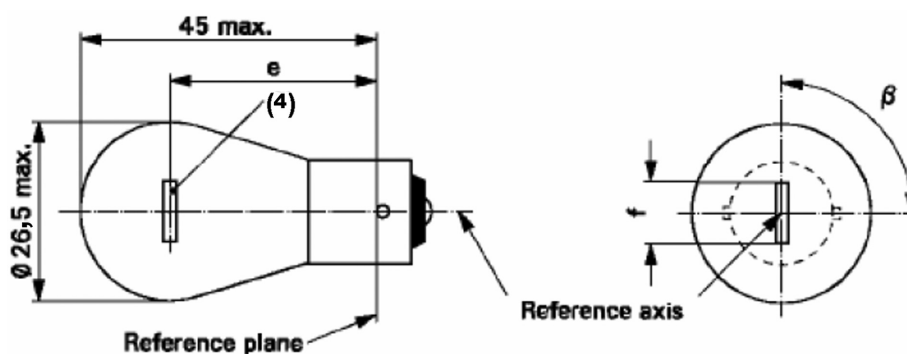
Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata f'zewġ pjanijiet reċiprokament perpendikolari, li wieħed minnhom ikun il-pjan li jgħaddi mill-wajers li jwasslu l-kurrent.

It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda P19W/2, nota ⁶, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

KATEGORIJA P21W — Skeda P21W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
		min.	nom.	mass.	
e	6,12 V		31,8 ⁽³⁾		31,8 ± 0,3
	24 V	30,8	31,8	32,8	
f	12 V	5,5	6,0	7,0	6,0 ± 0,5
	6 V			7,0	
Devjazzjoni laterali ⁽¹⁾	6,12-il V			⁽³⁾	0,3 mass.
	24 V			1,5	
β		75°	90°	105°	90° ± 5°

Kappa BA15s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-11A-9) ⁽²⁾

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6	12	24	12
	Watts	21			21
Vultaġġ għat-test	Volts	6,75	13,5	28,0	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	27,6 mass.	26,5 mass.	29,7 mass.	26,5 mass.
	Qawwa luminuża	460 ± 15 %			

Qawwa luminuża ta' referenza: 460 lm b'madwar 13,5 V

⁽¹⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi tal-pernijiet.

⁽²⁾ Bozoz bil-filament b'kappa BA15d jistgħu jintużaw għal għanijiet speċjali; għandhom l-istess qisien.

⁽³⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda P21W/2.

⁽⁴⁾ Fdin id-dehra, il-filament tat-tip 24 V jista' jkun dritt jew f'forma ta' V. Dan għandu jiġi indikat fuq l-applikazzjoni għall-approvazzjoni. Jekk ikun dritt, japplikaw ir-rekwiziti għall-projezzjoni fuq l-iskrin, skeda P21W/2. Jekk f'forma ta' V, it-truf tal-filament għandhom ikunu l-istess distanza fi ± 3mm mill-pjan ta' referenza.

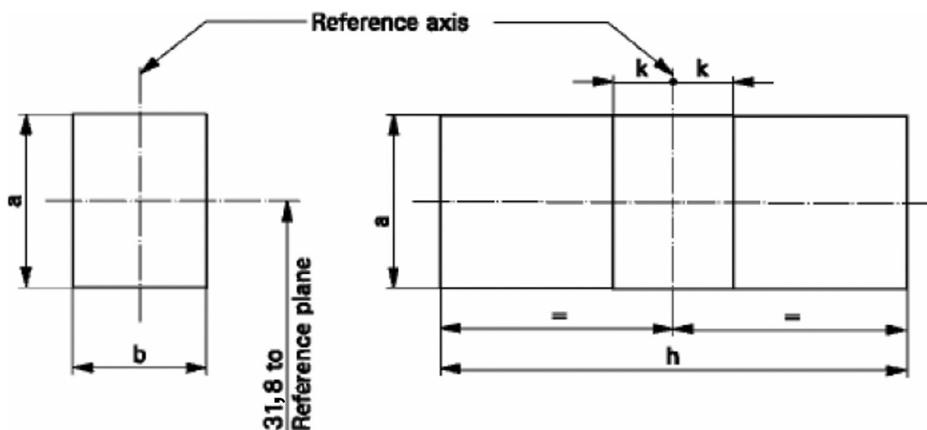
KATEGORIJA P21W — Skeda P21W/2

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fi $\pm 15^\circ$, għall-pjan li jgħaddi minn ġol-linja taċ-ċentru tal-pernijiet (P21W) jew tal-pern ta' referenza (PY21W u PR21W) u minn ġol-assi ta' referenza.

Elevazzjoni mill-ġenb

Elevazzjoni minn quddiem



Referenza	a	b	h	k
Qies	3,5	3,0	9,0	1,0

Il-proċedura u r-rekwiżiti għall-ittestjar.

- Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari. Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojetata x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf tal-filament għandha tinkiseb fil-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari.
- Elevazzjoni mill-ġenb

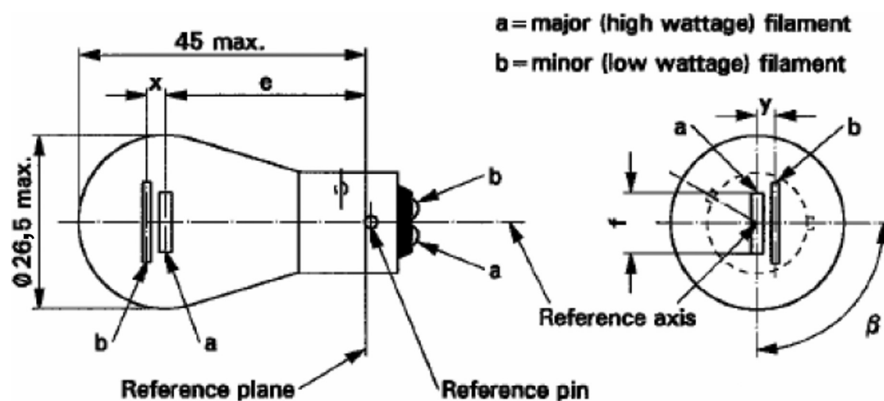
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza vertikali u l-filament li jidher minn tarfu, il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "b", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
- Elevazzjoni minn quddiem

Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher f'direz-zjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament:

 - Il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
 - Iċ-ċentru tal-filament ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza.

KATEGORIJA P21/4W — Skeda P21/4W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e		31,8 ⁽¹⁾		31,8 ± 0,3
f			7,0	7,0 + 0 / - 2
Lateral deviation			(¹)	0,3 mass. (²)
x, y	(1)			2,8 ± 0,5
β	75° (¹)	90° (¹)	105° (¹)	90° ± 5°

Kappa BAZ15d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-11C-3)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		24		12
	Watts	21	4	21	4	21 / 4
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5		28,0		13,5
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	5,5 mass.	29,7 mass.	8,8 mass.	26,5/5,5 mass.
	Qawwa luminuża ± %	440	15	440	20	
		15	20	15	20	

Qawwa luminuża ta' referenza: 440 lm u 15 lm b'madwar 13,5 V

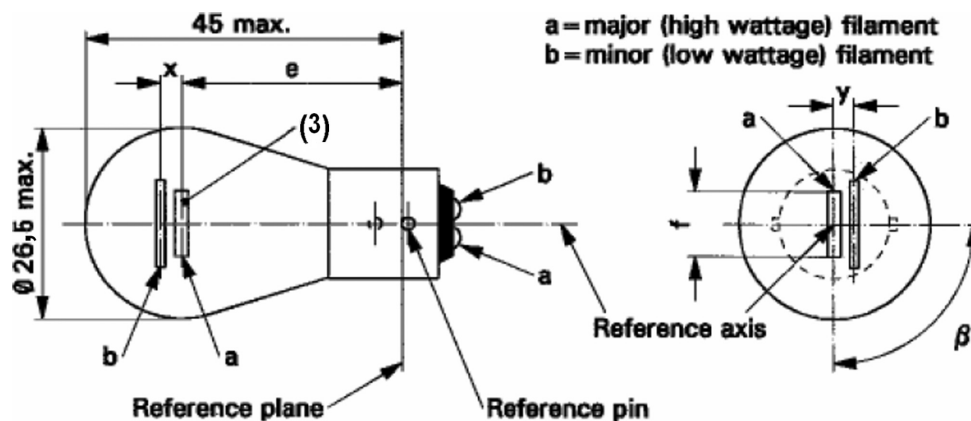
(¹) Dawn il-qisien għandhom jiġu ċċekkjati permezz ta' "Sistema-Kaxxa"³ ibbażata fuq il-qisien u t-tolleranzi murija hawn fuq. "x" u "y" jirreferu għall-filament ewlieni (wattage għoli), mhux għall-assi ta' referenza. Għadhom qed jiġi kkunsidrati mezz biex tittejjeb il-preċiżjoni tat-tqeghid tal-filament u tal-montatura tal-howlder tal-kappa.

(²) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament ewlieni minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi tal-pern ta' referenza.

(³) Is-"Sistema-Kaxxa" hija l-istess bħal dik għall-bozza bil-filament P21/5W.

KATEGORIJA P21/5W — Skeda P21/5W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	6,12-il V		31,8 ⁽¹⁾	31,8 ± 0,3
	24 V	30,8	31,8	32,8
f	6,12-il V			7,0 + 0 / - 2
Devjazzjoni laterali ⁽²⁾	6,12-il V			(¹)
	24 V			1,5
x, y	6,12-il V		(¹)	2,8 ± 0,3
x	24 V ⁽³⁾	- 1,0	0	1,0
y	24 V ⁽³⁾	1,8	2,8	3,8
β		75°	90°	105°

Kappa BAY15d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-11B-7)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6		12		24		12
	Watts	21	5	21	5	21	5	21 / 5
Vultaġġ għat-test	Volts	6,75		13,5		28,0		13,5
Valuri ogġettivi	Watts	27,6 mass.	6,6 mass.	26,5 mass.	6,6 mass.	29,7 mass.	11,0 mass.	26,5 u 6,6 mass.
	Qawwa luminuża ± %	440	35	440	35	440	40	
		15	20	15	20	15	20	

Qawwa luminuża ta' referenza: 440 u 35 lm b'madwar 13,5 V

Għan-noti ara l-iskeda P21/5W/2.

KATEGORIJA P21/5W — Skeda P21/5W/2

Noti

- (¹) Dawn il-qisien għandhom jiġu ċċekkjati permezz ta' "Sistema-Kaxxa". Ara l-iskedi P21/5W/2 u P21/5W/3. "x" u "y" jirreferu għall-filament ewlieni (wattage għoli), mhux għall-assi ta' referenza.
- (²) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament ewlieni (wattage għoli) minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi tal-pern ta' referenza.
- (³) f'din id-dehra, il-filamenti tat-tip 24 V jistgħu jkunu dritti jew f'forma ta' V. Dan għandu jiġi indikat fuq l-applikazzjoni għall-approvazzjoni. Jekk il-filamenti jkunu dritti, japplikaw ir-rekwiżiti għall-projezzjoni fuq l-iskrin. Jekk huma f'forma ta' V, it-truf ta' kull filament għandhom ikunu l-istess distanza fi ± 3 mm mill-pjan ta' referenza.

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk:

- (a) il-filament ewlieni (wattage għoli) huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi ta' referenza u tal-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fi $\pm 15^\circ$, għall-pjan li jgħaddi miċ-ċentri tal-pernijiet u tal-assi ta' referenza; u jekk
- (b) il-filament sekondarju (wattage baxx) huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-filament ewlieni, (wattage għoli), jekk il-bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti.

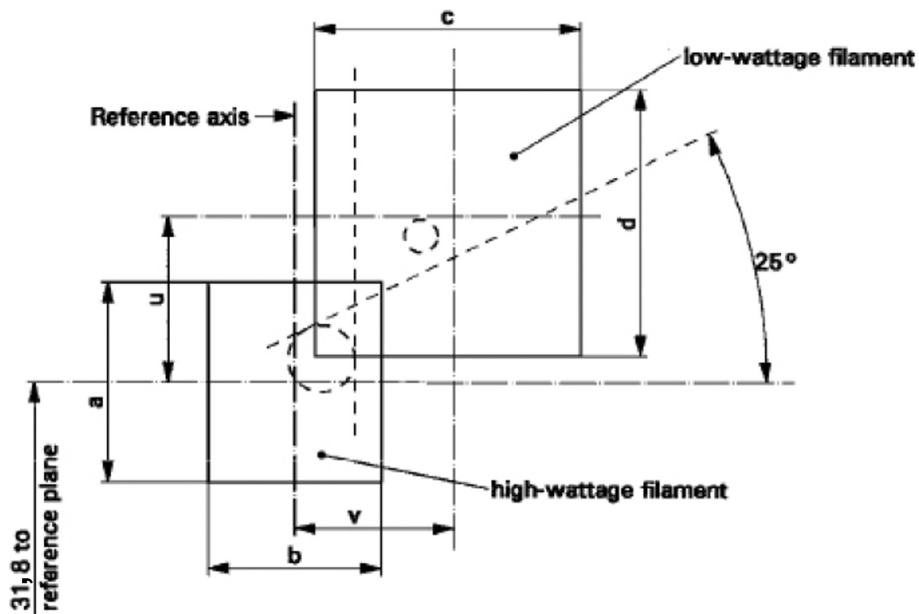
Il-proċedura u r-rekwiżiti għat-test

1. Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari. (jiġifieri 15°). Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament ewlieni mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojetata x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf ta' dak il-filament għandha tkun fil-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari.
2. Elevazzjoni mill-ġenb
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza f'pożizzjoni vertikali, il-pern ta' referenza fuq il-lemin u l-filament ewlieni mqiegħed b'mod li jidher minn tarfu:
 - 2.1. il-projezzjoni tal-filament ewlieni għandha tkun kompletament ġewwa rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "b", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - 2.2. il-projezzjoni tal-filament sekondarju għandha tkun:
 - 2.2.1. ġewwa rettangolu ta' wisa' "c" u għoli "d" ubiċ-ċentru tiegħu b'distanza "v" lejn il-lemin u b'distanza "u" 'l fuq mill-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament ewlieni;
 - 2.2.2. 'il fuq minn linja dritta tangenzjali għax-xifer ta' fuq tal-projezzjoni tal-filament ewlieni u tielgħa mix-xellug għal-lemin b'angolu ta' 25° .
 - 2.2.3. fuq in-naħa tal-lemin tal-projezzjoni tal-filament ewlieni.
3. Elevazzjoni minn quddiem
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher mid-direzzjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament ewlieni:
 - 3.1. il-projezzjoni tal-filament ewlieni għandha tkun kompletament ġewwa rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", iċċentrata fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - 3.2. iċ-ċentru tal-filament ewlieni ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza.
 - 3.3. iċ-ċentru tal-assi tal-filament sekondarju ma għandux jiġi spustat mill-assi ta' referenza b'aktar minn ± 2 mm ($\pm 0,4$ mm għal bozoz bil-filament standard).

KATEGORIJA P21/5W — Skeda P21/5W/3

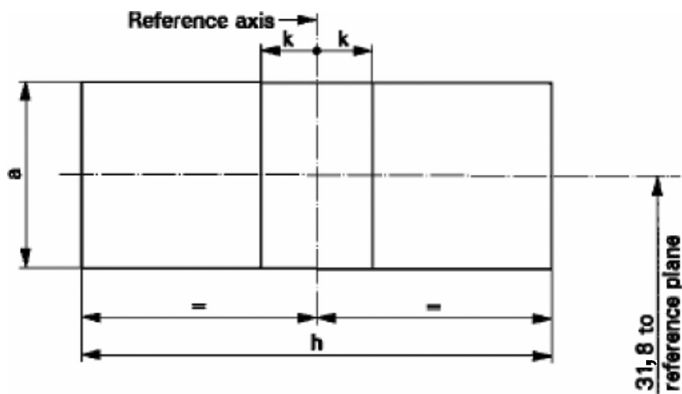
(Qisien f'mm)

Elevazzjoni mill-ġenb



Referenza	a	b	c	d	u	v
Qies	3,5	3,0	4,8		2,8	

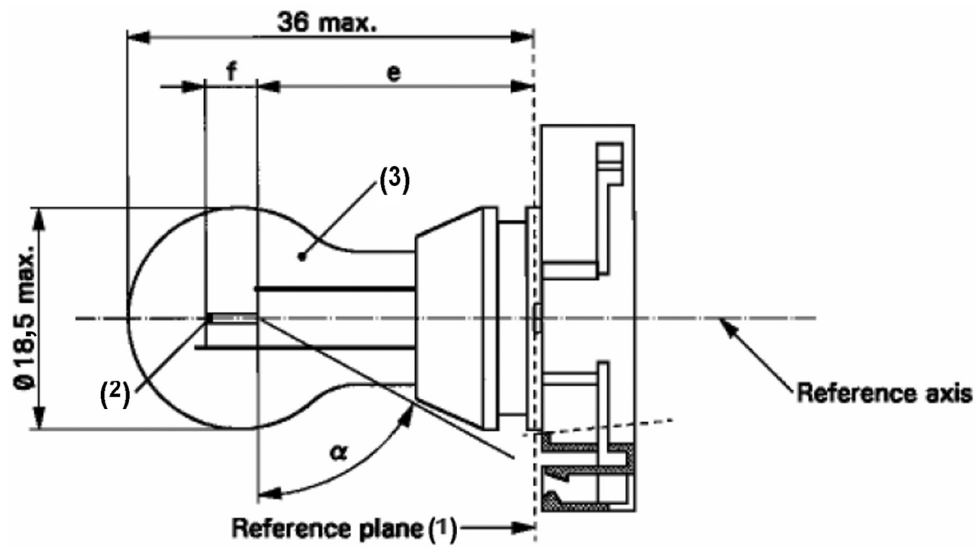
Elevazzjoni minn quddiem



Referenza	a	h	k
Qies	3,5	9,0	1,0

KATEGORIJI P24W, PX24W, PY24W, PR24W, PS24W, PSX24W, PSY24W u PSR24W — Skeda P24W/1

Din il-grafika hija mahsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



(1) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti ma' fejn jitqabbd il-howlder tal-kappa.

(2) Ma japplikaw l-ebda restrizzjonijiet attwali fuq id-dijamtru tal-filament iżda l-objettiv hu li $d_{mass} = 1,1$ mm.

(3) Id-dawl mormi minn bozoz ta' produzzjoni normali ghandu jkun abjad ghall-kategoriji P24W, PX24W, PS24W u PSX24W; ambra ghall-kategoriji PY24W u PSY24W; ahmar ghall-kategoriji PR24W u PSR24W. (ara wkoll in-nota 8)

KATEGORIJI P24W, PX24W, PY24W, PR24W, PS24W, PSX24W, PSY24W u PSR24W — Skeda P24W/2

Qisien f'mm ⁽⁴⁾		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
		min.	nom.	mass.	⁽⁸⁾
e ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾			24,0		24,0
f ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	P24W, PY24W, PR24W, PS24W, PSY24W, PSR24W		4,0		4,0
	PX24W, PSX24W		4,2		4,2
α ⁽⁷⁾		58,0°			58,0° min.

P24W	Kappa PGU20-3
PX24W	Kappa PGU20-7
PY24W	Kappa PGU20-4
PR24W	Kappa PGU20-6
PS24W	Kappa PG20-3
PSX24W	Kappa PG20-7
PSY24W	Kappa PG20-4
PSR24W	Kappa PG20-6

b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-127-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts		12	12
	Watts		24	24
Vultaġġ għat-test	Volts		13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts		25 mass.	25 mass.
	Qawwa luminuża	P24W PS24W	500 + 10 / - 20 %	
		PX24W PSX24W	500 + 10 / - 15 %	
		PY24W PSY24W	300 + 15 / - 25 %	
		PR24W PSR24W	115 + 15 / - 25 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar	12-ilV	Abjad: 345 lm		
	13,2 V	Abjad: 465 lm		
	13,5 V	Abjad: 500 lm Ambra: 300 lm Aħmar: 115 lm		

⁽⁴⁾ Għall-kategoriji PS24W, PSX24W, PSY24W u PSR24W, il-qisien għandhom jiġu ċċekkjati bl-O-ring imnehhija biex waqt l-ittestjar jiġi żgurat li l-immuntar ikun sar kif suppost.

⁽⁵⁾ Il-pożizzjoni tal-filament għandha tiġi ċċekkjata permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda P24W/3.

⁽⁶⁾ It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun perpendikolari għall-pjan li jgħaddi minn ġol-wajers li jwasslu l-kurrent kif muri fid-dijagramma fl-iskeda P24W/1, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

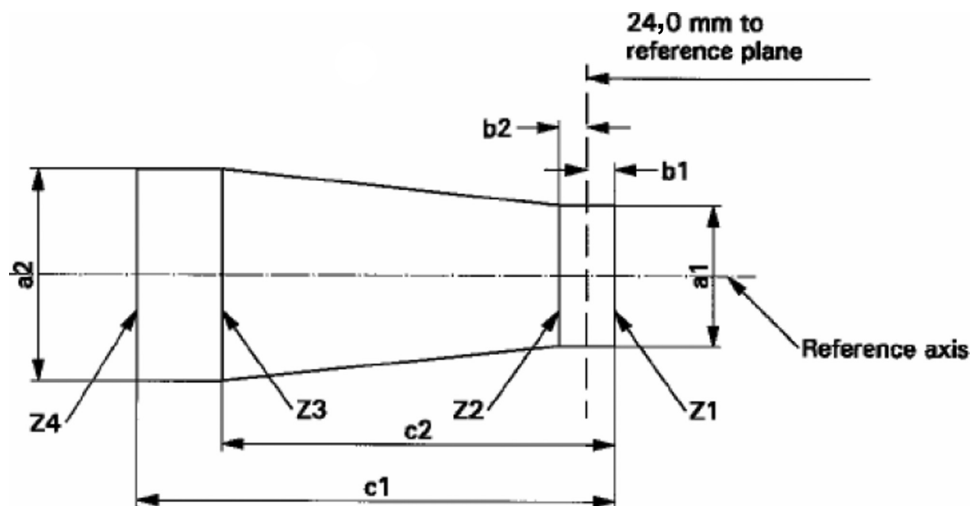
⁽⁷⁾ L-ebda parti mill-kappa lil hinn mill-pjan ta' referenza ma għandha tostakola l-angolu α. Il-bozza għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angolu $2\alpha + 180^\circ$.

⁽⁸⁾ Id-dawl mormi minn bozoz standard għandu jkun abjad għall-kategoriji P24W, PX24W, PS24W, PS24W u PSX24W; abjad jew ambra għall-kategoriji PY24W u PSY24W; abjad jew aħmar għall-kategoriji PR24W u PSR24W.

KATEGORIJI P24W, PX24W, PY24W, PR24W, PS24W, PSX24W, PSY24W u PSR24W — Skeda P24W/3

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



P24W, PY24W, PR24W, PS24W, PSY24W, PSR24W	a1	a2	b1, b2	c1	c2
Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	2,9	3,9	0,5	5,2	3,8
Bozoz bil-filament standard	1,5	1,7	0,25	4,7	3,8
PX24W, PSX24W	a1	a2	b1, b2	c1	c2
Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	1,9	1,9	0,35	5,0	4,0
Bozoz bil-filament standard	1,5	1,5	0,25	4,7	4,0

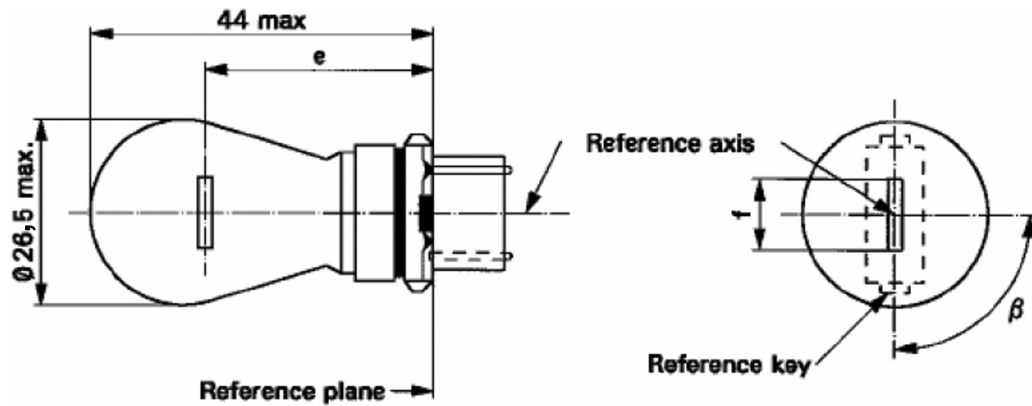
Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata f'zewġ pjanijiet reċiprokament perpendikolari, li wieħed minnhom ikun il-pjan li jgħaddi mill-wajers li jwasslu l-kurrent.

It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda P24W/2, nota ⁶, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

KATEGORIJA P27W — Skeda P27W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e		27,9 ⁽³⁾		27,9 ± 0,3
f			9,9	9,9 + 0 / - 2
Devjazzjoni laterali ⁽²⁾			⁽³⁾	0,0 ± 0,4
β	75° ⁽³⁾	90°	105° ⁽³⁾	90° ± 5°

Kappa W2.5x16d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-104-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	27	27
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	32,1 mass.	32,1 mass.
	Qawwa luminuża	475 ± 15 %	

Qawwa luminuża ta' referenza: 475 lm b'madwar 13,5 V

⁽¹⁾ L-assi ta' referenza huwa ddefinit fir-rigward tal-imqabad ta' referenza u huwa perpendikolari mal-pjan ta' referenza.

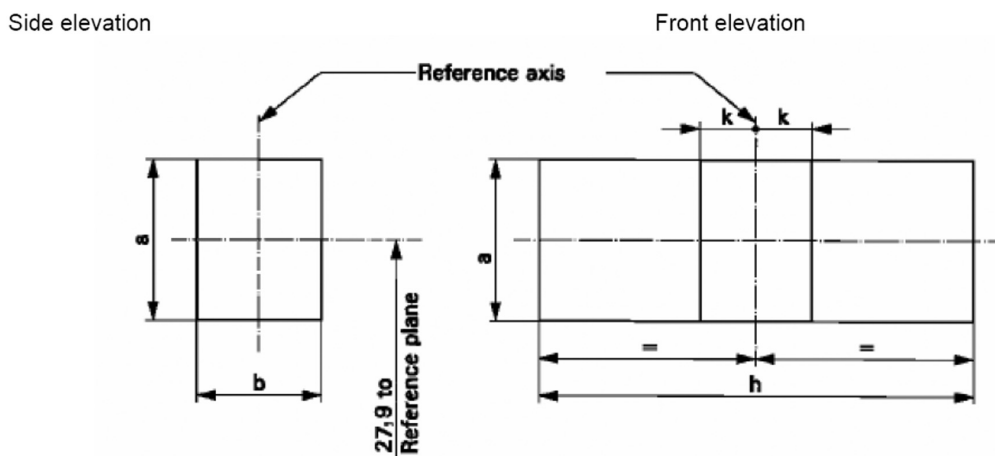
⁽²⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi li jghaddi mill-imqabad ta' referenza.

⁽³⁾ Ghandu jġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skeda P27W/2.

KATEGORIJA P27W — Skeda P27W/2

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fi $\pm 15^\circ$, għall-pjan li jgħaddi miċ-ċentri tal-imqabad u l-assi ta' referenza.



Referenza	a	b	h	k
Qies	3,5	3,0	11,9	1,0

Il-proċeduri u r-rekwiżiti għall-ittestjar.

1. Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari. Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojezzjoni x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf tal-filament għandha tinkiseb fi hdan il-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari.
2. Elevazzjoni mill-ġenb

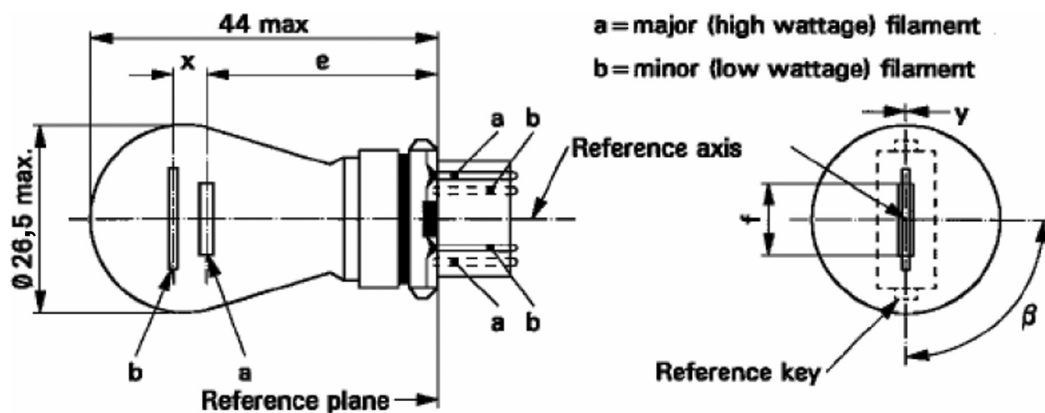
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza vertikali u l-filament li jidher minn tarfu, il-projezzjoni tal-filament għandha tkun kollha kemm hi ġewwa rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "b", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
3. Elevazzjoni minn quddiem

Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher f'direzzjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament:

 - 3.1. Il-projezzjoni tal-filament għandha tkun kollha kemm hi ġewwa rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
 - 3.2. Iċ-ċentru tal-filament ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza.

KATEGORIJA P27/7W — Skeda P27/7W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e		27,9 ⁽³⁾		27,9 ± 0,3
f			9,9	9,9 + 0 / - 2
Devjazzjoni laterali ⁽²⁾			⁽³⁾	0,0 ± 0,4
x ⁽⁴⁾	x ⁽⁴⁾	5,1 ⁽³⁾		5,1 ± 0,5
y ⁽⁴⁾		0,0 ⁽³⁾		0,0 ± 0,5
β	75° ⁽³⁾	90°	105° ⁽³⁾	90° ± 5°

Kappa W2.5x16q b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-104-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		12	
	Watts	27	7	27	7
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5		13,5	
Valuri oġġettivi	Watts	32,1 mass.	8,5 mass.	32,1 mass.	8,5 mass.
	Qawwa luminuża	475 ± 15 %	36 ± 15 %		

Qawwa luminuża ta' referenza: 475 u 36 lm b'madwar 13,5 V

⁽¹⁾ L-assi ta' referenza huwa ddefinit fir-rigward tal-imqabad ta' referenza u huwa perpendikolari mal-pjan ta' referenza.

⁽²⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament ewlieni (wattage għoli) minn żewġ pjani reciprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi li jgħaddi mill-imqabad ta' referenza.

⁽³⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skedi P27/7W/2 u 3.

⁽⁴⁾ "x" u "y" jirreferu għall-ispjatar tal-assi tal-filament sekondarju (wattage baxx) fir-rigward tal-assi tal-filament ewlieni (wattage għoli).

KATEGORIJA P27/7W — Skeda P27/7W/2

Rekwiziti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuza biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiziti, billi jiġi ċċekkjat jekk:

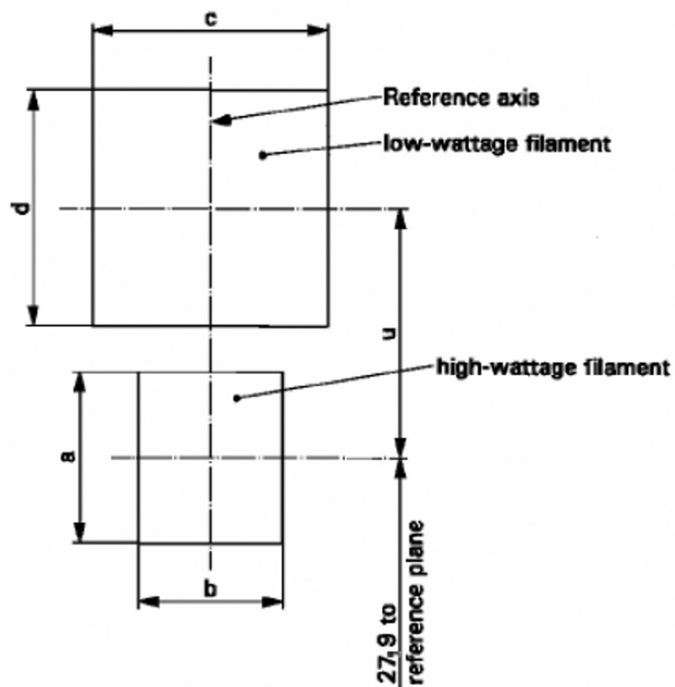
- (a) il-filament ewlieni (wattage għoli) huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi ta' referenza u tal-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fi $\pm 15^\circ$, għall-pjan li jgħaddi miċ-ċentri tal-imqabad u mill-assi ta' referenza; u jekk:
- (b) il-filament sekondarju (wattage baxx) huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-filament ewlieni, (wattage għoli).

Il-proċedura tat-test u r-rekwiziti.

1. Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari. Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament ewlieni mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojetata x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf ta' dak il-filament għandha tkun fil-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari.
2. Elevazzjoni mill-ġenb
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza f'pożizzjoni vertikali, il-maqbad ta' referenza fuq il-lemin u l-filament ewlieni mqiegħed b'mod li jidher minn tarfu:
 - 2.1. il-projezzjoni tal-filament ewlieni għandha tidhol kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u ta' wisa' "b", li ċ-ċentru tiegħu jkun fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - 2.2. toqgħod kollha kemm hi f' il-projezzjoni tal-filament sekondarju għandha tidhol kollha kemm hi f'rettangolu ta' wisa' "c" u għoli "d" u biċ-ċentru tagħha b'distanza "u" 'il fuq mill-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament ewlieni.
3. Elevazzjoni minn quddiem
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher f'direz-zjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament ewlieni:
 - 3.1. il-projezzjoni tal-filament ewlieni għandha tidhol kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", iċċentrata fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - 3.2. iċ-ċentru tal-filament ewlieni ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza;
 - 3.3. iċ-ċentru tal-assi tal-filament sekondarju ma għandux jiġi spustat mill-assi ta' referenza b'aktar minn ± 2 mm ($\pm 0,4$ mm għal bozoz bil-filament standard).

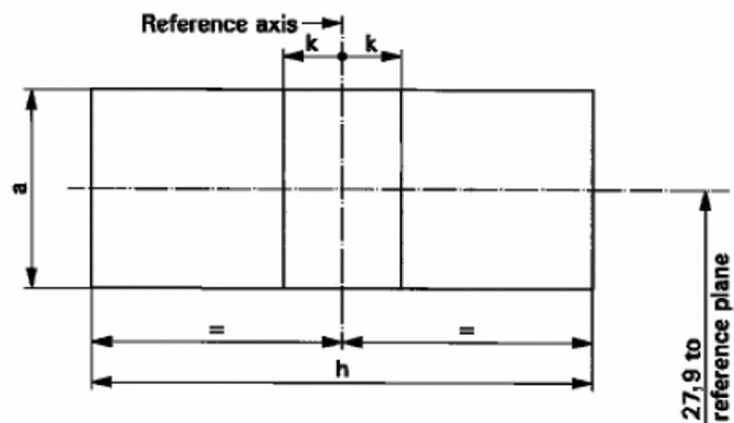
KATEGORIJA P27/7W — Skeda P27/7W/3

Elevazzjoni mill-genb



Referenza	a	b	c	d	u
Qisien	3,5	3,0	4,8		5,1

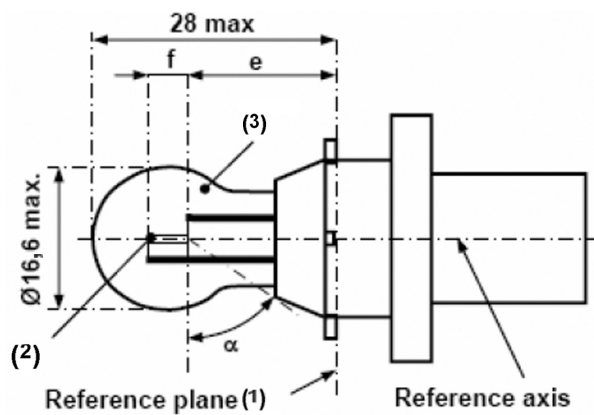
Elevazzjoni minn quddiem



Referenza	a	h	k
Qisien	3,5	11,9	1,0

KATEGORIJI PC16W, PCY16W U PCR16W — Skeda PC16W/1

Din il-grafika hija mahsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



(¹) Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti ma' fejn jitqabbd il-howlder tal-kappa.

(²) Ma japplikaw l-ebda restrizzjonijiet attwali fuq id-dijamtru tal-filament iżda l-objettiv hu li $d_{\text{mass}} = 1,1 \text{ mm}$.

(³) Id-dawl mormi minn bozoz ta' produzzjoni normali ghandu jkun abjad ghall-kategorija PC16W; ambra ghall-kategorija PCY16W; ahmar ghall-kategorija PCR16W. (ara wkoll in-nota 7).

KATEGORIJI PC16W, PCY16W U PCR16W — Skeda PC16W/2

Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	(⁷)
e (⁴) (⁵)		18,5		18,5
f (⁴) (⁵)		4,0		4,0 ± 0,2
α (⁶)	54°			54° min.

PC16W	Kappa PU20d-1	
PCY16W	Kappa PU20d-2	b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-157-1)
PCR16W	KappaPU20d-7	

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts		12	12
	Watts		16	16
Vultaġġ ghat-test	Volts		13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts		17 mass.	17 mass.
	Qawwa luminuża	PC16W	300 ± 15 %	
		PCY16W	180 ± 20 %	
		PCR16W	70 ± 20 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar			13,5 V	Abjad: 300 lm Ambra: 180 lm Aħmar: 70 lm

(⁴) Il-pożizzjoni tal-filament għandha tiġi ċċekkjata permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda PC16W/3.

(⁵) It-truf tal-filament huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun perpendikolari għall-pjan li jgħaddi minn ġol-wajers li jwasslu l-kurrent kif jidher fid-dijagramma fl-iskeda PC16W/1, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqsam l-assi tal-filament.

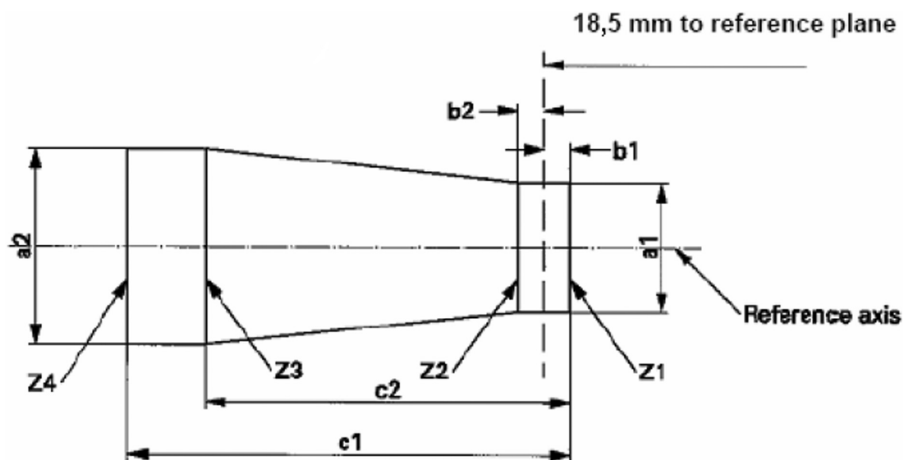
(⁶) L-ebda parti mill-kappa lil hinn mill-pjan ta' referenza ma għandha tostakola l-angolu α. Il-bozza għandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angolu 2α + 180°.

(⁷) Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad jew ambra għall-kategorija PC16W; abjad jew ambra għall-kategorija PCY16W; abjad jew aħmar għall-kategorija PCR16W.

KATEGORIJI PC16W, PCY16W U PCR16W — Skeda PC16W/3

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	a1	a2	b1, b2	c1	c2
Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	2,9	3,9	0,5	5,2	3,8
Bozoz bil-filament standard	1,5	1,7	0,25	4,7	3,8

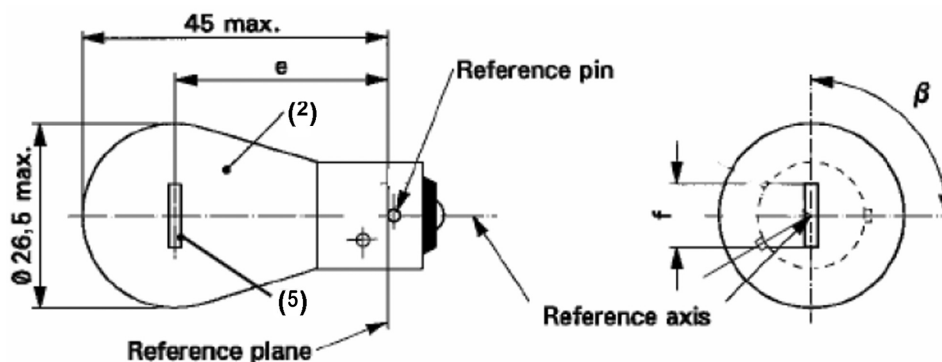
Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata f'zewġ pjanijiet reċiprokament perpendikolari, li wiehed minnhom ikun il-pjan li jgħaddi mill-wajers li jwasslu l-kurrent.

It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda PC16W/2, nota 5, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

KATEGORIJA PR21W — Skeda PR21W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
		min.	nom.	mass.	(⁴)
e	12-il V		31,8 (³)		31,8 ± 0,3
	24 V	30,8	31,8	32,8	
f	12-il V	5,5	6,0	7,0	6,0 ± 0,5
Devjazzjoni laterali (¹)	12-il V			(³)	0,3 mass
	24 V			1,5	
β		75°	90°	105°	90° ± 5°

Kappa BAW15s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-11E-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	24	12
	Watts	21		21
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	28,0	
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	29,7 mass.	26,5 mass.
	Qawwa luminuża	110 ± 20 %		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V:		Abjad: 460 lm Ahmar: 110 lm		

(¹) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reciprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi tal-pern ta' referenza.

(²) Id-dawl normi minn bozoz ta' produzzjoni normali għandu jkun ahmar (ara wkoll in-nota 4).3Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skeda P21W/2.

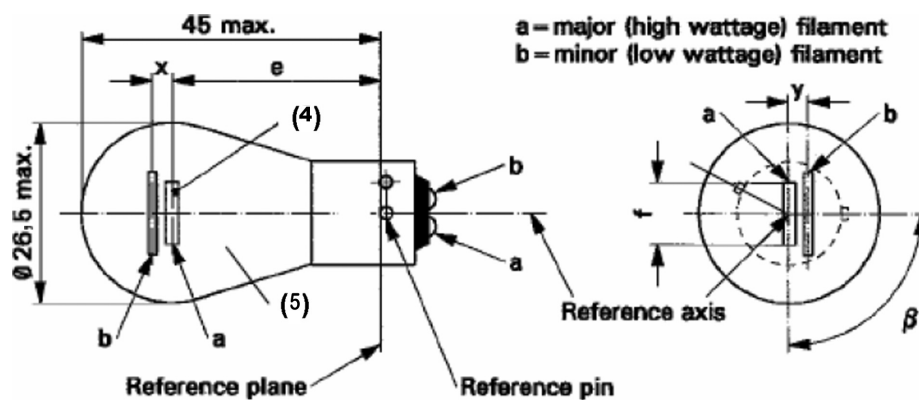
(³) Id-dawl normi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad jew ahmar.

(⁴) Id-dawl normi minn bozoz ta' produzzjoni normali għandu jkun ahmar (ara wkoll in-nota 4).

(⁵) F'din id-dehra, il-filament tat-tip 24 V jista' jkun dritt jew f'forma ta' V. Dan għandu jiġi indikat fuq l-applikazzjoni għall-approvazzjoni. Jekk ikun dritt, japplikaw ir-rekwiziti għall-projezzjoni fuq l-iskrin, skeda P21W/2. Jekk f'forma ta' V, it-truf tal-filament għandhom ikunu l-istess distanza fi ± 3 mm mill-pjan ta' referenza.

KATEGORIJA PR21/4W — Skeda PR21/4W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali ⁽⁵⁾			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	⁽⁶⁾
e		31,8 ⁽¹⁾		31,8 ± 0,3
f			7,0	7,0 + 0 / - 2
Devjazzjonijiet laterali			⁽¹⁾	0,3 mass. ⁽²⁾
x, y	⁽¹⁾			2,8 ± 0,5
β	75° ⁽¹⁾	90° ⁽¹⁾	105° ⁽¹⁾	90° ± 5°

Kappa BAU15d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-19-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		24 ⁽⁴⁾		12
	Watts	21	4	21	4	21 / 4
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,5		28,0		13,5
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	5,5 mass.	29,7 mass.	8,8 mass.	26,5 / 5,5 mass.
	Qawwa luminuża ± %	105	4	105	5	
		20	25	20	25	

Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V:
Abjad: 440 lm u 15 lm
Ahmar: 105 lm u 4 lm

⁽¹⁾ Dawn il-qisien għandhom jiġu ċċekkjati permezz ta' "Sistema-Kaxxa" ⁽²⁾ ibbażata fuq il-qisien u t-tolleranzi murija hawn fuq, "x" u "y" jirreferu għall-filament ewlieni (wattage għoli), mhux għall-assi ta' referenza. Għadhom qed jiġi kkunsidrati mezz biex tittejjeb il-preċiżjoni fit-tqeghid tal-filament u fl-immuntar tal-howlder tal-kappa.

⁽²⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament ewlieni minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi tal-pern ta' referenza.

⁽³⁾ Is-"Sistema-Kaxxa" hija l-istess bħal dik għall-bozza bil-filament P21/5W.

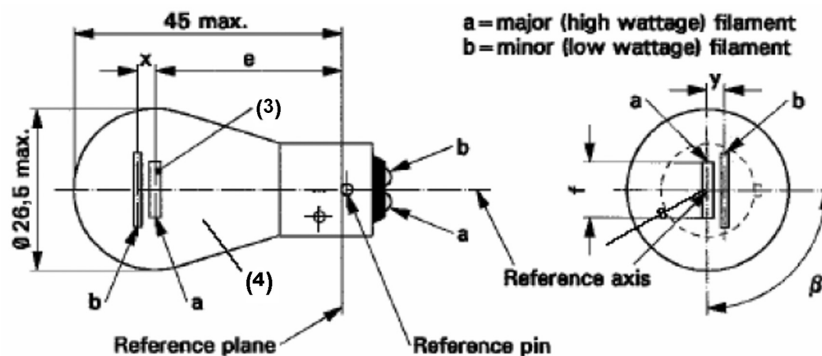
⁽⁴⁾ Il-bozza bil-filament 24-Volt mhijiex rakkomandata għal disinji ta' fanali godda.

⁽⁵⁾ Id-dawl mormi minn bozoz ta' produzzjoni normali għandu jkun ahmar (ara wkoll in-nota 6).

⁽⁶⁾ Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad jew ahmar.

KATEGORIJA PR21/5W — Skeda P21/5W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-filament



Qisien f'mm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali ⁽⁴⁾			Bozza bil-filament standard
		min.	nom.	mass.	⁽⁵⁾
e	12-il V		31,8 ⁽¹⁾		31,8 ± 0,3
	24 V	30,8	31,8	32,8	
f	12-il V			7,0	7,0 + 0 / - 2
Devjazzjoni laterali ⁽²⁾	12-il V			⁽¹⁾	0,3 mass.
	24 V			1,5	
x, y	12-il V		⁽¹⁾		2,8 ± 0,3
x	24 V ⁽³⁾	- 1,0	0	1,0	
y	24 V ⁽³⁾	1,8	2,8	3,8	
β		75°	90°	105°	90° ± 5°

Kappa BAW15d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-11E-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		24		12
	Watts	21	5	21	5	21 / 5
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5		28,0		13,5
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	6,6 mass.	29,7 mass.	11,0 mass.	26,5 u 6,6 mass.
	Qawwa luminuża ± %	105	8	105	10	
		20	25	20	25	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V:		Abjad: 440 lm u 35 lm Aħmar: 105 lm u 8 lm				

⁽¹⁾ Ara n-nota ta' qiegħ il-paġna 1 fl-iskeda P21/5W/2.

⁽²⁾ Ara n-nota ta' qiegħ il-paġna 2 fl-iskeda P21/5W/2.

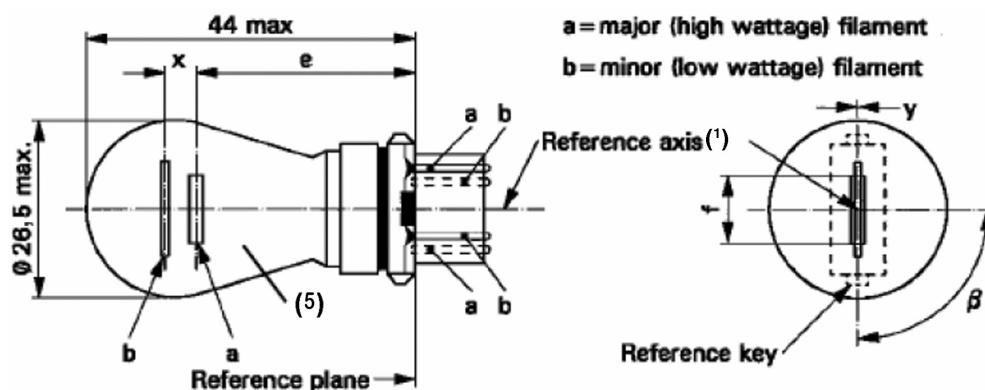
⁽³⁾ Ara n-nota ta' qiegħ il-paġna 3 fl-iskeda P21/5W/2.

⁽⁴⁾ Id-dawl mormi minn bozoz ta' produzzjoni normali għandu jkun aħmar (ara wkoll in-nota 5).

⁽⁵⁾ Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad jew aħmar.

KATEGORIJA PR27/7W — Skeda PR27/7W/1

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions (in mm) of the filament lamp.



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	(⁶)
e		27,9 (³)		27,9 ± 0,3
f			9,9	9,9 + 0 / - 2
Devjazzjoni laterali (²)			(³)	0,0 ± 0,4
x (⁴)		5,1 (³)		5,1 ± 0,5
y (⁴)		0,0 (³)		0,0 ± 0,5
β	75° (³)	90°	105° (³)	90° ± 5°

Kappa WU2.5x16 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (sheet 7004-104D-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		12	
	Watts	27	7	27	7
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,5		13,5	
Valuri oġġettivi	Watts	32,1 mass.	8,5 mass.	32,1 mass.	8,5 mass.
	Qawwa luminuża	110 ± 20 %	9 ± 20 %		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V:		Abjad: 475 u 36 lm Ahmar: 110 u 9 lm			

(¹) L-assi ta' referenza huwa ddefinit fir-rigward tal-imqabad ta' referenza u huwa perpendikolari mal-pjan ta' referenza.

(²) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament ewlieni (wattage gholi) minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi li jghaddi mill-imqabad ta' referenza.

(³) Ghandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skedi P27/7W/2 u 3.

(⁴) "x" u "y" jirreferu għall-ispustar tal-assi tal-filament sekondarju (wattage baxx) fir-rigward tal-assi tal-filament ewlieni (wattage gholi).

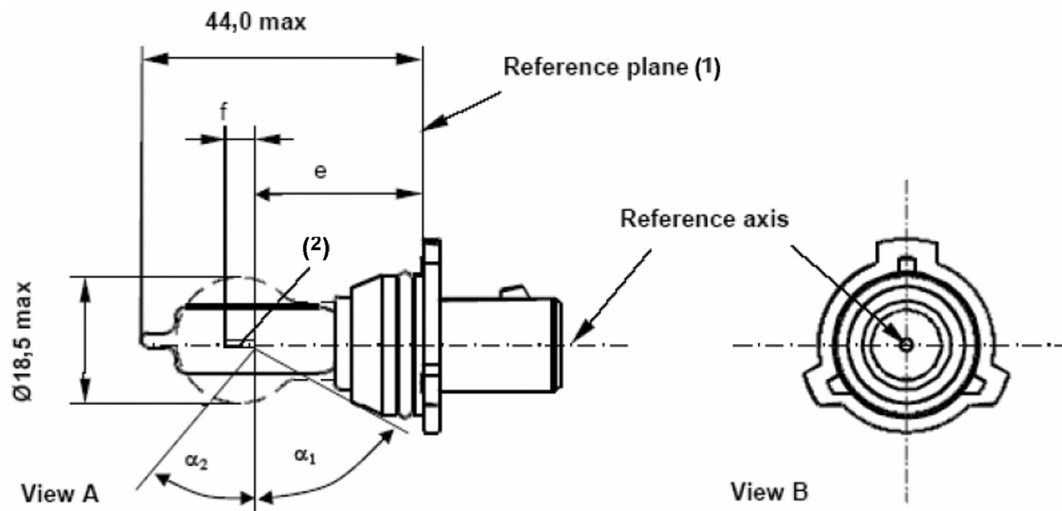
(⁵) Id-dawl normi minn bozoz ta' produzzjoni normali ghandu jkun ahmar (ara wkoll in-nota (⁶)).

(⁶) Id-dawl normi minn bozoz bil-filament standard ghandu jkun abjad jew ahmar.

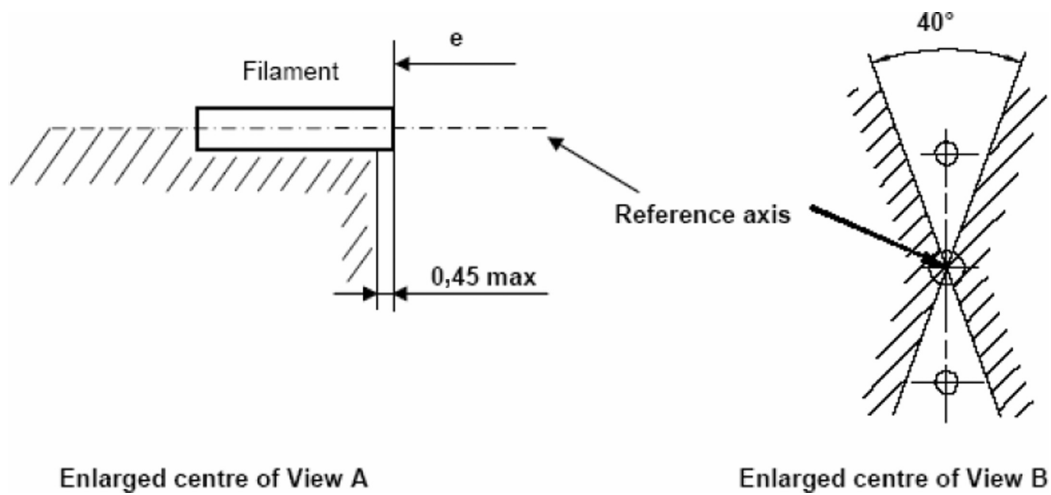
KATEGORIJA PSX26W — Skeda PSX26W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

Dijagramma 1

Disinn prinċipali ⁽¹⁾

Dijagramma 2

Żona ħielsa mill-metall ⁽³⁾

⁽¹⁾ Il-pjan ta' referenza huwa ddefinit mill-punti ma' fejn jitqabba il-howlder tal-kappa.

⁽²⁾ Ma japplikaw l-ebda restrizzjonijiet attwali fuq id-dijametru tal-filament iżda l-objettiv hu li $d_{mass} = 1,1$ mm.

⁽³⁾ Fiz-żona skura indikata fid-Dijagramma 2 ma għandux ikun hemm partijiet opakki ghajr id-dawriet tal-filament. Dan ir-rekwiżit japplika għall-korp rotazzjonali fl-angoli $\alpha_1 + \alpha_2$.

KATEGORIJA PSX26W — Skeda PSX26W/2

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	Bozza bil-filament standard
e ⁽⁵⁾	24,0 ⁽⁴⁾	24,0 ± 0,25
f ⁽⁵⁾	4,2 ⁽⁴⁾	4,2 ± 0,25
α1 ⁽⁶⁾	35,0° min.	35,0° min.
α2 ⁽⁶⁾	58,0° min.	58,0° min.
Kappa PG18.5d-3	b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-147-1)	

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Vultaġġ	V	12	12
	Wattage	W	26	26
Vultaġġ ghat-test		V	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Wattage	W	26 mass.	26 mass.
	Qawwa luminuża	lm	500	
		±	+ 10 % / - 10 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,2V				465 lm
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5V				500 lm

⁽⁴⁾ Ghandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda PSX26W/3.

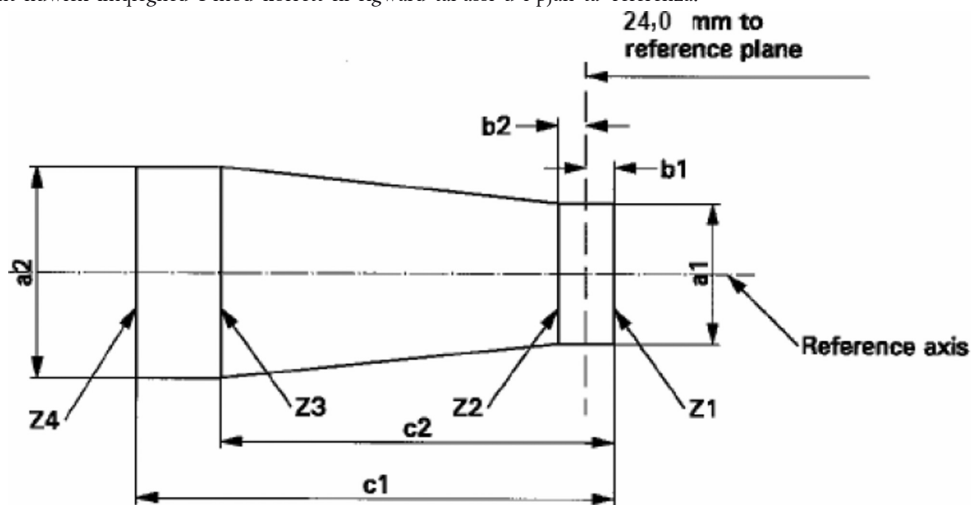
⁽⁵⁾ It-truf tal-filamenti huma ddefiniti bhala l-punti fejn, meta d-direzzjoni minn fejn issir l-osservazzjoni tkun perpendikolari għall-pjan li jghaddi minn ġol-wajers li jwasslu l-kurrent, il-projezzjoni tan-naha ta' barra tad-dawriet tat-tarf taqşam l-assi tal-filament.

⁽⁶⁾ L-ebda parti mill-kappa lil hinn mill-pjan ta' referenza ma ghandha tostakolal-angolu α2 kif muri fid-Diagramma 1 fl-iskeda PSX26W/1. Il-bozza ghandha tkun ottikament hielsa mit-tibdil fl-angoli α1 + α2. Dawn ir-rekwiziti japplikaw għaċ-ċirkonferenza kollha tal-bozza.

KATEGORIJA PSX26W — Skeda PSX26W/3

Rekwiziti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiziti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza.



	a1	a2	b1, b2	c1	c2
Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali	1,7	1,7	0,30	5,0	4,0
Bozoz bil-filament standard	1,5	1,5	0,25	4,7	4,0

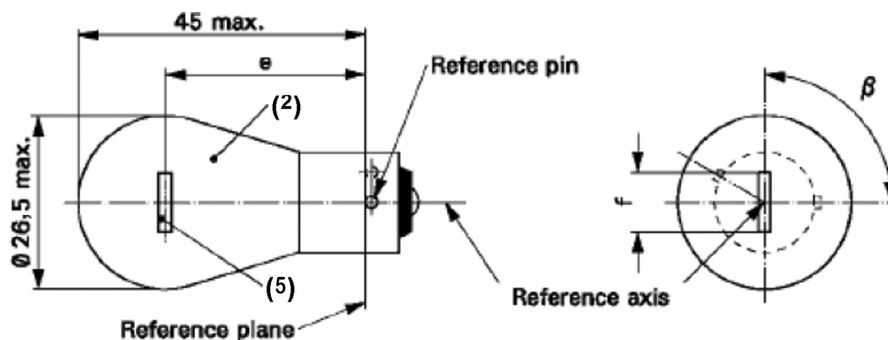
Il-pożizzjoni tal-filament tiġi ċċekkjata f'zewġ pjani jiet reċiprokament perpendikolari, li wieħed minnhom ikun il-pjan li jgħaddi mill-wajers li jwasslu l-kurrent.

It-truf tal-filament kif indikati fl-iskeda PSX26W/2, nota 4, għandhom ikunu bejn il-linji Z1 u Z2 u bejn il-linji Z3 u Z4.

Il-filament għandu jkun kompletament ġewwa l-limiti murija.

KATEGORIJA PY21W — Skeda PY21W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
		min.	nom.	mass.	(⁴)
e	12 V		31,8 (³)		31,8 ± 0,3
	24 V	30,8	31,8	32,8	
f	12 V			7,0	7,0 + 0 / - 2
Devjazzjonijiet laterali (¹)	12 V			(²)	0,3 mass.
	24 V			1,5	
β		75°	90°	105°	90° ± 5°

Kappa BAU15s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-19-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	24	12
	Watts	21		21
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,5	28,0	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	29,7 mass.	26,5 mass.
	Qawwa luminuża	280 ± 20 %		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13.5 V:	Abjad: 460 lm			
	Ambra: 280 lm			

(¹) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi tal-pern ta' referenza.

(²) Id-dawl normi minn bozoz ta' produzzjoni normali għandu jkun ambra (ara wkoll in-nota 4).

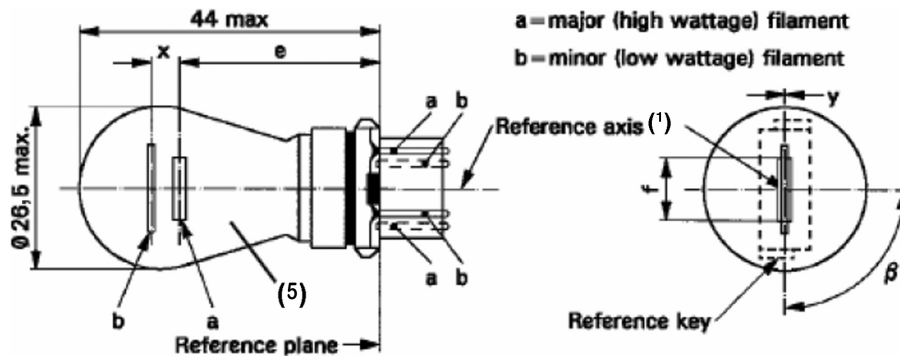
(³) Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skeda P21W/2.

(⁴) Id-dawl normi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun ambra jew abjad.

(⁵) F'din id-dehra, il-filament tat-tip 24 V jista' jkun dritt jew f'forma ta' V. Dan għandu jiġi indikat fuq l-applikazzjoni għall-approvazzjoni. Jekk ikun dritt, japplikaw ir-rekwiżiti għall-projezzjoni fuq l-iskrin, skeda P21W/2. Jekk ikun forma ta' V, it-truf tal-filament għandhom ikunu l-istess distanza fi ± 3 mm mill-pjan ta' referenza.

KATEGORIJA PY27/7W — Skeda PY27/7W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	(6)
e		27,9 (3)		27,9 ± 0,3
f			9,9	9,9 + 0 / - 2
Devjazzjoni laterali (2)			(3)	0,0 ± 0,4
x (4)		5,1 (3)		5,1 ± 0,5
y (4)		0,0 (3)		0,0 ± 0,5
β	75° (3)	90°	105° (3)	90° ± 5°

Kappa WX2.5x16q b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-104A-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		12	
	Watts	27	7	27	7
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5		13,5	
Valuri oġġettivi	Watts	32,1 mass.	8,5 mass.	32,1 mass.	8,5 mass.
	Qawwa luminuża	280 ± 15 %	21 ± 15 %		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V:		Abjad: 475 u 36 lm Ambra: 280 u 21 lm			

(1) L-assi ta' referenza huwa ddefinit fir-rigward tal-imqabad ta' referenza u huwa perpendikolari mal-pjan ta' referenza.

(2) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament ewlieni (wattage għoli) minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma filhom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi li jgħaddi mill-imqabad ta' referenza.

(3) Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa", skedi P27/7W/2 u 3.

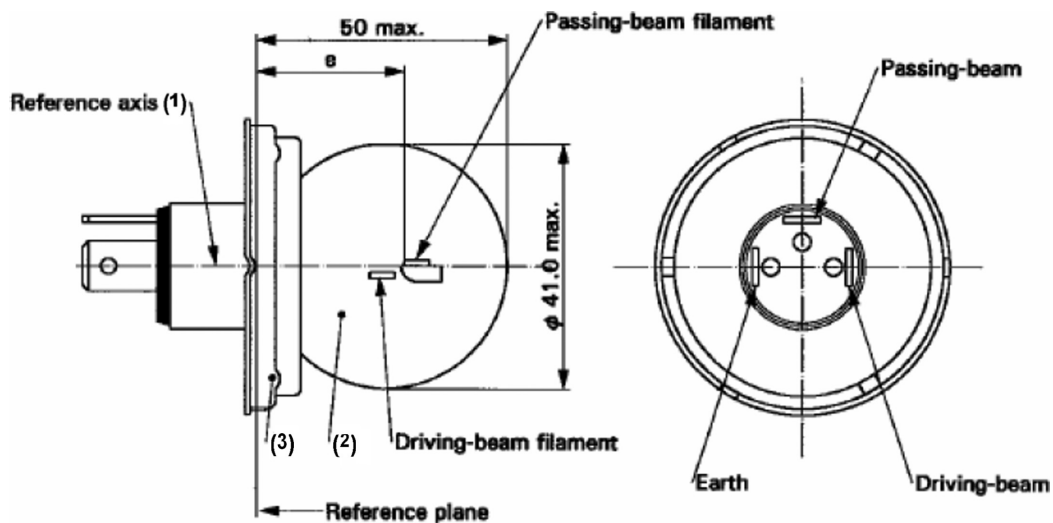
(4) "x" u "y" jirreferu għall-ispustar tal-assi tal-filament sekondarju (wattage baxx) fir-rigward tal-assi tal-filament ewlieni (wattage għoli).

(5) Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun ambra (ara wkoll in-nota 6).

(6) Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun ambra jew abjad.

KATEGORIJA R2 — Skeda R2/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

		Bozza bil-filament ta' produzzjoni normali						Bozza bil-filament standard	
Valuri massimi oggettivi	Volts	6 ⁽⁴⁾		12 ⁽⁴⁾		24 ⁽⁴⁾		12 ⁽⁴⁾	
	Watts	45	40	45	40	55	50	45	40
Vultaġġ għat-test	Volts	6,3		13,2		28,0		13,2	
Valuri oggettivi	Watts	53 mass.	47 mass.	57 mass.	51 mass.	76 mass.	69 mass.	52 + 0 % - 10 %	46 ± 5 %
	Qawwa luminuża	720 min.	570 ± 15 %	860 min.	675 ± 15 %	1 000 min.	860 ± 15 %		
Il-kejl luminuża ⁽⁵⁾	tal-qawwa	—	450	—	450	—	450		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 12-il V								700	450

⁽¹⁾ L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jgħaddi miċ-centru tad-dijametru tal-kappa ta' 45 mm.

⁽²⁾ Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

⁽³⁾ L-ebda parti tal-kappa ma għandha, b'rifless tad-dawl mormi mill-filament tar-raġġ il-baxx, tarmi raġġ tiela' mhux iċċentrat meta l-bozza bil-filament tkun fil-pożizzjoni normali tat-thaddim fuq il-vettura

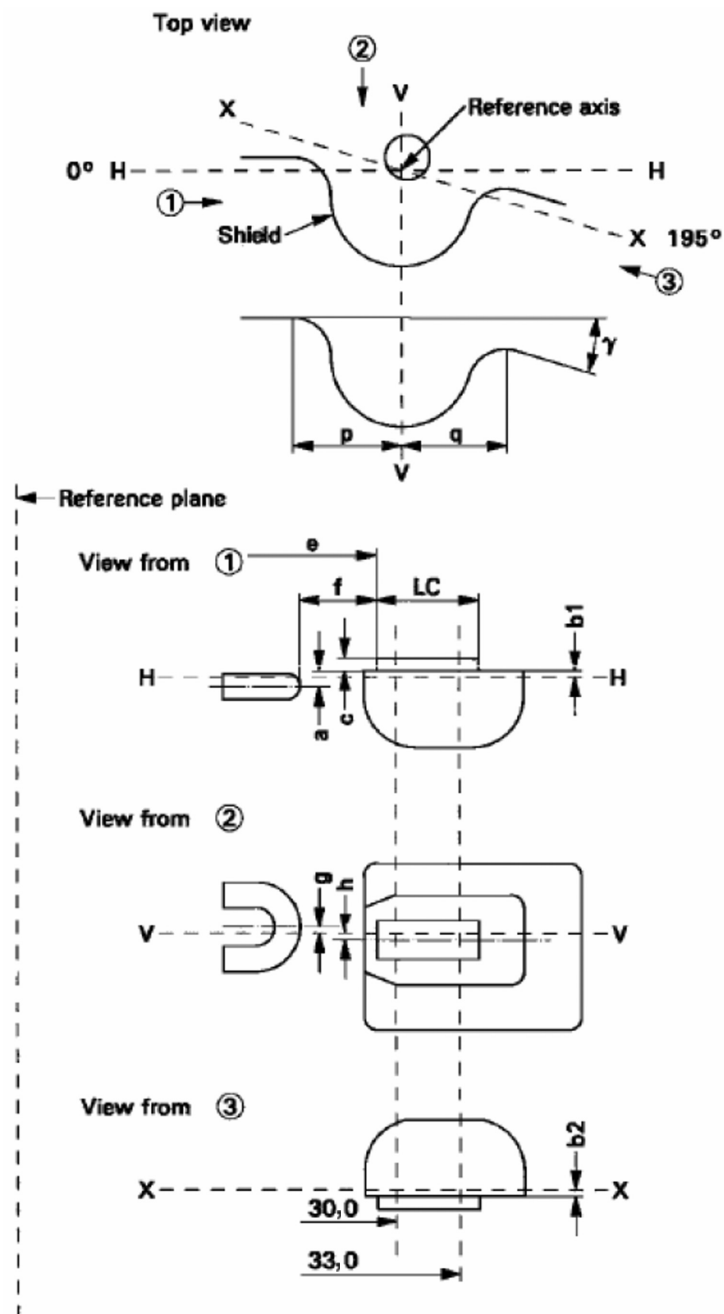
⁽⁴⁾ Il-valuri indikati fuq ix-xellug u l-lemin jirreferu għall-filament tar-raġġ tas-sewqan u għall-filament tar-raġġ il-baxx rispettivament.

⁽⁵⁾ Il-qawwa luminuża għall-kejl għandha tkun kif stabbilit fil-paragrafu 3.9. ta' dan ir-Regolament.

KATEGORIJA R2 — Skeda R2/2

Pożizzjoni u qisien (fmm) tal-ilqugh u tal-filamenti

Dawn id-disinjji mhumiex obligatorji fir-rigward tad-disinn tal-ilqugh u tal-filamenti



KATEGORIJA R2 — Skeda R2/3

POŻIZZJONI U QISIEN TAL-ILQUGH U TAL-FILAMENTI ⁽¹⁾					
Qisien f'mm		Tolleranza			
		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali		Bozza bil-filament standard	
		6 V	12 V	24 V	12 V
a		0,60		± 0,35	± 0,15
b1 / 30,0 ⁽²⁾ b1 / 33,0		0,20 b1 / 30,0 mv ⁽³⁾		± 0,35	± 0,15
b2 / 30,0 ⁽²⁾ b2 / 33,0		0,20 b2 / 30,0 mv ⁽³⁾		± 0,35	± 0,15
c / 30,0 ⁽²⁾ c / 33,0		0,50 c / 30,0 mv ⁽³⁾		± 0,30	± 0,15
e	6 V, 12 V 24 V	28,5 28,8		± 0,35	± 0,15
f	6 V, 12 V 24 V	1,8 2,2		± 0,40	± 0,20
g		0		± 0,50	± 0,30
h / 30,0 ⁽²⁾ h 33,0		0 h / 30,0 mv ⁽³⁾		± 0,50	± 0,30
l / 2 (p – q)		0		± 0,60	± 0,30
lc		5,5		± 1,50	± 0,50
γ ⁽⁴⁾		15° nom.			

Kappa P45t-41 b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-95-5)

⁽¹⁾ Il-pożizzjoni u l-qisien tal-ilqugh u l-filamenti għandhom jiġu ċċekkjati permezz tal-metodu tal-kejl, kif deskritt fil-Pubblikazzjoni IEC 60809.

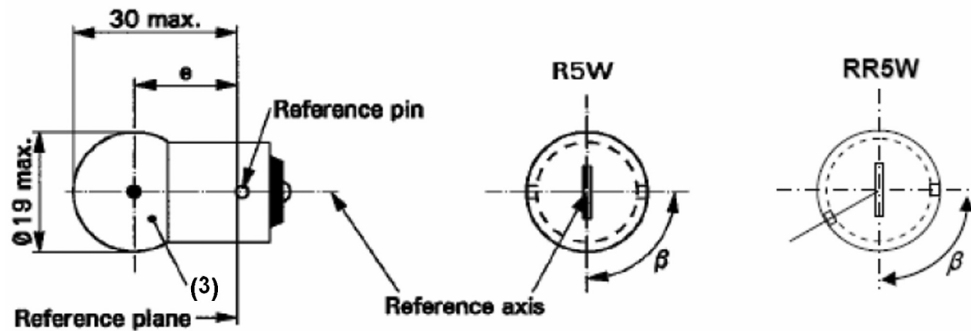
⁽²⁾ Għandhom jitkejlu mad-distanza mill-pjan ta' referenza indikat f'mm wara l-istrowk

⁽³⁾ mv = valur imkejjel.

⁽⁴⁾ The angle γ is only for shield design and has not to be checked on finished filament lamps.

KATEGORIJA R5W u RR5W — Skeda R5W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	(⁴)
e	17,5	19,0	20,5	19,0 ± 0,3
Devjazzjoni laterali (²)			1,5	0,3 mass.
β	60°	90°	120°	90° ± 5°
Ka- R5W:	BA15s	b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061		(skeda 7004-11A-9) (¹)
PPa: RR5W:	BAW15s			(skeda 7004-19-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6 (⁵)	12	24	12
	Watts	5			5
Vultaġġ għat-test	Volts	6,75	13,5	28,0	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	5,5 mass.		7,7 mass.	5,5 mass.
	Qawwa	R5W	50 ± 20 %		
	luminuża	RR5W	(⁵)	12 ± 25 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V:		Abjad: 50 lm Aħmar: 2 lm			

(¹) Filament lamps with cap BA15d may be used for special purposes; they have the same dimensions.

(²) Maximum lateral deviation of filament centre from two mutually perpendicular planes both containing the reference axis and one containing the axis of the reference pin.

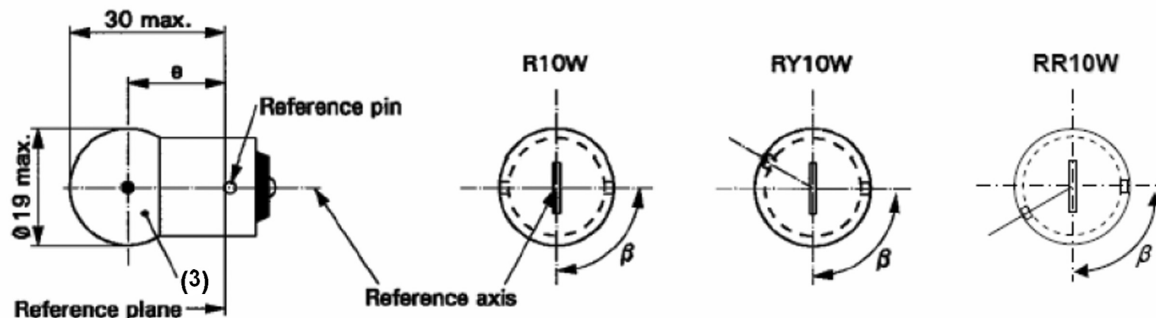
(³) Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad għall-kategorija R5W; abjad jew aħmar għall-kategorija RR5W.

(⁴) Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun abjad għall-kategorija R5W u aħmar għall-kategorija RR5W (ara wkoll in-nota 4).

(⁵) Mhu speċifikat l-ebda tip ta' vultaġġ massimu 6V fi hdan RR5W.

KATEGORIJI R10W, RY10W U RR10W — Skeda R10W/1

Din il-grafika hija mahsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament.



Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	(⁴)
e	17,5	19,0	20,5	19,0 ± 0,3
Devjazzjoni laterali (²)			1,5	0,3 mass.
β	60°	90°	120°	90° ± 5°

Ka- R10W:	BA15s	b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061	(skeda 7004-11A-9) (¹)
PPa: RY10W:	BAU15s		(sheet 7004-19-2)
RR10W:	BAW15s		(skeda 7004-11E-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6 (³)	12	24	12	
	Watts	10			10	
Vultaġġ ghat-test	Volts	6,75	13,5	28	13,5	
Valuri oġġettivi	Watts	R10W RY10W	11 mass.		14 mass.	11 mass.
		RR10W	(⁵)	11 mass.		11 mass.
	Qawwa luminuża	R10W	125 ± 20 %			
		RY10W	75 ± 20 %			
	RR10W	(⁵)	30 ± 25 %			
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V:		Abjad: 125 lm Ambra: 75 lm Ahmar: 30 lm				

(¹) Bozoz bil-filament R10W b'kappa BA15d jistghu jintużaw ghal ghanijiet speċjali; ghandhom l-istess qisien.

(²) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi tal-pern ta' referenza.

(³) Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali ghandu jkun abjad ghall-kategorija R10W, ambra ghall-kategorija RY10W u ahmar ghall-kategorija RR10W (ara wkoll in-nota 4).

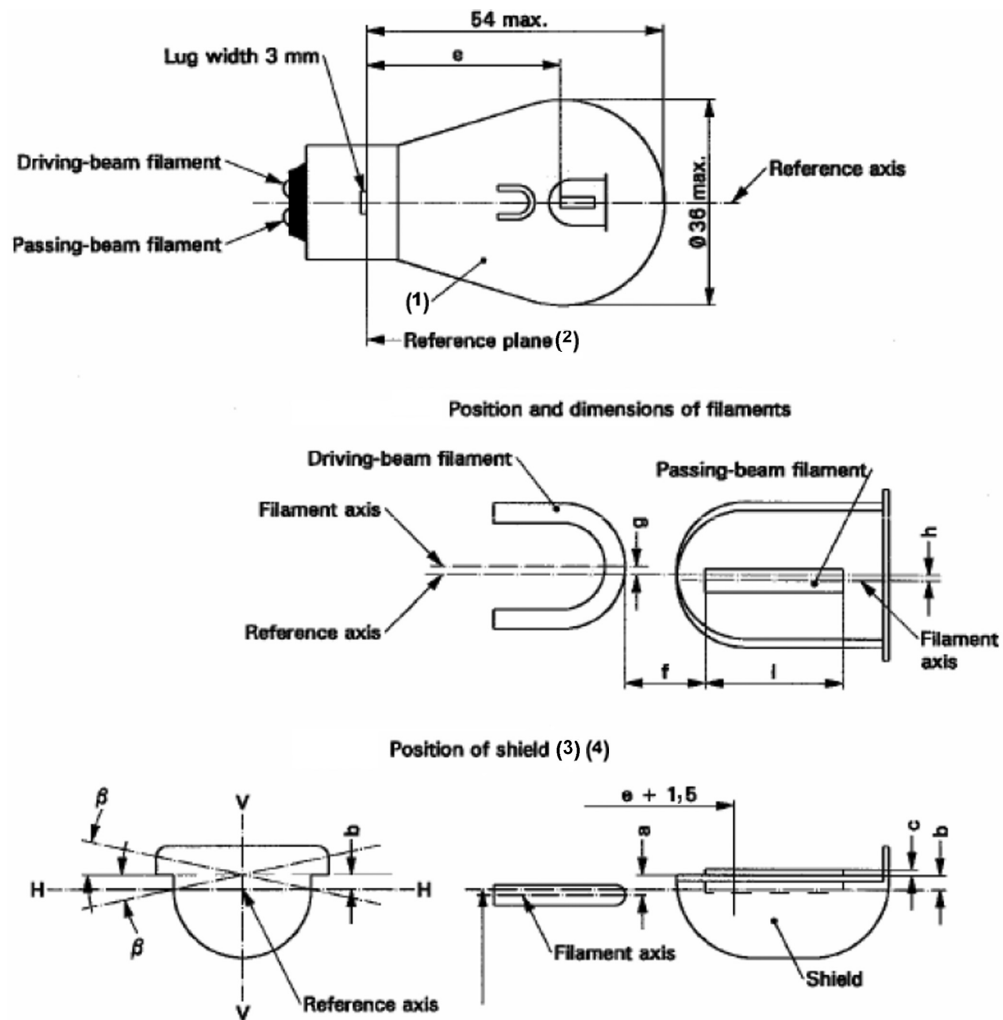
(⁴) Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard ghandu jkun abjad ghall-kategorija R10W; abjad jew ambra ghall-kategorija RY10W; abjad jew ahmar ghall-kategorija RR10W.

(⁵) Mhu speċifikat l-ebda tip ta' vultaġġ massimu 6V fi hdan RR10W

KATEGORIJI S1 u S2 — Skeda S1/S2/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f mm) tal-bozza bil-filament.

BOZOZ BIL-FILAMENT (FANALI) GHALL-MUTURI



(1) Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

(2) Il-pjan ta' referenza huwa perpendikolari għall-assi ta' referenza u jmiss is-superfiċje ta' fuq tal-maqbad b'wisa' ta' 4.5 mm.

(3) Il-pjan V-V fi h l-assi ta' referenza u l-linja taċ-ċentru tal-imqabad.

(4) Il-pjan H-H (il-pożizzjoni normali tal-ilqugh) huwa perpendikolari għall-pjan V-V u fi h l-assi ta' referenza.

KATEGORIJI S1 u S2 — Skeda S1/S2/2

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	32,35	32,70	33,05	32,7 ± 0,15
f	1,4	1,8	2,2	1,8 ± 0,2
l	4,0	5,5	7,0	5,5 ± 0,5
c ⁽⁵⁾	- 0,2	0,5	0,8	0,5 ± 0,15
b ⁽⁵⁾	- 0,15	0,2	0,55	0,2 ± 0,15
a ⁽⁵⁾	0,25	0,6	0,95	0,6 ± 0,15
h	- 0,5	0	0,5	0 ± 0,2
g	- 0,5	0	0,5	0 ± 0,2
β ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	- 2°30'	0°	+ 2°30'	0° ± 1°

Kappa BA20d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-12-7)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	S1	6 ⁽⁷⁾		12 ⁽⁷⁾		6	
		S2					12	
	Watts	S1	25	25	25	25	25	25
		S2	35	35	35	35	35	35
Vultaġġ ghat-test	Volts	S1	6,75		13,5		6,75	
		S2	6,3		13,5		13,5	
Valuri oġġettivi	Watts	S1	25 ± 5 %	25 ± 5 %	25 ± 5 %	25 ± 5 %	25 ± 5 %	25 ± 5 %
		S2	35 ± 5 %	35 ± 5 %	35 ± 5 %	35 ± 5 %	35 ± 5 %	35 ± 5 %
	Qawwa luminuża	S1	435 ± 20 %	315 ± 20 %	435 ± 20 %	315 ± 20 %		
		S2	650 ± 20 %	465 ± 20 %	650 ± 20 %	465 ± 20 %		
Qawwa luminuża ta' referenza	S1	b'madwar			6 V	398	284	
					12 V	568	426	
	S2	b'madwar			13,2 V	634	457	
					13,5 V	650	465	

⁽⁵⁾ Il-qisien a, b, c u β jirreferu għal pjan parallel mal-pjan ta' referenza u li jaqta' z-żewġ truf tal-ilqugh f'distanza ta' e + 1.5 mm.

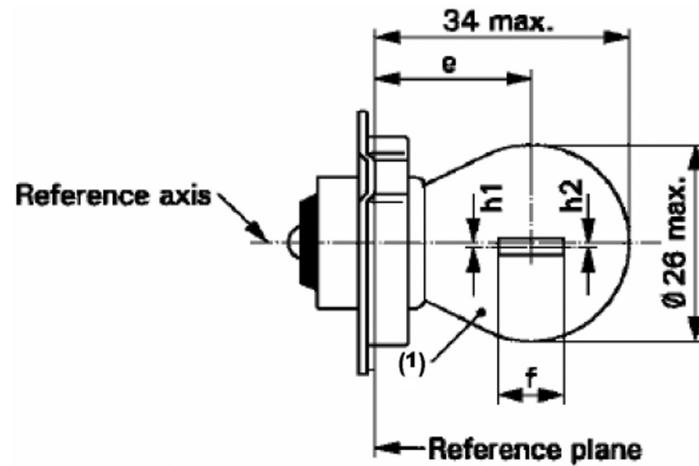
⁽⁶⁾ Devjazzjoni angolari permissibbli tal-pożizzjoni tal-pjan tal-ilqugh mill-pożizzjoni normali.

⁽⁷⁾ Il-valuri indikati fil-kolonna tax-xellug jirreferu għall-filament tar-raġġ tas-sewqan. Il-valuri indikati fil-kolonna tal-lemin huma relatati mal-filament tar-raġġ il-baxx.

KATEGORIJA S3 — Skeda S3/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

BOZZA BIL-FILAMENT GHALL-MOTORINI (MOPEDS)



Qisien f'mm		Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
		min.	nom.	mass.	
e ⁽²⁾		19,0	19,5	20,0	19,5 ± 0,25
f	6 V			3,0	2,5 ± 0,5
	12 V			4,0	
h1, h2 ⁽³⁾		- 0,5	0	0,5	0 ± 0,3

Kappa P26s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-36-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6	12	6
	Watts	15		15
Vultaġġ għat-test	Volts	6,75	13,5	6,75
	Watts	15 ± 6 %		15 ± 6 %
Valuri oġġettivi	Qawwa luminuża	240 ± 15 %		

Qawwa luminuża ta' referenza: 240 lm b'madwar 6.75 V

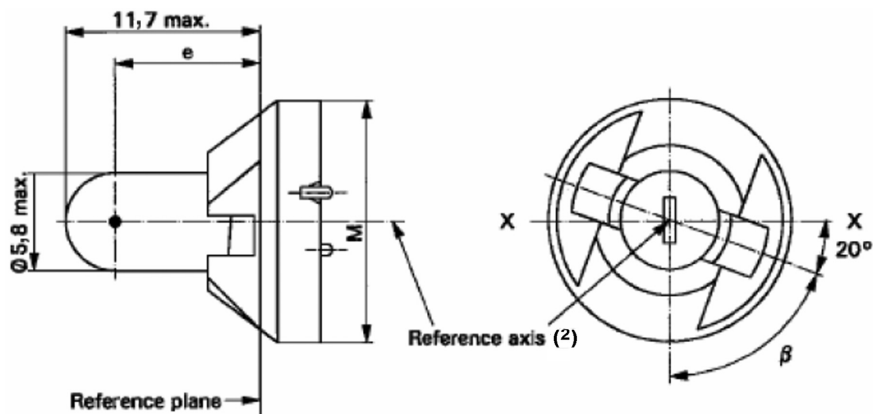
⁽¹⁾ Il-kulur tad-dawl mormi għandu jkun abjad jew isfar selettiv.

⁽²⁾ Distanza relatata maċ-ċentru luminuż.

⁽³⁾ Devjazzjoni laterali tal-assi tal-filament fir-rigward tal-assi ta' referenza. Ikun biżżejjed jekk din id-devjazzjoni tiġi ċċekkjata f'zewġ pjani reċiprokament perpendikolari.

KATEGORIJA T1.4W — Skeda T1.4W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament.



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	7,6	8,3	9,0	$8,3 \pm 0,35$
Devjazzjonijiet laterali ⁽¹⁾			0,7	0,35 mass.
β	55°	70°	85°	$70^\circ \pm 5^\circ$

Kappa P11.5d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-79-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	1,4	1,4
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	1,54 mass.	1,54 mass.
	Qawwa luminuża	$8 \pm 15\%$	

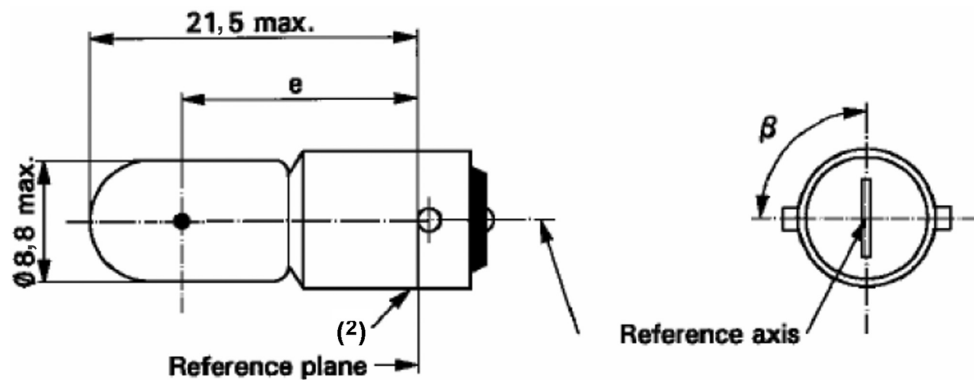
Qawwa luminuża ta' referenza: 8 lm b'madwar 13,5 V

⁽¹⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

⁽²⁾ L-assi ta' referenza huwa perpendikolari għall-pjan ta' referenza u jgħaddi miċ-ċentru taċ-ċirku ta' dijametru "M".

KATEGORIJA T4W — Skeda T4W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament.



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	13,5	15,0	16,5	15,0 ± 0,3
Devjazzjonijiet laterali ⁽¹⁾			1,5	0,5 max
β		90°		90° ± 5°

Kappa BA9s b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-14-9)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6	12	24	12
	Watts	4			4
Vultaġġ għat-test	Volts	6,75	13,5	28,0	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	4,4 mass.		5,5 mass.	4,4 mass.
	Qawwa luminuża	3 ± 20 %			

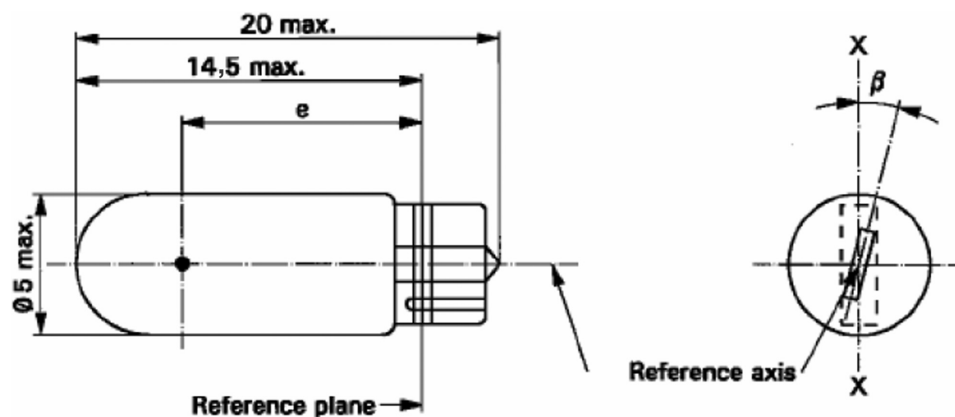
Reference luminous flux: 35 lm at approximately 13,5 V

⁽¹⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi tal-pernijiet.

⁽²⁾ Fuq it-tul kollu tal-kappa, ma għandu jkun hemm l-ebda projezzjonijiet jew saldaturi li jestendu lil hinn mid-dijametru massimu permissibbli tal-kappa.

KATEGORIJA W2.3W — Skeda W2.3W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	10,3	10,8	11,3	10,8 ± 0,3
Devjazzjonijiet laterali ⁽¹⁾			1,0	0,5 max
β	- 15°	0°	+ 15°	0° ± 5°

Kappa W2x4.6d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-94-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

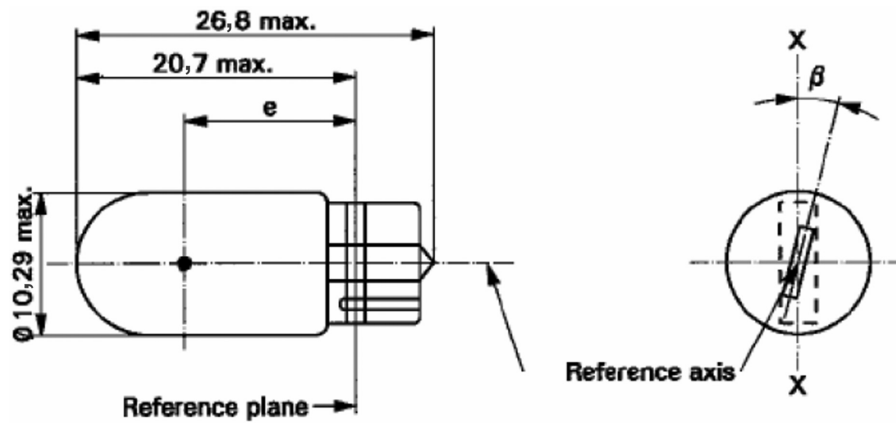
Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	2,3	2,3
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	2,5 mass.	2,5 mass.
	Qawwa luminuża	18,6 ± 20 %	

Qawwa luminuża ta' referenza: 18,6 lm b'madwar 13,5 V

⁽¹⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

KATEGORIJA W3W — Skeda W3W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	11,2	12,7	14,2	12,7 ± 0,3
Devjazzjonijiet laterali (1)			1,5	0,5 max
β	- 15°	0°	+ 15°	0° ± 5°

Kappa W2.1x9.5d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-91-3)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

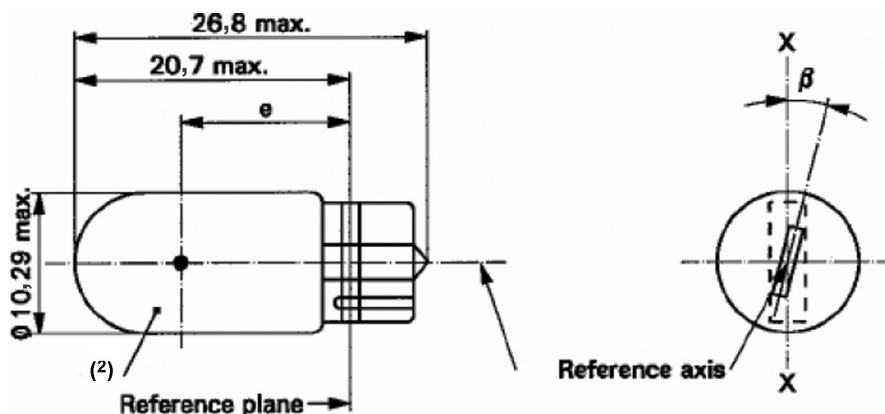
Valuri massimi	Volts	6	12	24	12
	Watts	3			3
Vultaġġ għat-test	Volts	6,75	13,5	28,0	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	3,45 mass.		4,6 mass.	3,45 mass.
	Qawwa luminuża	22 ± 30 %			

Qawwa luminuża ta' referenza: 22 lm b'madwar 13,5 V

(1) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wieħed li fih l-assi X-X.

KATEGORIJI W5W, WY5W u WR5W — Skeda W5W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	(³)
e	11,2	12,7	14,2	12,7 ± 0,3
Devjazzjonijiet laterali (¹)			1,5	0,5 mass.
β	- 15°	0°	+ 15°	0° ± 5°

Kappa W2.1x9.5d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-91-3)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	6 (⁴)	12	24	12
	Watts	5			5
Vultaġġ għat-test	Volts	6,75	13,5	28,0	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	5,5 mass.		7,7 mass.	5,5 mass.
	Qawwa luminuża	W5W	50 ± 20 %		
		WY5W	30 ± 20 %		
WR5W		(⁴)	12 ± 25 %		

Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V: Abjad: 50 lm
Ambra: 30 lm
Ahmar: 12 lm

(¹) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

(²) Id-dawl normi minn bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun abjad għall-kategorija W5W, ambra għall-kategorija WY5W u ahmar għall-kategorija WR5W (ara wkoll in-nota 3).

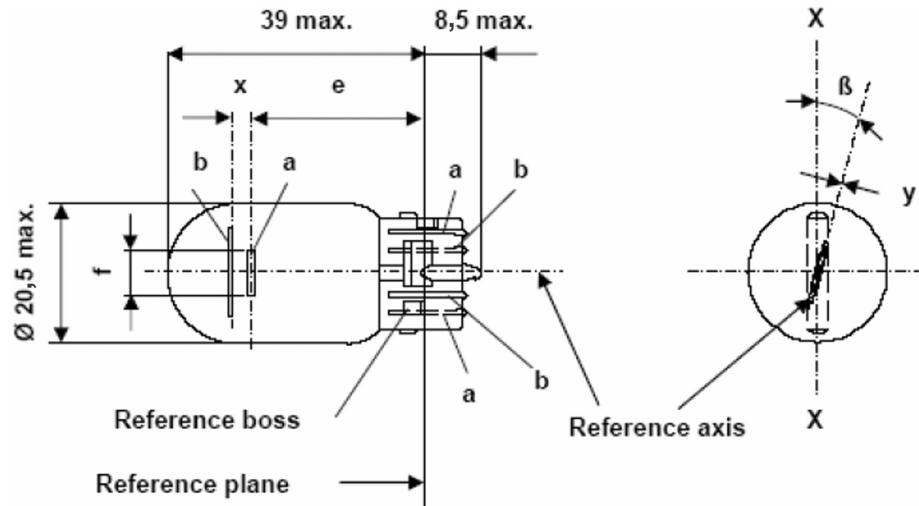
(³) Id-dawl normi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad għall-kategorija W5W; abjad jew ambra għall-kategorija WY5W; abjad jew ahmar għall-kategorija WR5W.

(⁴) Mhu speċifikat l-ebda tip ta' vultaġġ massimu 6V fi hdan WR5W.

KATEGORIJA W15/5W — Skeda W15/5W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament

BOZZA BIL-FILAMENT (FANAL) GHALL-MUTURI



a = filament ewlieni (wattage gholi)

b = filament sekondarju (wattage baxx)

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e		25,0 ⁽¹⁾		25,0 ± 0,3
f			7,5	7,5 + 0 / - 2
Devjazzjonijiet laterali ⁽²⁾			⁽¹⁾	0,3 mass.
x ⁽³⁾		2,8 ⁽¹⁾		2,8 ± 0,3
y ⁽³⁾		0,0 ⁽¹⁾		0,0 ± 0,3
β	- 15° ⁽¹⁾	0°	+ 15° ⁽¹⁾	0° ± 5°

Kappa WZ3x16q b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-151-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		12	
	Watts	15	5	15	5
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5		13,5	
Valuri oġġettivi	Watts	19,1 mass.	6,6 mass.	19,1 mass.	6,6 mass.
	Qawwa luminuża	280 ± 15 %	35 ± 20 %		

Qawwa luminuża ta' referenza: 280 lm u 35 lm b'madwar 13,5 V

⁽¹⁾ Ghandu jiġi cċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skedi W15/5W/2 u 3.⁽²⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.⁽³⁾ "x" u "y" jirreferu għall-ispustar tal-assi tal-filament sekondarju fir-rigward tal-assi tal-filament ewlieni.

KATEGORIJA W15/5W — Skeda W15/5W/2

Rekwiziti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuza biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiziti, billi jiġi ċċekkjat jekk:

- (a) il-filament ewlieni huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi ta' referenza u tal-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fi $\pm 15^\circ$, għall-pjan li jgħaddi mill-assi X-X u mill-assi ta' referenza; u jekk:
- (b) il-filament sekondarju huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-filament ewlieni.

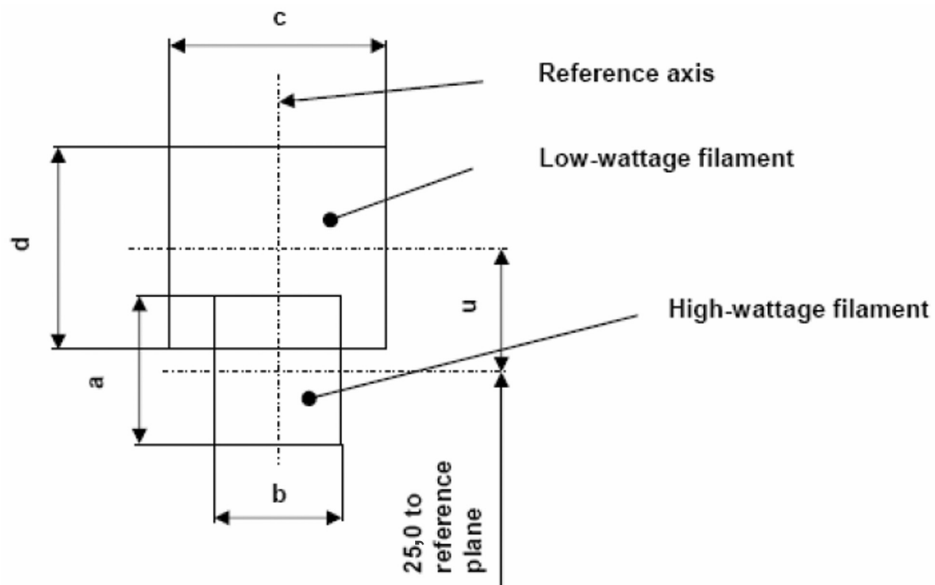
Il-proċedura tat-test u r-rekwiziti.

1. Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari. Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament ewlieni mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojetata x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf ta' dak il-filament għandha tkun fil-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari. ($\pm 15^\circ$).
2. Elevazzjoni mill-ġenb
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza f'pożizzjoni vertikali, u l-filament ewlieni mqiegħed b'mod li jidher minn tarfu:
 - 2.1. il-projezzjoni tal-filament ewlieni għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "b", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - 2.2. il-projezzjoni tal-filament sekondarju għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' wisa' "c" u għoli "d" u biċ-ċentru f'distanza "u" 'l fuq mill-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament ewlieni.
3. Elevazzjoni minn quddiem
Bil-filament imqiegħed bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher f'direzzjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament ewlieni:
 - 3.1. il-projezzjoni tal-filament ewlieni għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", iċċentrata fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - 3.2. iċ-ċentru tal-filament ewlieni ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza.
 - 3.3. iċ-ċentru tal-assi tal-filament sekondarju ma għandux jiġi spustat mill-assi ta' referenza b'aktar minn ± 2 mm ($\pm 0,4$ mm għal bozoz bil-filament standard).

KATEGORIJA W15/5W — Skeda W15/5W/3

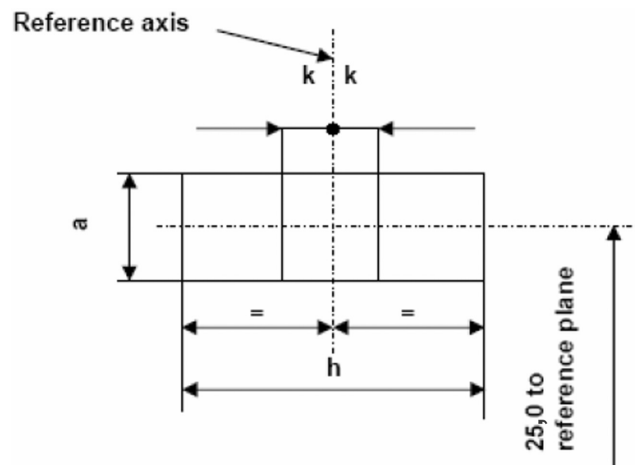
Qisien f'millimetri

Elevazzjoni mill-ġenb



Referenza	a	b	c	d	u
Qisien	3,3	2,8	4,8		2,8

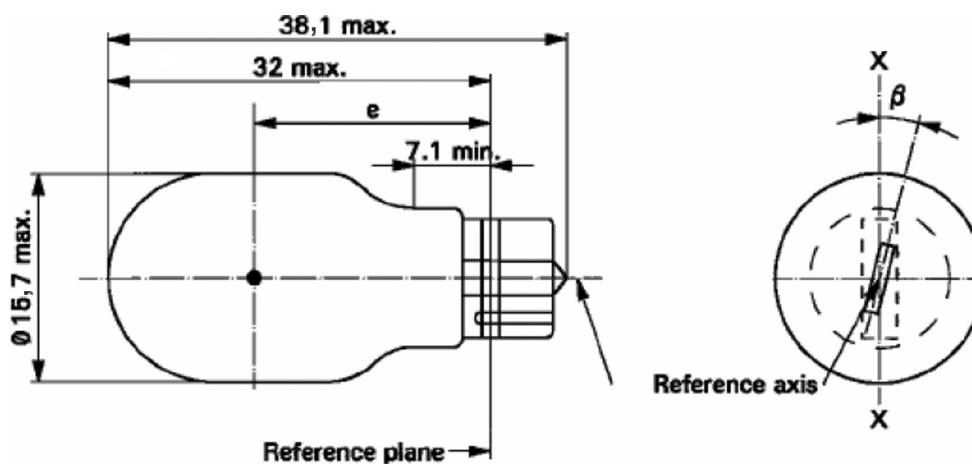
Elevazzjoni minn quddiem



Referenza	a	h	k
Qisien	3,3	9,5	1,0

KATEGORIJA W16W — Skeda W16W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien f'mm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	18,3	20,6	22,9	20,6 ± 0,3
Devjazzjoni laterali (1)			1,0	0,5 mass.
β	- 15°	0°	+ 15°	0° ± 5°

Kappa W2.1x9.5d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-91-3)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

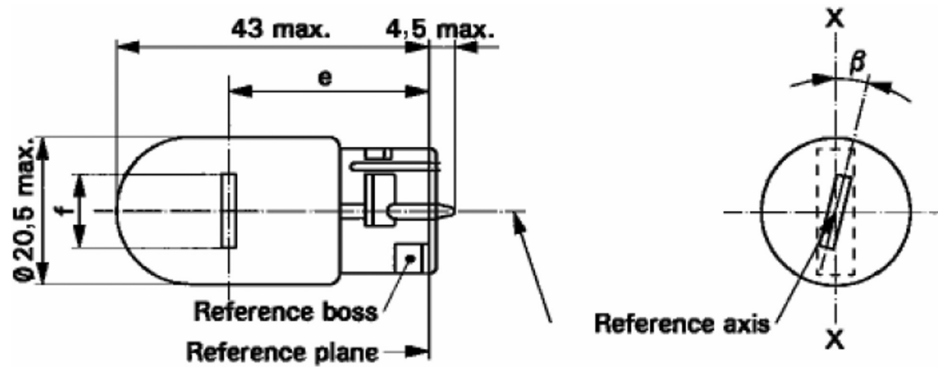
Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	16	16
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	21,35 mass.	21,35 mass.
	Qawwa luminuża	310 ± 20 %	

Qawwa luminuża ta' referenza: 310 lm b'madwar 13,5 V

(1) Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

KATEGORIJA W21W — Skeda W21W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e		29,0 ⁽²⁾		29,0 ± 0,3
f			7,5	7,5 + 0 / - 2
Devjazzjonijiet laterali ⁽¹⁾			⁽²⁾	0,5 mass.
β	- 15° ⁽²⁾	0°	+ 15° ⁽²⁾	0° ± 5°

Kappa W3x16d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-105-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	21	21
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	26,5 mass.
	Qawwa luminuża	460 ± 15 %	

Qawwa luminuża ta' referenza: 460 lm b'madwar 13,5 V

⁽¹⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wieħed li fih l-assi X-X.

⁽²⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; ara l-iskeda W21W/2.

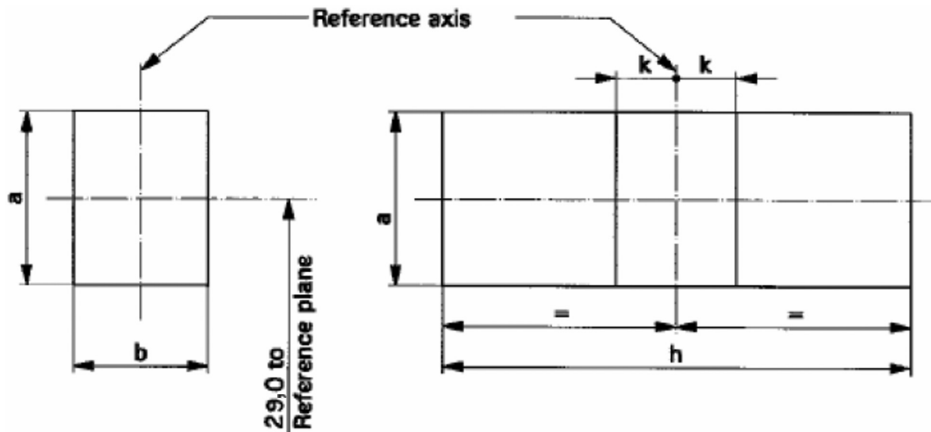
KATEGORIJA W21W — Skeda W21W/2

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fi $\pm 15^\circ$, għall-pjan li jgħaddi mill-assi X-X u mill-assi ta' referenza.

Elevazzjoni mill-ġenb

Elevazzjoni minn quddiem



Referenza	a	b	h	k
Qies	3,5	3,0	9,5	1,0

Il-proċedura u r-rekwiżiti għall-ittestjar.

- Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari, jiġifieri $\pm 15^\circ$. Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojezzata x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf tal-filament għandha tinkiseb fi hdan il-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari ($\pm 15^\circ$).
- Elevazzjoni mill-ġenb

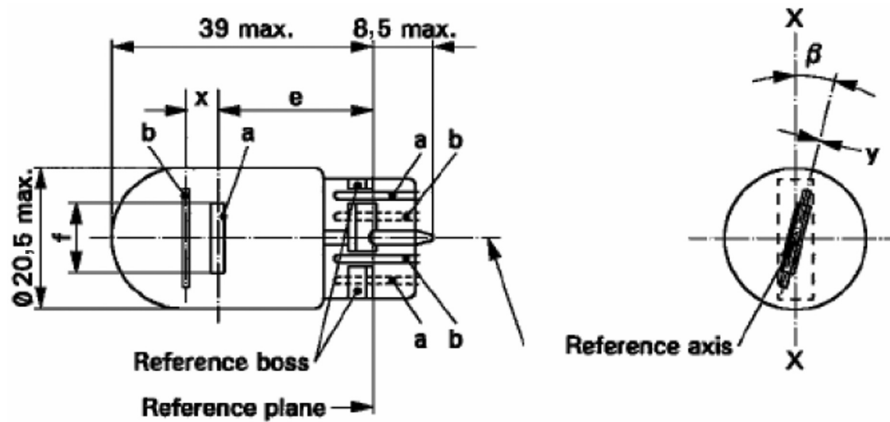
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza vertikali u l-filament li jidher minn tarfu, il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "b", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
- Elevazzjoni minn quddiem

Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher f'direz-zjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament:

 - il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - iċ-ċentru tal-filament ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza.

KATEGORIJA W21/5W — Skeda W21/5W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament.



a = filament ewlieni (wattage għoli)

b = filament sekondarju (wattage baxx)

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e		25,0 ⁽¹⁾		25,0 ± 0,3
f			7,5	7,5 + 0 / - 2
Devjazzjoni laterali ⁽²⁾			⁽¹⁾	0,3 mass.
x ⁽³⁾		2,8 ⁽¹⁾		2,8 ± 0,3
y ⁽³⁾		0,0 ⁽¹⁾		0,0 ± 0,3
β	- 15° ⁽¹⁾	0°	+ 15° ⁽¹⁾	0° ± 5°

Kappa W3x16q b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-106-3)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		12	
	Watts	21	5	21	5
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5		13,5	
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	6,6 mass.	26,5 mass.	6,6 mass.
	Qawwa luminuża	440 ± 15 %	35 ± 20 %		

Qawwa luminuża ta' referenza: 440 u 35 lm b'madwar 13,5 V

⁽¹⁾ Għandu jiġi cċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skedi W21/5W/2 u 3.

⁽²⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

⁽³⁾ "x" u "y" jirreferu għall-ispustar tal-assi tal-filament sekondarju fir-rigward tal-assi tal-filament ewlieni.

KATEGORIJA W21/5W — Skeda W21/5W/2

Rekwiziti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuza biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiziti, billi jiġi ċċekkjat jekk:

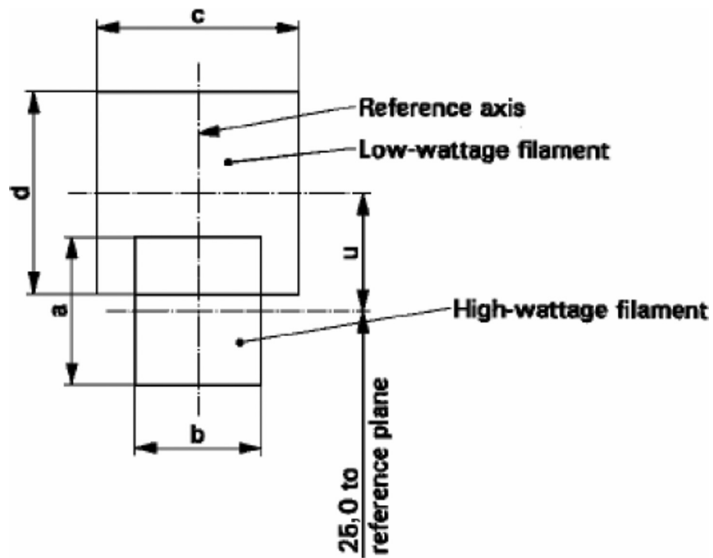
- (a) il-filament ewlieni huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi ta' referenza u tal-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fi $\pm 15^\circ$, għall-pjan li jghaddi mill-assi X-X u mill-assi ta' referenza; u jekk:
- (b) il-filament sekondarju huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-filament ewlieni.

Il-proċedura tat-test u r-rekwiziti.

1. Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispotar angolari. Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament ewlieni mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojetata x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf ta' dak il-filament għandha tkun fil-limiti ta' tolleranza tal-ispotar angolari ($\pm 15^\circ$).
2. Elevazzjoni mill-ġenb
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza f'pożizzjoni vertikali, u l-filament ewlieni mqiegħed b'mod li jidher minn tarfu:
 - 2.1. il-projezzjoni tal-filament ewlieni għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "b", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - 2.2. il-projezzjoni tal-filament sekondarju għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' wisa' "c" u għoli "d" u biċ-ċentru b'distanza "u" 'l fuq mill-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament ewlieni.
3. Elevazzjoni minn quddiem
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher f'direz-zjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament ewlieni:
 - 3.1. il-projezzjoni tal-filament ewlieni għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", iċċentrata fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament;
 - 3.2. iċ-ċentru tal-filament ewlieni ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza;
 - 3.3. iċ-ċentru tal-assi tal-filament sekondarju ma għandux jiġi spustat mill-assi ta' referenza b'aktar minn ± 2 mm (± 0.4 mm għal bozoz bil-filament standard).

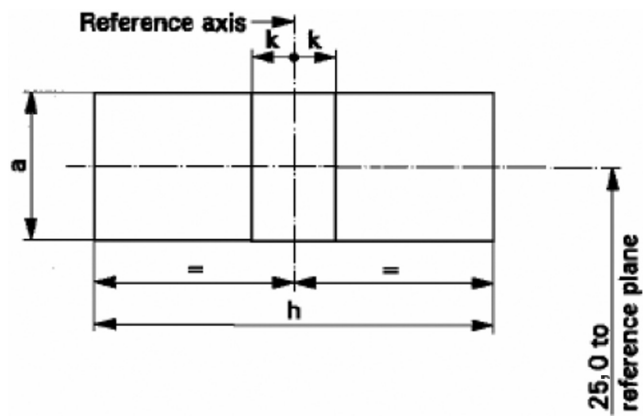
KATEGORIJA W21/5W — Skeda W21/5W/3

Elevazzjoni mill-ġenb



Referenza	a	b	c	d	u
Qies	3,5	3,0	4,8		2,8

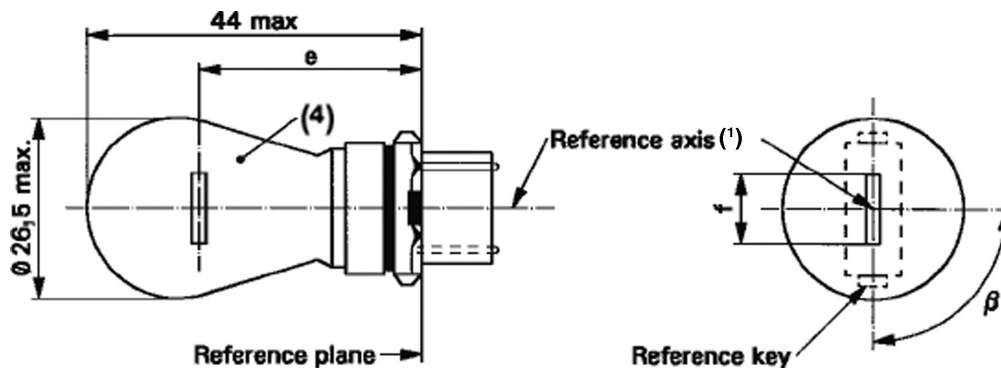
Elevazzjoni minn quddiem



Referenza	a	h	k
Qies	3,5	9,5	1,0

KATEGORIJI WP21W U WPY21W — Skeda WP21W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e		27,9 ⁽³⁾		27,9 ± 0,3
f	5,5	6,0	7,0	6,0 ± 0,5
Devjazzjoni laterali ⁽²⁾			⁽³⁾	0,0 ± 0,4
β	75° ⁽³⁾	90°	105° ⁽³⁾	90° ± 5°

Ka- WP21W: WY2.5x16d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-104B-1)
 PPa: WPY21W: WZ2.5x16d (skeda 7004-104C-1)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12	
	Watts	21	21	
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	13,5	
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	26,5 mass.	
	Qawwa luminuża	WP21W	460 ± 15 %	
		WPY21W	280 ± 20 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V	Abjad: 460 lm			
	Ambra: 280 lm			

⁽¹⁾ L-assi ta' referenza huwa ddefinit fir-rigward tal-imqabad ta' referenza u huwa perpendikolari mal-pjan ta' referenza.

⁽²⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li t-tnejn li huma fihom l-assi ta' referenza, u wiehed li fih l-assi li jgħaddi mill-imqabad ta' referenza

⁽³⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; WP21W/2.

⁽⁴⁾ Id-dawl normi minn bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun abjad għall-kategorija WP21W u ambra għall-kategorija WPY21W (ara wkoll in-nota 5).

⁽⁵⁾ Id-dawl normi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad għall-kategorija WP21W u abjad jew ambra għall-kategorija WPY21W.

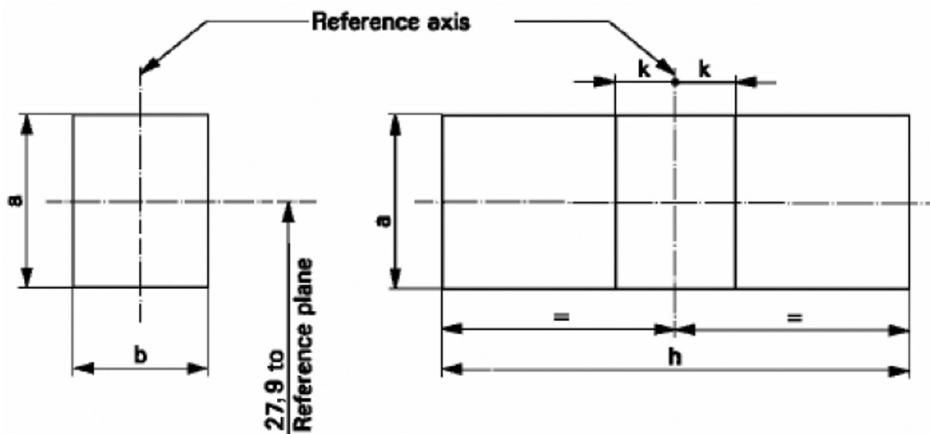
KATEGORIJI WP21W U WPY21W — Skeda WP21W/2

Rekwiżiti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiżiti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fi $\pm 15^\circ$, għall-pjan li jgħaddi mil-linja taċ-ċentru tal-imqabad u l-assi ta' referenza.

Elevazzjoni mill-ġenb

Elevazzjoni minn quddiem



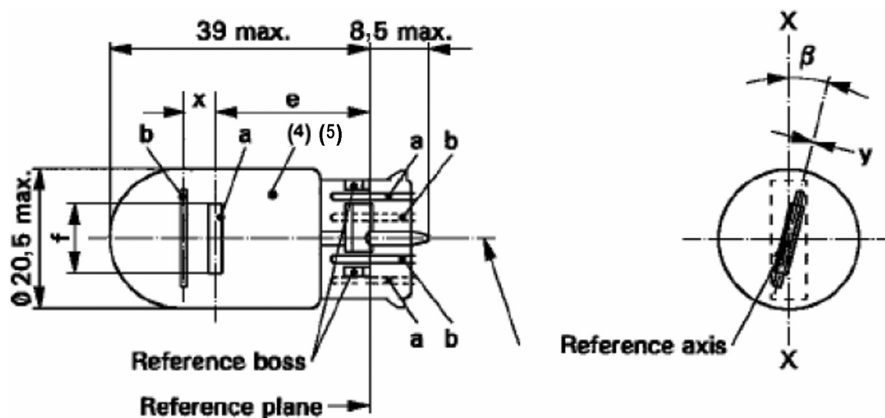
Referenza	a	b	h	k
Qies	3,5	3,0	9,0	1,0

Il-proċedura u r-rekwiżiti għall-ittestjar.

- Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari. Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojetata x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf tal-filament għandha tkun fil-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari.
- Elevazzjoni mill-ġenb
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza vertikali u l-filament li jidher minn tarfu, il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "b", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
- Elevazzjoni minn quddiem
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher f'direz-zjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament:
 - Il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
 - Iċ-ċentru tal-filament ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza.

KATEGORIJA WR21/5W — Skeda WR21/5W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



a = filament ewlieni (wattage gholi)

b = filament sekondarju (wattage baxx)

Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e		25,0 ⁽¹⁾		25,0 ± 0,3
f			7,5	7,5 + 0 / - 2
Devjazzjoni laterali ⁽²⁾			⁽¹⁾	0,3 mass.
x ⁽³⁾		2,8 ⁽¹⁾		2,8 ± 0,3
y ⁽³⁾		0,0 ⁽¹⁾		0,0 ± 0,3
β	- 15° ⁽¹⁾	0°	+ 15° ⁽¹⁾	0° ± 5°

Kappa WY3x16q b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-106-3)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12		12	
	Watts	21	5	21	5
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5		13,5	
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	6,6 mass.	26,5 mass.	6,6 mass.
	Qawwa luminuża	105 ± 20 %	8 ± 25 %		
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V		Abjad: 440 lm u 35 lm Ahmar: 105 lm u 8 lm			

⁽¹⁾ Għandu jiġi cċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; skedi W21/5W/2 u 3.

⁽²⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

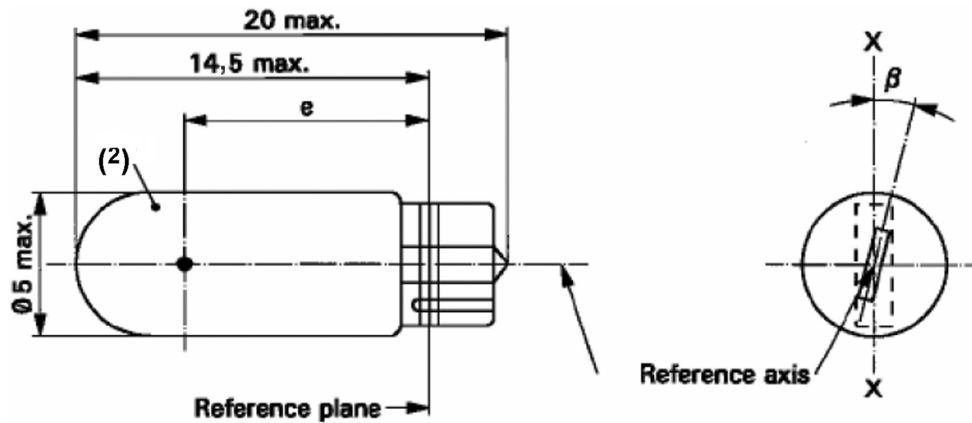
⁽³⁾ "x" u "y" jirreferu għall-ispustar tal-assi tal-filament sekondarju fir-rigward tal-assi tal-filament ewlieni.

⁽⁴⁾ Id-dawl normi minn bozoz ta' produzzjoni normali għandu jkun ahmar (ara wkoll in-nota ⁵⁾).

⁽⁵⁾ Id-dawl normi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun abjad jew ahmar.

KATEGORIJA WY2.3W — Skeda WY2.3W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e	10,3	10,8	11,3	10,8 ± 0,3
Devjazzjonijiet laterali ⁽¹⁾			1,0	0,5 max
β	- 15°	0°	+ 15°	0° ± 5°

Kappa W2x4.6d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-94-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	2,3	2,3
Vultaġġ ghat-test	Volts	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	2,5 mass.	2,5 mass.
	Qawwa luminuża	11,2 ± 20 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V	Abjad:	18,6 lm	
	Ambra:	11,2 lm	

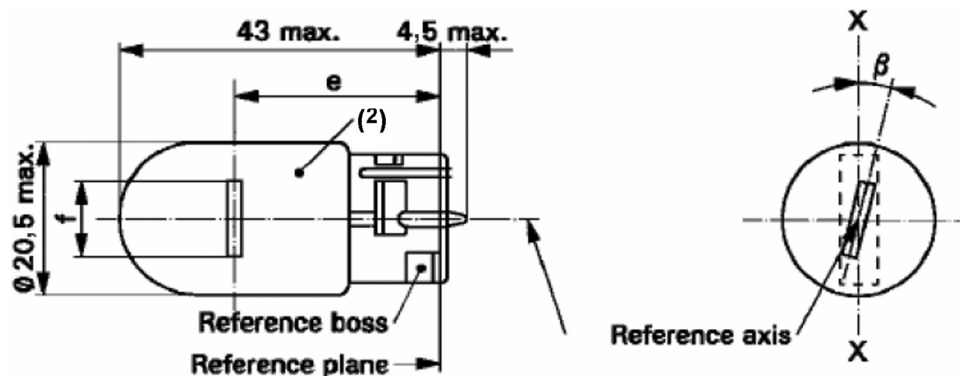
⁽¹⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

⁽²⁾ Id-dawl mormi minn bozoz ta' produzzjoni normali ghandu jkun ambra (ara wkoll in-nota 3).

⁽³⁾ Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard ghandu jkun ambra jew abjad.

KATEGORIJA WY21W — Skeda WY21W/1

Din il-grafika hija maħsuba biss biex turi l-qisien essenzjali (f'mm) tal-bozza bil-filament.



Qisien fmm	Bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali			Bozza bil-filament standard
	min.	nom.	mass.	
e		29,0 ⁽²⁾		29,0 ± 0,3
f			7,5	7,5 + 0 / - 2
Devjazzjonijiet laterali ⁽¹⁾			⁽²⁾	0,5 mass.
β	- 15°	0°	+ 15°	0° ± 5°

Kappa WX3x16d b'konformità mal-Pubblikazzjoni IEC 60061 (skeda 7004-105-2)

KARATTERISTIĊI ELETTRIĊI U FOTOMETRIĊI

Valuri massimi	Volts	12	12
	Watts	21	21
Vultaġġ għat-test	Volts	13,5	13,5
Valuri oġġettivi	Watts	26,5 mass.	26,5 mass.
	Qawwa luminuża	280 ± 20 %	
Qawwa luminuża ta' referenza b'madwar 13,5 V:	Abjad: 460 lm		
	Ambra: 280 lm		

⁽¹⁾ Devjazzjoni laterali massima taċ-ċentru tal-filament minn żewġ pjani reċiprokament perpendikolari li fihom l-assi ta' referenza u wiehed li fih l-assi X-X.

⁽²⁾ Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament ta' produzzjoni normali għandu jkun ambra (ara wkoll in-nota 4).

⁽³⁾ Għandu jiġi ċċekkjat permezz ta' "Sistema-Kaxxa"; WY21W/2.

⁽⁴⁾ Id-dawl mormi minn bozoz bil-filament standard għandu jkun ambra jew abjad.

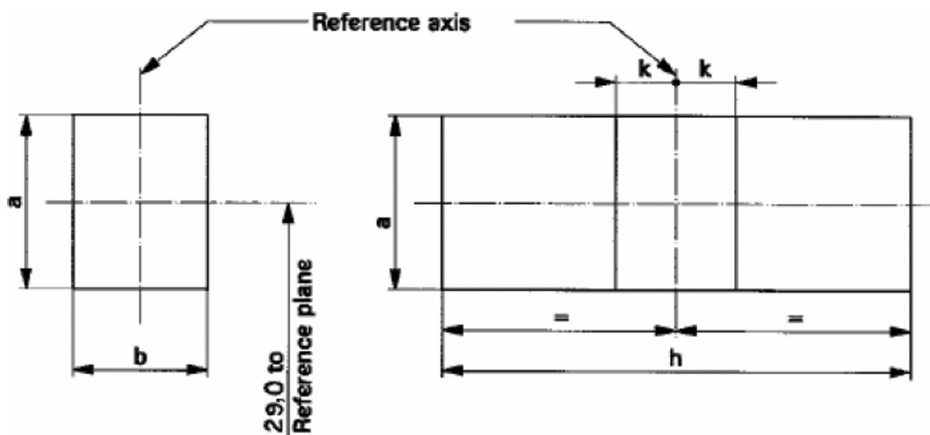
KATEGORIJA WY21W — Skeda WY21W/2

Rekwiziti għall-projezzjoni fuq skrin

Dan it-test jintuża biex jiġi ddeterminat jekk bozza bil-filament hijiex konformi mar-rekwiziti, billi jiġi ċċekkjat jekk il-filament huwiex imqiegħed b'mod korrett fir-rigward tal-assi u l-pjan ta' referenza u jekk għandux assi perpendikolari, fi $\pm 15^\circ$, għall-pjan li jgħaddi mill-assi X-X u mill-assi ta' referenza.

Elevazzjoni mill-ġenb

Elevazzjoni minn quddiem



Referenza	a	b	h	k
Qies	3,5	3,0	9,5	1,0

Test procedures and requirements

- Il-bozza bil-filament titqiegħed f'howlder li jkun jista' jiddawwar madwar l-assi tiegħu u li jkollu jew skala kkalibrata jew waqfiet fissi li jikkorrispondu għal-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari, jiġifieri $\pm 15^\circ$. Il-howlder imbagħad jiddawwar b'mod li tintwera dehra tal-filament mit-tarf fuq l-iskrin li fuqu tiġi pprojezzata x-xbiha tal-filament. Id-dehra tat-tarf tal-filament għandha tkun fil-limiti ta' tolleranza tal-ispustar angolari ($\pm 15^\circ$).
- Elevazzjoni mill-ġenb

Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel, l-assi ta' referenza vertikali u l-filament li jidher minn tarfu, il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "b", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
- Elevazzjoni minn quddiem

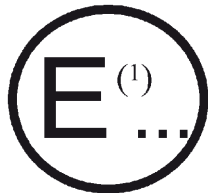
Bil-bozza bil-filament imqiegħda bil-kappa 'l isfel u l-assi ta' referenza vertikali, bil-bozza bil-filament tidher f'direz-zjoni ta' angolu rett mal-assi tal-filament:

 - Il-projezzjoni tal-filament għandha toqgħod kollha kemm hi f'rettangolu ta' għoli "a" u wisa' "h", biċ-ċentru tiegħu fil-pożizzjoni teoretika taċ-ċentru tal-filament.
 - Iċ-ċentru tal-filament ma għandux jiġi spustat b'aktar mid-distanza "k" mill-assi ta' referenza.

ANNEX 2

KOMUNIKAZZJONI

(qies massimu tal-format: A4 (210 × 297 mm))



Mahruga minn: Isem l-amministrazzjoni

.....
.....
.....

rigward ⁽²⁾: APPROVAZZJONI MOGHTIJA
APPROVAZZJONI ESTIZA
APPROVAZZJONI RRIFJUTATA
APPROVAZZJONI RTIRATA
PRODUZZJONI MWAQQFA GHAL KOLLOX

ta' tip ta' bozza bil-filament skont ir-Regolament Nru 37

Nru tal-Approvazzjoni Nru tal-Estenjoni

1. L-isem kummerċjali jew it-trejdmark tal-apparat:
2. L-isem tal-manifattur ghat-tip ta' apparat:
3. L-isem u l-indirizz tal-manifattur:
4. Fejn applikabbli, l-isem u l-indirizz tar-rapprezentant tal-manifattur:
5. Imressaq ghall-approvazzjoni fi:
6. Is-servizz tekniku responsabbli ghat-twertiq tat-testijiet ghall-approvazzjoni:
7. Data tar-rapport mahrug minn dak is-servizz:
8. Numru tar-rapport mahrug minn dak is-servizz:
9. Deskrizzjoni konciza:
- Kategorija tal-bozza bil-filament:
- Vultagg massimu:
- Wattage massimu:
- Kulur id-dawl mormi: Abjad/isfar selettiv/ambra/ahmar ⁽²⁾
- Kisi tal-kulur fuq il-bozza tal-hgieg: iva/le ⁽²⁾
- Bozza bil-filament alogena: iva/le ⁽²⁾
10. Il-pozizzjoni tal-marka ta' approvazzjoni:
11. Raguni(jiet) ghall-estensjoni (jekk applikabbli):

12. Approvazzjoni mogħtija/irrifutata/estiza/irtirata ⁽²⁾:
13. Post:
14. Data:
15. Firma:
16. Id-dokumenti li ġejjin, li għandhom il-marka ta' approvazzjoni murija hawn fuq, huma disponibbli fuq talba:
-

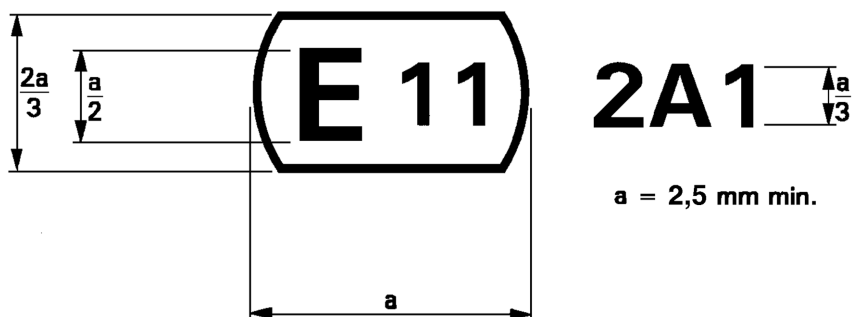
⁽¹⁾ Numru ta' identifikazzjoni tal-pajjiż li ta/estenda/irrifjuta/irtira l-approvazzjoni (ara d-dispożizzjonijiet għall-approvazzjoni fir-Regolamenti).

⁽²⁾ Aqta' fejn ma japplikax.

ANNEX 3

EŻEMPJU TA' KIF TIDHER IL-MARKA TA' APPROVAZZJONI

(ara l-paragrafu 2.4.3)



Il-marka ta' approvazzjoni li tidher hawn fuq, meta mwahhla ma' bozza bil-filament tindika li l-bozza giet approvata fir-Renju Unit (E11) skont il-kodiċi ta' approvazzjoni A1.

L-ewwel karattru tal-kodiċi ta' approvazzjoni jindika li l-approvazzjoni ngħatat skont ir-rekwiżiti tar-Regolament Nru 37 kif emendat mis-sensiela ta' emendi 02 u 03 (*).

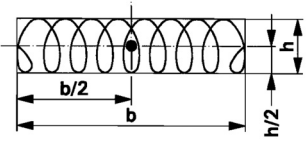
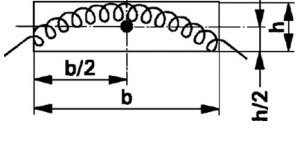
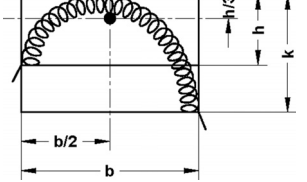
(*) Ma jehtigux bidliet fin-numru ta' approvazzjoni.

ANNEX 4

IĊ-ĊENTRU LUMINUŻ U L-FOROM TAL-BOZOZ BIL-FILAMENT

Hlief jekk ikun stabbilit mod ieħor fuq l-iskedi tad-dejta tal-bozoz bil-filament, dan l-istandard huwa applikabbli għad-determinazzjoni taċ-ċentru luminuż ta' forom differenti ta' filament.

Il-pożizzjoni taċ-ċentru luminuż tiddependi mill-forma tal-filament.

Nru	Forom tal-filament	Osservazzjonijiet
1		Bi $b > 1,5 h$, id-devjazzjoni tal-assi tal-filament fir-rigward ta' pjan normali għall-assi ta' referenza ma għandhiex taqbeż 15° .
2		Applikabbli biss għall-filamenti li jistgħu jitnaqqux f'rettangolu ta' $b > 3h$.
3		Applikabbli għall-filamenti li jistgħu jitnaqqux f'rettangolu ta' $b \leq 3h$, fejn, madankollu, $k < 2h$.

Il-linji tal-ġenb tar-rettangoli ċirkoskritti fin-Numri 2 u 3 huma paralleli u perpendikolari, rispettivament, għall-assi ta' referenza.

Iċ-ċentru luminuż huwa l-intersezzjoni tal-linji magħmulin minn snug u tikek.

Dawn id-disinji huma maħsuba biss biex juru l-qisien essenzjali.

ANNEX 5

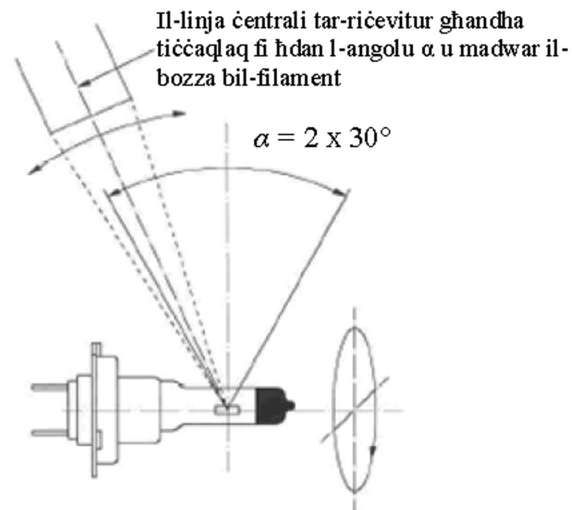
TWETTIG TA' KONTROLLI DWAR IL-KULUR TA' BOZOZ BIL-FILAMENT

1. Ġenerali
 - 1.1. Il-kejl għandu jsir fuq bozoz lesti. Bozoz bil-filament bi hġieġa tal-bozza sekondarja (fuq barra) li taħdem bhala filtru tal-kulur għandhom jiġu ttrattati bhala bozoz bil-filament bi hġieġa tal-bozza primarja.
 - 1.2. It-testijiet għandhom isiru ftemperatura ambjentali ta' $23\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$.
 - 1.3. It-testijiet għandhom isiru b'vultaġġ għat-test kif speċifikat fl-iskeda tad-dejta rilevanti.
 - 1.4. Il-bozoz bil-filament għandhom preferibbilment jitkejlu fil-pożizzjoni operattiva normali. Fil-każ ta' bozoz b'żewġ filamenti għandu jithaddem biss il-filament ta' wattage għoli (filament primarju jew raġġ tas-sewqan).
 - 1.5. Qabel ma jinbada test, l-istabilizzazzjoni tat-temperatura tal-bozza bil-filament għandha tinkiseb permezz ta' thaddim bil-vultaġġ għat-test għal 10 minuti.
2. Kulur
 - 2.1. It-testijiet tal-kulur għandhom isiru b'sistema ta' kejl li tiddetermina l-koordinati trikromatiċi CIE tad-dawl li jasal bi preċiżjoni ta' $\pm 0,002$.
 - 2.2. Il-koordinati trikromatiċi għandhom jitkejlu permezz ta' riċevitur kolorimetriku li jintegra fuq kon ċirkolari wieqaf li jkun quddiem angolu ta' mill-inqas 5° u ta' massimu ta' 15° , fiċ-ċentru tal-filament.
 - 2.3. Istruzzjonijiet tal-kejl (ara d-dijagramma hawn taħt).
 - 2.3.1. Għall-ewwel, ir-riċevitur għandu jkun imqiegħed perpendikolari mal-assi tal-bozza u l-assi tal-filament (jew il-pjan fil-każ ta' filament milwi). Wara l-kejl, ir-riċevitur għandu jiġi mċaqlaq madwar il-bozza bil-filament f'passi bidirezzjonali għal madwar 30° sakemm tiġi koperta l-parti speċifikata fil-paragrafi 2.3.2 jew 2.3.3. Għandu jittiehed kejl f'kull pożizzjoni. Madankollu, ma għandu jittiehed l-ebda kejl meta:
 - (a) Il-linja ċentrali tar-riċevitur tikkoinċidi mal-assi tal-filament; jew
 - (b) Il-linja ta' osservazzjoni bejn ir-riċevitur u l-filament hija interrotta minn partijiet opakki (li ma jittrażmettux) tas-sors tad-dawl, bħal wajers li jwasslu l-kurrent, jew, jekk preżenti, filament ieħor.
 - 2.3.2. Fil-każ ta' bozoz bil-filament għal użu fil-fanali ta' quddiem, il-kejl għandu jittiehed f'direzzjonijiet madwar il-bozza bil-filament bil-linja ċentrali tal-fetha tar-riċevitur li tkun f'angolu ta' $\pm 30^{\circ}$, mill-pjan perpendikolari għall-assi tal-bozza bl-orijini fiċ-ċentru tal-filament. Fil-każ ta' bozoz bil-filament b'żewġ filamenti, għandu jittiehed iċ-ċentru tal-filament tar-raġġ tas-sewqan.
 - 2.3.3. 2.3.5. Fil-każ ta' bozoz bil-filament għall-użu f'apparat għas-sinjalar bid-dawl, il-kejl għandu jsir f'direzzjonijiet madwar il-bozza hliet:
 - (a) għall-parti meħuda jew mġhottija mill-kappa tal-bozza bil-filament; u
 - (b) għall-parti ta' tranżizzjoni immedjata tul il-kappa.

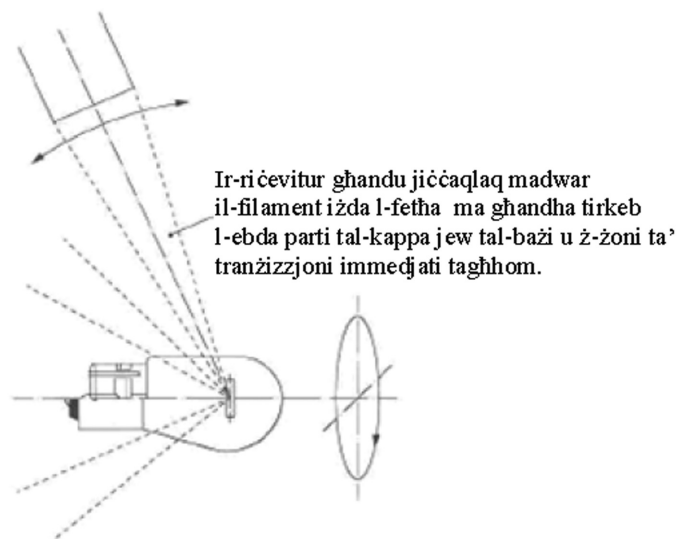
Fil-każ ta' bozoz bil-filament b'żewġ filamenti, jittiehed iċ-ċentru tal-filament ewlieni.

Dijagramma li turi l-pożizzjonijiet tar-riċevitur kolorimetriku

Bozoz bil-filament għall-użu fil-fanali ta' quddiem



Bozoz bil-filament għall-użu f' apparat għas-sinjalar bid-dawl



ANNEX 6

REKWIŻITI MINIMI GĦALL-PROĊEDURI TA' KONTROLL TAL-KWALITÀ MILL-MANIFATTUR**1. Ġenerali**

Ir-rekwiżiti ta' konformità għandhom jitqiesu li huma sodisfatti mil-lat fotometriku, ġeometriku, viżwali u elettriku jekk ikunu ntlahqu t-tolleranzi speċifikati għall-bozoz bil-filament ta' produzzjoni fl-iskeda tad-dejta rilevanti tal-Anness 1 u fl-iskeda rilevanti tad-dejta għall-kaġep.

2. Rekwiżiti minimi għall-verifika tal-konformità mill-manifattur

Għal kull tip ta' bozza bil-filament, il-manifattur jew id-detentur tal-marka ta' approvazzjoni għandu jwettaq it-testijiet, skont id-dispożizzjonijiet ta' dan ir-Regolament, f'intervalli xierqa.

2.1. In-natura tat-testijiet

It-testijiet għall-konformità ta' dawn l-ispeċifikazzjonijiet għandhom ikopru l-karatteristiċi fotometriċi, ġeometriċi u ottiċi.

2.2. Metodi li jintużaw fit-testijiet**2.2.1. It-testijiet għandhom ġeneralment isiru skont il-metodi stipulati f'dan ir-Regolament.****2.2.2. L-applikazzjoni tal-paragrafu 2.2.1 tehtieg kalibrazzjoni regolari tal-apparat għat-testijiet u l-korrelazzjoni tiegħu mal-kejl li jsir minn awtorità kompetenti.****2.3. In-natura tat-teħid ta' kampjuni**

Kampjuni ta' bozoz bil-filament jittieħdu b'mod aleatorju mill-produzzjoni ta' lott uniformi. Lott uniformi tfisser sett ta' bozoz bil-filament tal-istess tip, iddefinit skont il-metodi ta' produzzjoni tal-manifattur.

2.4. Karatteristiċi spezzjonati u rreġistrati

Il-bozoz bil-filament għandhom jiġu spezzjonati u r-riżultati tat-testijiet irreġistrati skont il-grupp ta' karatteristiċi kif imnizżel fl-Anness 7, Tabella 1.

2.5. Kriterji għall-aċċettabbiltà

Il-manifattur jew id-detentur tal-approvazzjoni huwa responsabbli għat-twettiq ta' studju statistiku tar-riżultati tat-test sabiex jintlahqu l-ispeċifikazzjonijiet stipulati għall-verifika tal-konformità tal-produzzjoni fil-paragrafu 4.1 ta' dan ir-Regolament.

Il-konformità għandha tkun assicurata jekk ma jinqabizx il-livell tan-nuqqas ta' konformità aċċettabbli għall-grupp ta' karatteristiċi mogħti fit-Tabella 1 tal-Anness 7. Dan ifisser li l-għadd ta' bozoz bil-filament li mhumiex konformi mar-rekwiżit għal kwalunkwe grupp ta' karatteristiċi għal kwalunkwe tip ta' bozza bil-filament ma jabqizx il-limiti għall-kwalifika murija fit-Tabelli rilevanti 2, 3 jew 4 tal-Anness 7.

Nota: Kull rekwiżit individwali għal bozoz bil-filament għandu jitqies bħala karatteristika.

ANNES 7

TEHDID TA' KAMPJUNI U LIVELLI TA' KONFORMITÀ GHAR-REKORDS TAT-TESTIJJET TAL-MANIFATTUR

Tabella 1

Karatteristiċi

Grupp ta' karatteristiċi	Grupp (*) ta' rekords tat-testijiet bejn tipi ta' bozoz	Kampjun minimu ta' 12-il xahar ghal kull grupp (*)	Livell aċċettabbli ta' nuqqas ta' konformità ghal kull grupp ta' karatteristiċi (%)
Marki, legġibbiltà u durabilità	It-tipi kollha bl-istess qisien esterni	315	1
Il-kwalità tal-bozza	It-tipi kollha bl-istess qisien ta' barra	315	1
Il-kulur tal- hġieġa tal-bozza	It-tipi kollha (li jarmu dawl aħmar u ambra) tal-istess kategorija u teknoloġija tal-kulur	20	
Qisien esterni tal-bozza (minghajr il-kappa/il-baži)	It-tipi kollha tal-istess kategorija	200	1
Il-qisien tal-kapep u tal-bażijiet	It-tipi kollha tal-istess kategorija	200	6,5
Qisien marbuta ma' elementi interni (**)	Il-bozoz kollha ta' tip wiehed	200	6,5
Kejl inizjali, watts u lumens (**)	Il-bozoz kollha ta' tip wiehed	200	1
Test tar-reżistenza tal-kulur	It-bozoz kollha (li jarmu dawl aħmar, ambra u abjad) ta' teknoloġija tal-kisi b'kulur wiehed	20 (***)	1

(*) Il-ewalwazzjoni ghandha b'mod ġenerali tkopri bozoz bil-filament prodotti f'sensjela minn fabbriki individwali. Manifattur jista' jgħaqqad flimkien rekords dwar l-istess tip minn bosta fabbriki, dejjem sakemm dawn joperaw bl-istess sistema ta' kwalità u ġestjoni tal-kwalità.

(**) Fkaż li bozza bil-filament ikollha aktar minn element intern wiehed (filament, ilqugh), il-grupp ta' karatteristiċi (qisien, watts, lumens) japplika ghal kull element b'mod separat.

(***) Distribuzzjoni rappreżentattiva fuq kategoriji ta' bozoz li jużaw l-istess teknoloġija għall-kisi bil-kulur u l-istess finitura, u li tinkludi bozoz bl-iżgħar u bl-ikbar dijametru tal-hġieġa ta' barra, kollha bl-oghla wattage massimu.

Il-limiti kwalifikattivi għall-aċċettazzjoni bbażati fuq għadd differenti ta' riżultati tat-testijiet ghal kull grupp ta' karatteristiċi huma mnizzla fit-Tabella 2 bhala għadd massimu ta' nuqqas ta' konformità. Il-limiti huma bbażati fuq livell aċċettabbli ta' 1 fil-mija ta' nuqqas ta' konformità, jekk wiehed jassumi probabbiltà ta' aċċettazzjoni ta' mill-inqas 0,95.

Tabella 2 (*)

Għadd ta' riżultat tat-testijiet ghal kull karatteristika	Limiti għall-kwalifika għall-aċċettazzjoni
20	0
21 - 50	1
51 - 80	2
81 - 125	3
126 - 200	5
201 - 260	6
261 - 315	7
316 - 370	8
371 - 435	9
436 - 500	10
501 - 570	11
571 - 645	12

Ghadd ta' riżultat tat-testijiet għal kull karatteristika	Limiti għall-kwalifika għall-aċċettazzjoni
646 - 720	13
721 - 800	14
801 - 860	15
861 - 920	16
921 - 990	17
991 - 1 060	18
1 061 - 1 125	19
1 126 - 1 190	20
1 191 - 1 249	21

Il-limiti kwalifikattivi għall-aċċettazzjoni bbażati fuq għadd differenti ta' riżultati tat-testijiet għal kull grupp ta' karatteristiki huma mnizzla fit-Tabella 3 bħala għadd massimu ta' nuqqas ta' konformità. Il-limiti huma bbażati fuq livell aċċettabbli ta' 6,5 fil-mija ta' nuqqas ta' konformità, jekk wiehed jassumi probabbiltà ta' aċċettazzjoni ta' mill-inqas 0,95.

Tabella 3

Ghadd ta' bozoz fir-rekords	Limitu kwalifikattiv	Ghadd ta' bozoz fir-rekords	Limitu kwalifikattiv	Ghadd ta' bozoz fir-rekords	Limitu kwalifikattiv
- 200	21	541 - 553	47	894 - 907	73
201 - 213	22	554 - 567	48	908 - 920	74
214 - 227	23	568 - 580	49	921 - 934	75
228 - 240	24	581 - 594	50	935 - 948	76
241 - 254	25	595 - 608	51	949 - 961	77
255 - 268	26	609 - 621	52	962 - 975	78
269 - 281	27	622 - 635	53	976 - 988	79
282 - 295	28	636 - 648	54	989 - 1 002	80
296 - 308	29	649 - 662	55	1 003 - 1 016	81
309 - 322	30	663 - 676	56	1 017 - 1 029	82
323 - 336	31	677 - 689	57	1 030 - 1 043	83
337 - 349	32	690 - 703	58	1 044 - 1 056	84
350 - 363	33	704 - 716	59	1 057 - 1 070	85
364 - 376	34	717 - 730	60	1 071 - 1 084	86
377 - 390	35	731 - 744	61	1 085 - 1 097	87
391 - 404	36	745 - 757	62	1 098 - 1 111	88
405 - 417	37	758 - 771	63	1 112 - 1 124	89
418 - 431	38	772 - 784	64	1 125 - 1 138	90
432 - 444	39	785 - 798	65	1 139 - 1 152	91
445 - 458	40	799 - 812	66	1 153 - 1 165	92
459 - 472	41	813 - 825	67	1 166 - 1 179	93
473 - 485	42	826 - 839	68	1 180 - 1 192	94
486 - 499	43	840 - 852	69	1 193 - 1 206	95
500 - 512	44	853 - 866	70	1 207 - 1 220	96
513 - 526	45	867 - 880	71	1 221 - 1 233	97
527 - 540	46	881 - 893	72	1 234 - 1 249	98

(*) B'konformità mal-ISO 2859-1:1999 "Proċeduri għat-tehid ta' kampjuni għall-ispezzjoni skont l-attributi – Taqsima 1: Skemi ta' tehid ta' kampjuni indijati skont il-limitu tal-kwalità ta' aċċettazzjoni (AQL) għall-ispezzjoni lott-lott" inkluż il-Corrigendum Tekniku 1:2001.

Il-limiti kwalifikattivi għall-aċċettazzjoni bbażati fuq għadd differenti ta' riżultati tat-testijiet għal kull grupp ta' karatteristiċi huma mnizzla fit-Tabella 4 bhala persentaġġ tar-riżultati, meta wiehed jassumi probabbiltà ta' aċċettazzjoni ta' mill-inqas 0,95.

Tabella 4

Għadd ta' riżultati tat-testijiet għal kull karatteristika	Limiti kwalifikattivi murija bhala persentaġġ ta' riżultati. Livell aċċettabbli ta' nuqqas ta' konformità ta' 1 %	Limiti kwalifikattivi murija bhala persentaġġ ta' riżultati. Livell aċċettabbli ta' nuqqas ta' konformità ta' 6,5 %
1 250	1,68	7,91
2 000	1,52	7,61
4 000	1,7	7,29
6 000	1,30	7,15
8 000	1,26	7,06
10 000	1,23	7,00
20 000	1,16	6,85
40 000	1,12	6,75
80 000	1,09	6,68
100 000	1,08	6,65
1 000 000	1,02	6,55

ANNEX 8

REKWIŻITI MINIMI GĦAL KONTROLLI GĦAL GĦARRIEDA MILL-AWTORITÀ AMMINISTRATTIVA

1. Ġenerali

Ir-rekwiżiti ta' konformità għandhom jitqiesu li jkunu sodisfatti mil-lat fotometriku, ġeometriku, viżwali u elettriku jekk ikunu ntlahqu t-tolleranzi speċifikati għall-bozoz bil-filament ta' produzzjoni fl-iskeda tad-dejta rilevanti tal-Anness 1 u fl-iskeda rilevanti tad-dejta għall-kaġep.

2. Il-konformità ta' bozoz bil-filament prodotti bil-massa ma għandhiex tiġi kkontestata jekk ir-riżultati jaqblu mal-Anness 9 ta' dan ir-Regolament.
 3. Jekk ir-riżultati ma jaqblux mal-Anness 9 ta' dan ir-Regolament, il-konformità għandha tiġi kkontestata u l-manifattur għandu jintalab iġib il-produzzjoni f'konformità mar-rekwiżiti.
 4. Jekk jiġi applikat il-paragrafu 3 ta' dan l-Anness, kampjun ieħor ta' 250 bozza bil-filament, magħżula b'mod aleatorju minn produzzjoni riċenti, għandu jittiehed fi żmien xahrejn.
-

ANNEX 9

KONFORMITÀ APPROVATA PERMEZZ TA' KONTROLLI GHALGHARRIEDA

Il-konformità approvata jew mhux approvata għandha tiġi deciża skont il-valuri murija fit-Tabella 1. Għal kull grupp ta' karatteristiċi, il-bozoz bil-filament għandhom jiġu aċċettati jew irrifjutati skont il-valuri murija fit-Tabella 1 ⁽¹⁾.

Tabella 1

	1 % (*)		6,5 % (*)	
	Aċċetta	Irrifjuta	Aċċetta	Irrifjuta
Id-daqs tal-ewwel kampjun: 125	2	5	11	16
Jekk l-għadd ta' unitajiet li ma jikkonformawx ikun ikbar minn 2 (11) u inqas minn 5 (16), hu kampjun iehor ta' daqs 125 u evalwa l-250	6	7	26	27

(*) Il-bozoz bil-filament għandhom jiġu spezzjonati u r-riżultati tat-testijiet għandhom jiġu rreġistrati skont il-grupp ta' karatteristiċi kif imnizzel fl-Anness 7, Tabella 1.

⁽¹⁾ L-iskema proposta giet imfassala biex tevalwa l-konformità tal-bozoz bil-filament għal livell ta' aċċettazzjoni ta' nuqqas ta' konformità ta' 1 fil-mija u 6,5 fil-mija rispettivament u hija bbażata fuq Double Sampling Plan for Normal Inspection in IEC Publication 60410: Sampling Plans and Procedures for Inspection by Attributes (Pjan ta' Tehid ta' Kampjuni Doppju għal Spezzjonar Normali fil-Pubblikazzjoni IEC 60410: Pjanijiet u Proċeduri ta' Tehid Ta' Kampjuni għall-Ispezzjonar skont l-Attributi).

ANNEX 10

TRADUZZJONIJET TAT-TERMINI UŻATI FID-DISINJI FL-ANNEX 1

English	Malti
a = major (high wattage) filament	a = filament ewlieni (wattage għoli)
Auxiliary reference plane	Pjan ta' referenza awżiljarju
Axis of bulb	Assi tal-bozza
Axis of driving-beam filament	Assi tar-raġġ tas-sewqan
Axis of high wattage filament	Assi tal-filament ta' wattage għoli
Axis of low wattage filament	Assi tal-filament ta' wattage baxx
Axis of passing-beam filament	Assi tal-filament tar-raġġ il-baxx
Axis of the bulb	Assi tal-bozza
b = minor (low wattage) filament	b = filament sekondarju (wattage baxx)
Bulb axis	Assi tal-bozza
Category	Kategorija
Central axis sought	Assi ċentrali mfittxija
Definition of Z – Z line	Definizzjoni tal-linja Z – Z
Definition: Ring centre and reference axis	Definizzjoni: Ċentru u assi ta' referenza taċ-ċirku
Distortion free area and black top	Żona ħielsa mit-tibdil ottiku u black top
Driving	Sewqan
Driving-beam	Raġġ tas-sewqan
Driving-beam filament	Filament tar-raġġ tas-sewqan
Driving-beam filament axis	Assi tal-filament tar-raġġ tas-sewqan
Earth	Ert
Enlarged centre of View A	Ċentru mkabbar tad-Dehra A
Enlarged centre of View B	Ċentru mkabbar tad-Dehra B
Filament axis	Assi tal-filament
Filament centre	Ċentru tal-filament
Filament centres	Ċentri tal-filament
Filament position	Pożizzjoni tal-filament
Filament position and dimensions	Pożizzjonijiet u qisien tal-filament
First filament turn	L-ewwel dawra tal-filament
For driving-beam filament	Għall-filament tar-raġġ tas-sewqan
For passing-beam filament	Għall-filament tar-raġġ il-baxx
Ground	Ert
High wattage	Wattage għoli
High-wattage filament	Filament ta' wattage għoli
Low wattage	Wattage baxx
Low-wattage filament	Filament ta' wattage baxx
Lug width 3mm	Wisa' tal-maqbad ta' 3 mm
max	mass
Maximum lamp outlines	Kontorni massimi tal-bozza
Metal free zone	Żona ħielsa mill-metall
Nominal position of lampholder studs	Pożizzjoni nominali tal-ferriġiet tal-howlder
Obscuration angle limits of cap	Limiti tal-angolu ta' oskurazzjoni tal-kappa

English	Malti
Offset of filament	Spustar tal-filament
Passing	għaddieni
Passing beam filament axis	Assi tal-filament tar-raġġ il-baxx
Passing-beam	Raġġ il-baxx
Passing-beam filament	Filament tar-raġġ il-baxx
Permissible offset of filament axis	Spustar permissibbli tal-assi tal-filament
Plane C	Pjan C
Position and dimensions of filaments	Pożizzjoni u qisien tal-filamenti
Position of the filaments	Pożizzjoni tal-filamenti
Position of the shield	Pożizzjoni tal-ilqugh
Reference axis	Assi ta' referenza
Reference boss	Appoġġ ta' referenza
Reference diameter	Dijametru ta' referenza
Reference key	Maqbad ta' referenza
Reference lug	Maqbad ta' referenza
Reference mark	Marka ta' referenza
Reference notch	Talja ta' referenza
Reference pin	Pern ta' referenza
Reference plane	Pjan ta' referenza
Ring centre	Ċentru taċ-ċirku
Second pin	It-tieni pern
Section A-B	Taqsim A-B
Section D-E	Taqsim D-E
Shield	Ilqugh
Top view	Dehra minn fuq
Top view of driving-beam and passing-beam filament	Dehra minn fuq tal-filament tar-raġġ tas-sewqan u tar-raġġ il-baxx
View A	Dehra A
View A passing-beam filament	Dehra A filament tar-raġġ il-baxx
View A: measuring H2	Dehra A: kejl ta' H2
View B	Dehra B
View B driving-beam filament	Dehra B filament tar-raġġ tas-sewqan
View B: measuring k, h1, h3, f	Dehra B: kejl ta' k, h1, h3, f
View C	Dehra C
View C: measuring h4	Dehra C: kejl ta' h4
View from A / View from 1	Dehra minn A / Dehra minn 1
View from B / View from 2	Dehra minn B / Dehra minn 2
View from C / View from 3	Dehra minn C / Dehra minn 3
Views A and C	Dehriet A u C
Views B and C	Dehriet B u C
x mm to reference plane	x mm għall-pjan ta' referenza
x to reference plane	x għall-pjan ta' referenza

It-testi originali UN/ECE biss ghandhom effett legali skont id-dritt pubbliku internazzjonali. L-istatus u d-dejta tad-dhul fis-sehh ta' dan ir-Regolament ghandhom jiġu ċekkjati fl-ahhar verżjoni tad-dokument tal-istatus UN/ECE TRANS/WP.29/343, disponibbli fuq:
<http://www.unece.org/trans/main/wp29/wp29wgs/wp29gen/wp29fdocsts.html>

Emendi ghar-Regolament Nru 13 tal-Kummissjoni Ekonomika għall-Ewropa tan-Nazzjonijiet Uniti (NU/KEE) – Dispożizzjonijiet uniformi rigward l-approvazzjoni ta' vetturi tal-kategoriji M, N u O fir-rigward tal-ibbrejkjar

Sensiela 11 tal-emendi

Emendi ghar-Regolament 13 ippublikat fil-ĠU L 257 tat-30 ta' Settembru 2010, p. 1.

Li jinkorporaw:

Sensiela 11 tal-emendi – Data tad-dhul fis-sehh: 11 ta' Lulju 2008

Revizjoni 6 – Emenda 1 – Rettifika 1

Revizjoni 6 – Emenda 1 – Rettifika 2

Suppliment 1 għas-sensiela 11 tal-emendi – Data tad-dhul fis-sehh: 22 ta' Lulju 2009

Suppliment 2 għas-sensiela 11 tal-emendi – Data tad-dhul fis-sehh: 24 ta' Ottubru 2009

Rettifika 2 għas-sensiela 11 tal-emendi – Data tad-dhul fis-sehh: 24 ta' Ġunju 2009

Suppliment 3 għas-sensiela 11 tal-emendi – Data tad-dhul fis-sehh: 17 ta' Marzu 2010

Emendi fil-verrej

It-titolu tal-Anness 16, jiġi emendat kif ġej:

“Anness 16 – Kumpatibbiltà bejn vetturi tal-irmunkar u karrijiet f'konformità mal-komunikazzjonijiet tad-dejta tal-ISO11992”

Anness 19, dahħal Appendicijiet godda Nri 7 u 8, kif ġej:

“Anness 19 – Appendiċi 7 – Dokument ta' informazzjoni dwar il-funzjoni ta' stabbiltà tal-vetturi

Anness 19 – Appendiċi 8 – Rapport tat-test dwar il-funzjoni ta' stabbiltà tal-vetturi”

L-Appendicijiet 7 u 8 (ta' qabel), jiġu numerati mill-ġdid bħala Appendicijiet 9 u 10.

Dahħal Anness ġdid Nru 21

“Anness 21 – Rekwiżiti speċjali għal vetturi mġhammra b'funzjoni ta' stabbiltà tal-vetturi

Anness 21 – Appendiċi 1 – L-użu tas-simulazzjoni tal-istabbiltà dinamika

Anness 21 – Appendiċi 2 – L-ghodda tas-simulazzjoni tal-istabbiltà dinamika u t-tishih tagħha

Anness 21 – Appendiċi 3 – Rapport tat-test tal-ghodda tas-simulazzjoni tal-funzjoni ta' stabbiltà tal-vetturi”

Emendi fit-test ewlieni tar-Regolament

Matul it-test tar-Regolament Nru 13, issostitwixxi r-referenza għall-“ISO 11992:2003” b’ISO 11992:2003, inkluż ISO 11992-2:2003 l-Emenda 1:2007 tiegħu.

Jiżiedu paragrafi ġodda 2.34 sa 2.36, kif ġej:

“2.34. ‘Funzjoni ta’ Stabbiltà tal-Vetturi’ tfisser funzjoni ta’ kontroll elettronika għal vettura li ttejjeb l-istabbiltà dinamika tal-vettura.

2.34.1. Funzjoni ta’ stabbiltà tal-vetturi tinkludi wiehed mill-kontrolli li ġejjin, jew inkella t-tnejn li huma:

(a) kontroll direzzjonali;

(b) kontroll kontra l-qlib.

2.34.2. Funzjonijiet ta’ kontroll fi hdan il-funzjoni ta’ stabbiltà tal-vetturi:

2.34.2.1. ‘Kontroll direzzjonali’ tfisser funzjoni fi hdan funzjoni ta’ stabbiltà tal-vetturi li tassisti lis-sewwieq, f’każ ta’ kundizzjonijiet ta’ under-steering u over-steering, fi hdan il-limiti fiżiċi tal-vettura biex iżomm id-direzzjoni intiża mis-sewwieq fil-każ ta’ vettura bil-magna, u tassistih biex iżomm id-direzzjoni tat-trejler ma’ dik tal-vettura tal-irmunkar fil-każ ta’ trejler.

2.34.2.2. ‘Kontroll kontra l-qlib’ tfisser funzjoni fi hdan il-funzjoni ta’ stabbiltà tal-vetturi li tirreagixxi għal qlib imminenti biex tgħin għall-istabbilizzazzjoni ta’ vettura bil-magna jew ta’ vettura tal-irmunkar kkombinata ma’ trejler jew ta’ trejler matul manuvri dinamici fi hdan il-limiti fiżiċi tal-vettura.

2.35. ‘Trejler sugġett’ huwa trejler li jirrappreżenta t-tip ta’ trejler li jehtieg approvazzjoni tat-tip.

2.36. Il-‘fattur tal-brejk (B_F)’ huwa l-proporzjon ta’ amplifikazzjoni bejn l-input u l-output tal-brejk.”

Il-paragrafu 4.2, għal (għalissa 10) jinqara (għalissa 11)

Dahhal paragrafu ġdid Nru 5.1.3.6.1, kif ġej:

“5.1.3.6.1. L-appoġġ tal-messaġġi definit fi hdan l-ISO 11992-2:2003 inkluża l-Emenda 1:2007 huwa speċifikat fi hdan l-Anness 16 ta’ dan ir-Regolament għall-vettura tal-irmunkar u t-trejler kif suppost.”

Il-paragrafi 5.1.3.6.1 u 5.1.3.6.2 (ta’ qabel), jiġu enumerati mill-ġdid bhala l-paragrafi 5.1.3.6.2 u 5.1.3.6.3 rispettivament.

Il-paragrafu 5.2.1.30.5, jithassru r-referenza għal nota tal-qiegh 12 u nota tal-qiegh 12.

Jiżied paragrafu ġdid Nru 5.2.1.32, kif ġej (inkluża l-introduzzjoni ta’ referenza għal nota tal-qiegh ġdida 12 u nota tal-qiegh ġdida 12):

“5.2.1.32. Bla ħsara għad-dispożizzjonijiet tal-paragrafu 12.4. ta’ dan ir-Regolament, il-vetturi kollha tal-kategoriji M_2 , M_3 , N_2 u N_3 ⁽¹²⁾ li m’għandhomx iktar minn 3 fusijiet għandhom ikunu mghammra b’funzjoni ta’ stabbiltà tal-vetturi. Din għandha tinkludi kontroll kontra l-qlib u kontroll direzzjonali u għandha tissodisfa r-rekwiziti tekniċi tal-Anness 21 ta’ dan ir-Regolament.

⁽¹²⁾ Vetturi off-road, vetturi għal skopijiet speċjali (eż. inġenji mobbli li ma jużawx xażi standard ta’ vetturi – eż. krejnijiet – vetturi li jinstaq permezz ta’ sistema idrostatika li tintuża wkoll għall-ibbrejkar u għall-funzjonijiet awżiljari), karożzi tal-linja tal-Klassi I u Klassi A ta’ kategoriji M_2 and M_3 , karożzi tal-linja artikolati u kowċis, tratturi N_2 għal semitrejler b’massa tal-vettura grossa (GVM) ta’ bejn 3,5 u 7,5 tunnellati, għandhom ikunu esklużi minn dan ir-rekwizit.”

Il-paragrafu 5.2.2.17.1, jiġi emendat kif ġej (inkluża t-tnehhija tan-nota):

“5.2.2.17.1 Trejlers mġhammra b'funzjoni ta' stabbiltà tal-vetturi kif definit fil-paragrafu 2.34 ta' dan ir-Regolament għandhom, f'każ ta' nuqqas jew difett fi hdan il-funzjoni tal-istabbiltà tat-trejler, jindikaw in-nuqqas jew id-difett permezz tas-sinjal ta' twissija isfar imsemmi fil-paragrafu 5.2.1.29.2 hawn fuq permezz tal-pinn numru 5 tal-konnettur tal-ISO 7638:1997.

Is-sinjal ta' twissija għandu jkun wiehed kontinwu u għandu jibqa' viżibbli sakemm in-nuqqas jew id-difett jibqa' jippersisti u sakemm il-buttuna tal-ignixin (startja) tkun issettjata għall-pożizzjoni “mixgħul” (hidma).”

Il-paragrafu 5.2.2.22.1, tithassar ir-referenza għan-nota tal-qiegh 19 u n-nota tal-qiegh 19.

Il-paragrafu 5.2.2.22.2, jiġu enumerati mill-ġdid ir-referenza għan-nota tal-qiegh 20 u n-nota tal-qiegh 20 bhala nota tal-qiegh 19 u jithassru r-referenza għan-nota tal-qiegh 21 u n-nota tal-qiegh 21.

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 5.2.2.23, kif ġej (inkluża ż-zieda ta' referenza għal nota tal-qiegh ġdida 20 u nota tal-qiegh ġdida 20):

“5.2.2.23. Bla ħsara għad-dispożizzjonijiet tal-paragrafu 12.4 ta' dan ir-Regolament, il-vetturi kollha tal-kategoriji O₃ u O₄ ⁽²⁰⁾ li m'għandhomx iktar minn 3 fusijiet u li huma mġhammra b'sospensjonijiet tal-arja għandhom ikunu mġhammra b'funzjoni ta' stabbiltà tal-vetturi. Tal-inqas din għandha tinkludi kontroll kontra l-qlib u għandha tissodisfa r-rekwiziti tekniċi tal-Anness 21 ta' dan ir-Regolament.

⁽²⁰⁾ Trejlers għal trasport ta' tagħbija eċċezzjonali u trejlers li jkollhom spazji għal passigġiera weqfin għandhom jiġu esklużi minn dan ir-rekwizit.”

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 12.1.6, kif ġej (inkluża n-nota tal-qiegh 21):

“12.1.6. Mid-data uffiċjali tad-dhul fis-sehh tas-sensiela 11 tal-emendi, l-ebda Parti Kontraenti li tkun qed tapplika dan ir-Regolament m'għandha tirrifjuta li tagħti approvazzjoni tat-tip skont dan ir-Regolament kif emendat bis-sensiela 11 tal-emendi ⁽²¹⁾.

⁽²¹⁾ Dan il-paragrafu m'għandux jimpedixxi lid-Danimarka milli tkompli teżiġi funzjoni ta' stabbiltà tal-vetturi li tissodisfa r-rekwiziti ta' dan ir-Regolament.”

Jiżdied paragrafu ġdid 12.1.7, kif ġej:

“12.1.7. Supplement 1 għas-sensiela 11 tal-emendi għal dan ir-Regolament għandu jiġi applikat kif speċifikat fil-paragrafu 12.4.1.”

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 12.1.8., kif ġej:

“12.1.8. Mid-data uffiċjali tad-dhul fis-sehh tas-Supplement 2 għas-sensiela 11 tal-emendi ta' dan ir-Regolament, l-ebda Parti Kontraenti li tkun qed tapplika dan ir-Regolament m'għandha tirrifjuta li tagħti approvazzjoni tat-tip skont dan ir-Regolament kif emendat bis-Supplement 2 għas-sensiela 11 tal-emendi.”

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 12.2.6, kif ġej:

“12.2.6. Minn 48 xahar wara d-dhul fis-sehh tas-Supplement 1 għas-sensiela 11 tal-emendi ta' dan ir-Regolament, il-Partijiet Kontraenti għandhom jagħtu approvazzjonijiet għal vetturi eżentati mill-paragrafi 5.2.1.32 u 5.2.2.23 inklużi n-noti tal-qiegh, fil-każ biss li dawn jikkonformaw mar-rekwiziti tas-Supplement 1 għas-sensiela 11 tal-emendi ta' dan ir-Regolament.”

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 12.2.7, kif ġej:

“12.2.7. Minn 48 xahar wara d-dhul fis-sehh tas-Supplement 2 għas-sensiela 11 tal-emendi ta' dan ir-Regolament, il-Partijiet Kontraenti għandhom jagħtu approvazzjonijiet fil-każ biss li t-tip ta' vettura li għandha tiġi approvata jissodisfa r-rekwiziti ta' dan ir-Regolament kif emendat bis-Supplement 2 għas-sensiela 11 tal-emendi.”

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 12.3.2, kif ġej:

“12.3.2. Minn 84 xahar wara d-dhul fis-sehh tas-Suppliment 2 ghas-sensiela 11 tal-emendi ta’ dan ir-Regolament, il-Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament jistghu jirrifjutaw l-ewwel registrazzjoni nazzjonali (l-ewwel dhul fis-servizz) ta’ vettura li ma tissodisfax ir-rekwiżiti tas-Suppliment 2 ghas-sensiela 11 tal-emendi għal dan ir-Regolament.”

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 12.4, kif ġej (inkluża n-nota (*))

“12.4. Dispożizzjonijiet mandatorji għal vetturi mgħammra b’funzjoni ta’ stabbiltà tal-vetturi

12.4.1. Rekwiżiti għat-tagħmir ta’ vetturi b’funzjonijiet ta’ stabbiltà tal-vetturi kif speċifikat fil-paragrafi 5.2.1.32 u 5.2.2.23 ta’ dan ir-Regolament, kif emendati bis-sensiela 11 tal-emendi, għandhom jiġu applikati kif ġej:

Kategorija tal-vettura	Data ta’ applikazzjoni (mid-data wara d-dhul fis-sehh tas-sensiela 11 tal-emendi)	
	Il-Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament għandhom jagħtu approvazzjonijiet fil-każ biss li t-tip ta’ vettura għall-approvazzjoni tisso-disfa r-rekwiżiti ta’ dan ir-Regolament kif emendat bis-sensiela 11 tal-emendi	Il-Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament jistghu jirrifjutaw l-ewwel registrazzjoni nazzjonali jew reġjonali ta’ vettura li ma tissodisfax ir-rekwiżiti tas-sensiela 11 tal-emendi għal dan ir-Regolament
M ₂	60 xahar	84 xahar
M ₃ (Klassi III) (*)	12-il xahar	36 xahar
M ₃ < 16-il tunnellata (trażmissjoni pneumatika)	24 xahar	48 xahar
M ₃ (Klassi II u B) (trażmissjoni idrawlika)	60 xahar	84 xahar
M ₃ (Klassi III) (trażmissjoni idrawlika)	60 xahar	84 xahar
M ₃ (Klassi III) (trażmissjoni ta’ kontroll pneumatiku u trażmissjoni ta’ enerġija idrawlika)	72 xahar	96 xahar
M ₃ (Klassi II) (trażmissjoni ta’ kontroll pneumatiku u trażmissjoni ta’ enerġija idrawlika)	72 xahar	96 xahar
M ₃ (differenti minn dawn t’hawn fuq)	24 xahar	48 xahar
N ₂ (trażmissjoni idrawlika)	60 xahar	84 xahar
N ₂ (trażmissjoni ta’ kontroll pneumatiku u trażmissjoni ta’ enerġija idrawlika)	72 xahar	96 xahar
N ₂ (differenti minn dawn t’hawn fuq)	48 xahar	72 xahar
N ₃ (tratturi b’2fusijiet għal semitrejlers)	12 xahar	36 xahar
N ₃ (tratturi b’2fusijiet għal semitrejlers bi trażmissjoni ta’ kontroll pneumatiku (ABS))	36 xahar	60 xahar
N ₃ (3 fusijiet bi trażmissjoni ta’ kontroll elettriku (EBS))	36 xahar	60 xahar
N ₃ (2 u 3 fusijiet bi trażmissjoni ta’ kontroll pneumatiku (ABS))	48 xahar	72 xahar
N ₃ (differenti minn dawn t’hawn fuq)	24 xahar	48 xahar
O ₃ (tagħbija komplessiva fuq il-fus bejn 3,5 – 7,5 tunnellati)	48 xahar	72 xahar
O ₃ (differenti minn dawn t’hawn fuq)	36 xahar	60 xahar
O ₄	24 xahar	36 xahar

(*) Klassi III kif definita fir-Regolament Nru 107.”

Il-paragrafi 12.4 u 12.4.1 (ta’ qabel), jiġu enumerati mill-ġdid bħala l-paragrafi 12.5 u 12.5.1.

Emendi għall-Anness 2

L-Anness 2, žid punti ġodda 14.14 u 14.14.1, kif ġej:

- “14.14. Il-vettura hija mghammra b'funzjoni li tagħti stabbiltà lill-vettura: Iva/Le ⁽²⁾
- Jekk iva:
- Il-funzjoni li tagħti stabbiltà lill-vettura ġiet ittestjata skont ir-rekwiziti tal-Anness Iva/Le ⁽²⁾ 21, u tissodisfahom:
- Il-funzjoni li tagħti stabbiltà lill-vettura hija taġhmir fakultattiv: Iva/Le ⁽²⁾
- Il-funzjoni li tagħti stabbiltà lill-vettura tinkludi kontroll direzzjonali: Iva/Le ⁽²⁾
- Il-funzjoni li tagħti stabbiltà lill-vettura tinkludi kontroll kontra l-qlib: Iva/Le ⁽²⁾
- 14.14.1. Fejn ikun intuża rapport tat-test skont l-Anness 19, għandu jġi indikat in-numru tar-rapport tat-test:”

Emendi għall-Anness 10

L-Anness 10, il-paragrafu 1.3.1, in-nota tal-qiegħ 2, tiġi emendata kif ġej:

- “(2) Fil-każ ta' fusijiet multipli, fejn il-firxa tal-fus bejn fus u l-fus ta' maġenbu tkun inqas minn 2,0 metri, kull fus individwali għandu jġi kkunsidrat bħala grupp ta' fusijiet indipendenti.”

Emendi għall-Anness 11

Anness 11

Il-paragrafu 2, jġi emendat kif ġej:

- “2. It-terminu “identiku”, kif użat fil-paragrafi 1.1, 1.2 u 1.3 hawn fuq, ifisser identiku fir-rigward tal-karatteristiċi ġeometriċi u mekkaniċi u l-materjali użati għall-komponenti tal-vettura msemmija f'dawn il-paragrafi.

Fil-każ ta' trejlers, dawn ir-rekwiziti jitqiesu bħala sodisfatti, fir-rigward tal-paragrafi 1.1 u 1.2 hawn fuq, jekk l-identifikaturi msemmija fl-Appendiċi 2, il-paragrafu 3.7 ta' dan l-Anness għall-fus/brejk tat-trejler suġġett ikunu inkluzi frapport għal fus/brejk ta' referenza.

“Fus/brejk ta' referenza” huwa fus/brejk li jeżisti rapport tat-test dwaru msemmi fl-Appendiċi 2, il-paragrafu 3.9 ta' dan l-Anness.”

Anness 11 – Appendiċi 1

Tabella 1, tiġi emendata kif ġej (inkluża n-nota 1):

	“Fusijiet tal-vettura			Fusijiet ta' referenza		
	Massa statika (P) ⁽¹⁾	Forza ta' bbrejkjar meħtieġa fir-roti	Velocità	Massa tat-test (P ₀) ⁽¹⁾	Forza tal-ibbrejkjar żviluppata fir-roti	Velocità
	kg	N	km/siegħa	kg	N	km/siegħa
Fus 1						
Fus 2						
Fus 3						
Fus 4						

⁽¹⁾ Ara l-paragrafu 2.1 tal-Appendiċi 2 ta' dan l-Anness”

Tabella III, it-tielet filliera, tiġi emendata kif ġej (inkluz it-thassir tan-nota 2):

"FUS TA' REFERENZA RAPPORT NRU Data" (kopja mehmuża)		
	Tip-I	Tip-III
Forza tal-ibbrejkjar għal kull fus (N) (ara l-paragrafu 4.2.1, Appendiċi 2)		
Fus 1	$T_1 = \dots\dots \% F_e$	$T_1 = \dots\dots \% F_e$
Fus 2	$T_2 = \dots\dots \% F_e$	$T_2 = \dots\dots \% F_e$
Fus 3	$T_3 = \dots\dots \% F_e$	$T_3 = \dots\dots \% F_e$
..."

Anness 11 – Appendiċi 2

Dahhal paragrafu ġdid 1.2.2, kif ġej:

"1.2.2. Testijiet imwettqa skont dan l-appendiċi qabel is-Suppliment 2 għas-sensiela 11 tal-emendi għal dan ir-Regolament, li flimkien ma' kull dejta oħra ta' appoġġ mill-manifattur tal-vettura/fus/brejk jipprovdu biżżejjed informazzjoni biex jiġu sodisfatti r-rekwiżiti tas-Suppliment 2 għas-sensiela 11 tal-emendi, jistgħu jintużaw għal rapport ġdid jew għall-estensjoni ta' rapport tat-test eżistenti mingħajr il-htieġa li jitwettqu t-testijiet infushom."

Il-paragrafu 2, jiġi emendat kif ġej:

"2. SIMBOLI U DEFINIZZJONIJIET

2.1. Simboli

P = parti mill-massa tal-vettura li tkun qiegħda tingarr mill-fus f'kundizzjonijiet statiči

F = reazzjoni normali tal-wiċċ tat-triq fuq il-fus f'kundizzjonijiet statiči = $P \cdot g$

F_R = reazzjoni statika normali totali tal-wiċċ tat-triq fuq ir-roti kollha tat-trejler

F_e = test tat-tagħbija fuq il-fus

$P_e = F_e / g$

g = aċċellerazzjoni kawża tal-gravità: $g = 9,81 \text{ m/s}^2$

C = torque tat-thaddim tal-brejk

C_0 = torque minimu utli għat-thaddim tal-brejk, definizzjoni fil-paragrafu 2.2.2

$C_{0,dec}$ = torque minimu utli ddikjarat għat-thaddim tal-brejk

C_{max} = torque massimu ddikjarat tat-thaddim tal-brejk

R = raġġ rotolari (dinamiku) tat-tajer

T = forza tal-brejk tal-interface bejn it-tajer u t-triq

T_R = forza totali tal-brejk tal-interface bejn it-tajer u t-triq tat-trejler

M = torque tal-brejk = $T \cdot R$

z = rata tal-ibbrejkjar = T/F jew $M/(R \cdot F)$

s = tefgħa taċ-ċilindru tal-brejk (tefgħa ta' hidma flimkien ma' tefgħa libera)

s_p = ara l-Anness 19, Appendiċi 9

Th_A = ara l-Anness 19, Appendiċi 9

l = tul tal-lieva

r = raġġ intern tad-drums tal-brejkijiet jew raġġ effettiv tad-diski tal-brejkijiet

p = pressjoni taċ-ċilindru tal-brejk

Nota: Simboli bis-suffiss 'e' jirrigwardaw il-parametri assoċjati mat-test tal-brejk ta' referenza u jistgħu jiġu miżjuda ma' simboli oħra kif ikun xieraq.

2.2. Definizzjonijiet

2.2.1. Massa tad-diska jew tad-drum

2.2.1.1. Il-'massa ddikjarata' hija l-massa ddikjarata mill-manifattur, li hija massa rappreżentattiva tal-identifikatur tal-brejk (ara l-paragrafu 3.7.2.2. ta' dan l-Appendiċi).

2.2.1.2. Il-'massa nominali tal-ittejtjar' hija l-massa li l-manifattur jispeċifika għad-diska jew għad-drum li bihom jitwettag it-test rilevanti mis-Servizz Tekniku.

2.2.1.3. Il-'massa attwali tal-ittejtjar' hija l-massa mkejla mis-Servizz Tekniku qabel it-test.

2.2.2. 'Torque minimu utli għat-thaddim tal-brejk':

2.2.2.1. It-torque minimu utli għat-thaddim tal-brejk ' C_0 ' huwa t-torque tal-input neċessarju biex jiġi prodott torque tal-brejk li jista' jitkejjel. Dan it-torque jista' jiġi ddeterminat minn estrapolazzjoni ta' kejl fi hdan medda li ma taqbiżx il-15 fil-mija tar-rata tal-ibbrejkjar jew metodi ekwivalenti oħra (eż. l-Anness 10, il-paragrafu 1.3.1.1.).

2.2.2.2. It-torque minimu utli għat-thaddim tal-brejk ' $C_{0,dec}$ ' huwa t-torque minimu utli għat-thaddim tal-brejk iddikjarat mill-manifattur li huwa torque minimu utli għat-thaddim tal-brejk rappreżentattiv għall-brejk (ara l-paragrafu 3.7.2.2.1. ta' dan l-appendiċi) u huwa neċessarju biex tiġi prodotta d-dijagramma 2 tal-Anness 19.

2.2.2.3. It-torque minimu utli għat-thaddim tal-brejk ' $C_{0,e}$ ' huwa ddeterminat mill-proċedura kif definita fil-paragrafu 2.2.2.1. ta' hawn fuq, imkejjel mis-Servizz Tekniku fl-aħhar tat-test.

2.2.3. 'Dijametru estern ta' diska':

2.2.3.1. Id-'dijametru estern ta' diska' huwa d-dijametru estern ta' diska ddikjarat mill-manifattur, li huwa dijametru estern rappreżentattiv tad-diska (ara l-paragrafu 3.7.2.2.1. ta' dan l-appendiċi).

2.2.3.2. Id-'dijametru estern nominali' huwa d-dijametru estern li l-manifattur jispeċifika għad-diska li fuqha jitwettag it-test rilevanti mis-Servizz Tekniku.

2.2.3.3. Id-'dijametru estern attwali' huwa d-dijametru estern imkejjel mis-Servizz Tekniku qabel it-test.

2.2.4. It-'tul effettiv tal-camshaft' huwa d-distanza mil-linja ċentrali tal-S-cam sal-linja ċentrali tal-lieva operattiva."

Il-paragrafu 3.4., jiġi emendat kif ġej:

"3.4. Kundizzjonijiet tat-test (ġenerali)"

Il-paragrafi minn 3.7. sa 3.7.3, għandhom jithassru.

Dahhal paragrafi ġodda minn 3.7 sa 3.9.4, kif ġej:

"3.7. Identifikazzjoni

3.7.1. Il-fus għandu jkollu fuqu, f'post vizibbli, tal-inqas l-informazzjoni ta' identifikazzjoni li ġejja, miġbura flimkien, fi kwalunkwe ordni, b'mod li jista' jinqara u li ma jithassarx:

(a) il-manifattur tal-fus u/jew il-marka tal-fus;

(b) l-identifikatur tal-fus (ara l-paragrafu 3.7.2.1 ta' dan l-appendiċi);

- (c) l-identifikatur tal-brejk (ara l-paragrafu 3.7.2.2 ta' dan l-appendiċi);
- (d) l-identifikatur F_e (ara l-paragrafu 3.7.2.3 ta' dan l-appendiċi);
- (e) Il-parti bażika tan-numru tar-rapport tat-test (ara l-paragrafu 3.9 ta' dan l-appendiċi).

Jingħata eżempju hawn taħt:

Manifattur tal-Fus u/jew għamla ABC
 ID1-XXXXXX
 ID2-YYYYYY
 ID3-11200
 ID4-ZZZZZZ

3.7.1.1. Apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet mhux integrat għandu jkollu fuqu, fpost viżibbli, tal-inqas l-informazzjoni ta' identifikazzjoni li ġejja miġbura flimkien, fi kwalunkwe ordni, b'mod li jista' jinqara u li ma jithassarx:

- (a) Manifattur u/jew għamla;
- (b) Tip;
- (c) Verzjoni.

3.7.1.2. L-għamla u t-tip ta' kull lining tal-brejk għandhom ikunu viżibbli meta l-lining/pedd jiġu mmuntati fuq in-nagħla tal-brejk/pjanċa ta' sostenn b'mod li jista' jinqara u li ma jithassarx.

3.7.2. Identifikaturi

3.7.2.1. Identifikatur tal-fus

L-identifikatur tal-fus jikkategorizza fus f'termini tal-forza tal-ibbrejkjar/tal-kapaċità tat-torque tiegħu kif iddikjarat mill-manifattur tal-fus.

L-identifikatur tal-fus għandu jkun numru alfanumeriku li jkun magħmul minn erba' karattri "ID1-" li jkunu segwiti minn massimu ta' 20 karattru.

3.7.2.2. Identifikatur tal-brejk

L-identifikatur tal-brejk għandu jkun numru alfanumeriku li jkun magħmul minn erba' karattri "ID2-" li jkunu segwiti minn massimu ta' 20 karattru.

Brejk bl-istess identifikatur huwa brejk li ma jkunx ivarja fir-rigward tal-kriterji li ġejjin:

- (a) Tip ta' brejk (eż. drum (S-cam, wedge, eċċ.) jew diska tal-brejk (diska fissa, tifflowtja, singla jew doppja, eċċ.);
- (b) Materjal tal-baži (eż. li fih jew ma fihx hadid) fir-rigward tal-housing tal-kaliper, il-carrier tal-brejk, id-diska tal-brejk u d-drum tal-brejk;
- (c) Dimensjonijiet bis-suffiss "e" skont il-figuri 2A u 2B tal-appendiċi 5 ta' dan l-anness;
- (d) Il-metodu bażiku użat fil-brejk biex tiġi ġġenerata l-forza tal-ibbrejkjar;
- (e) Fil-każ ta' diski tal-brejkijiet, il-metodu tal-immuntar taċ-ċirku tal-frizzjoni: fiss jew jifflowtja;
- (f) Il-fattur tal-brejk B_F ;
- (g) Karatteristiċi differenti tal-brejk fir-rigward tar-rekwiziti tal-Annex 11 li mhumiex koperti mis-subparagrafu 3.7.2.2.1.

3.7.2.2.1. Differenzi permessi fi hdan l-istess identifikatur tal-brejk

L-istess identifikatur tal-brejk jista' jinkludi karatteristiċi differenti tal-brejk fir-rigward tal-kriterji li ġejjin:

- (a) Żieda fit-torque massimu ddikjarat tat-thaddim tal-brejk C_{max} ;
- (b) Devjazzjoni tal-massa ddikjarata tad-diska tal-brejk u tad-drum tal-brejk m_{dec} : ± 20 fil-mija;
- (c) Metodu ta' kif jitwählhu l-lining/pedd fuq in-naghla tal-brejk/pjanċa ta' sostenn;
- (d) Fil-każ ta' diski tal-brejkijiet, żieda fil-kapaċità tat-tefgħa massima tal-brejk;
- (e) Tul effettiv tal-camshaft;
- (f) Torque tal-limitu ddikjarat $C_{0,dec}$;
- (g) ± 5 mm mid-dijametru estern iddikjarat tad-diska;
- (h) Tip ta' metodi ta' tkessiħ tad-diska (ivventilata/mhux ivventilata);
- (i) Hub (b'hub integrat, jew mingħajru);
- (j) Diska bi drum integrat – b'funzjoni ta' brejk tal-ipparkjar, jew mingħajrha;
- (k) Relazzjoni ġeometrika bejn l-uċuh tal-frizzjoni tad-diska u l-mounting tad-diska;
- (l) Tip ta' lining tal-brejkijiet;
- (m) Varjazzjonijiet fil-materjal (eskluzi kambjamenti fil-materjal ta' bażi, ara l-paragrafu 3.7.2.2) li għalihom il-manifattur jikkonferma li tali varjazzjoni fil-materjal ma tbiddilx il-prestazzjoni fir-rigward tat-testijiet meħtieġa;
- (n) Pjanċa ta' sostenn u nagħal.

3.7.2.3. Identifikatur F_e

L-identifikatur F_e jindika t-tagħbija fuq il-fus waqt it-test. Għandu jkun numru alfanumeriku magħmul minn erba' karattri "ID3-" li jkunu segwiti minn valur F_e f'daN, mingħajr identifikatur ta' unità "daN".

3.7.2.4. Identifikatur tar-rapport tat-test

L-identifikatur tar-rapport tat-test għandu jkun numru alfanumeriku magħmul minn erba' karattri "ID4-" li jkunu segwiti mill-parti bażika tan-numru tar-rapport tat-test.

3.7.3. Apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet (integrat u mhux integrat)

3.7.3.1. Tipi ta' apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet

Apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet tal-istess tip ma jvarjax fir-rigward tal-kriterji li ġejjin:

- (a) Bodi: materjal ta' bażi (eż. li fih jew li ma fihx hađid, hađid fondut jew azzar mikwi);
- (b) Mument massimu permess tax-xaft tal-brejk;
- (c) Aġġustament tal-prinċipju operattiv, eż. dipendenti fuq l-għafsa (spustament), dipendenti fuq il-pressjoni jew elettroniku/meġkaniku.

3.7.3.2. Verżjonijiet ta' apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet, fir-rigward tal-imġiba tal-aġġustament

Apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet fi hdan tip li għandu impatt fuq l-isparju hieles għat-thaddim tal-brejk huwa meqjus bhala verżjoni differenti.

3.8. Kriterji tat-test

L-ittestjar għandu juri konformità mar-rekwiziti kollha stipulati fl-Appendiċi 2 ta' dan l-anness.

Fil-każ li jkun hemm hteġa ta' rapport tat-test ġdid jew ta' estensjoni tar-rapport tat-test għal fus/brejk immodifikat fi hdan il-limiti speċifikati fil-paragrafu 3.7.2.2.1 il-kriterji li ġejjin jintużaw biex tiġi ddeterminata in-neċessità ta' iktar testijiet, billi jittiehdu inkonsiderazzjoni konfigurazzjonijiet tal-aġġar każijiet bi ftehim mas-Servizz Tekniku.

It-taqsiriet murija hawn taht jintużaw fit-tabella li ġejja:

CT (test komplut)	Test skont l-Anness 11, Appendiċi 2: 3.5.1 Test supplimentari tal-prestazzjoni kiesha 3.5.2 Test ta' fade (Test tat-tip I) (*) 3.5.3 Test ta' fade (Test tat-tip III) (*) Test skont l-Anness 19: 4. Karatteristiċi tal-prestazzjoni kiesha għal brejkijiet tat-trejlers (*)
FT (test ta' fade)	Test skont l-Anness 11, Appendiċi 2: 3.5.1 Test supplimentari tal-prestazzjoni kiesha 3.5.2 Test ta' fade (Test tat-tip I) (*) 3.5.3 Test ta' fade (Test tat-tip III) (*)

(*) Jekk applikabbli

Differenzi skont il-paragrafu 3.7.2.2.1 ta' hawn fuq	Kriterji tat-test
(a) Żieda fit-torque massimu ddikjarat tat-thaddim tal-brejk C_{max}	Bidla permessa minghajr testijiet addizzjonali
(b) Devjazzjoni tal-massa ddikjarata tad-diska tal-brejk u tad-drum tal-brejk $m_{dec} \pm 20$ fil-mija	CT: L-iktar varjant hafif għandu jiġi ttestjat. Jekk it-test nominali tal-massa għal varjant ġdid jiddevja inqas minn 5 fil-mija minn varjant ittestjat preċedentement b'valur nominali oghla, it-test tal-ehfef verżjoni jista' ma jsirx. Il-massa tat-test attwali tal-kampjun ittestjat tista' tvarja ± 5 fil-mija mit-test nominali tal-massa.
(c) Metodu ta' kif jitwählhu l-lining/pedd fuq in-nagħla tal-brejk/ pjanċa ta' sostenn	L-aġġar każ speċifikat mill-manifattur u li dwaru ntlahaq ftehim min-naħa tas-Servizzi Tekniċi li jkunu qed iwettqu t-test
(d) Fil-każ ta' diski tal-brejkijiet, zieda fil-kapaċità tat-tefgħa massima tal-brejk	Bidla permessa minghajr testijiet addizzjonali
(e) Tul effettiv tal-camshaft	Huwa meqjus li l-aġġar każ huwa l-ebusija tat-torsjoni tal-camshaft l-aktar baxxa u dan għandu jiġi vverifikat permezz ta': (i) FT jew (ii) Bidla permessa minghajr testijiet addizzjonali jekk tkun tista' tintwera permezz ta' kalkoli l-influenza fir-rigward tat-tefgħa u l-forza tal-ibbrejkar. F'dan il-każ, ir-rapport tat-test għandu jindika l-valuri ta' estrapolazzjoni li ġejjin: s_e , C_e , T_e , T_e/F_e .

Differenzi skont il-paragrafu 3.7.2.2.1 ta' hawn fuq	Kriterji tat-test
(f) Tork tal-limitu ddikjarat $C_{0,dec}$	Għandu jiġi ċekkjat li l-prestazzjoni tal-brejk tibqa' fi ħdan il-kuritur tad-Dijagramma 2 tal-Anness 19.
(g) ± 5 mm mid-dijametru estern iddikjarat tad-diska	L-aġġar każ tat-test huwa meqjus b'ħala l-iżgħar dijametru Id-dijametru estern attwali tal-kampjun ittestjat jista' jvarja ± 1 mm mid-dijametru estern nominali speċifikat mill-manifattur tal-fus.
(h) Tip ta' metodi ta' tkessih tad-diska (ivventilata/mhux ivventilata)	Kull tip għandu jiġi ttestjat.
(i) Hub (b'hub integrat, jew mingħajru)	Kull tip għandu jiġi ttestjat.
(j) Diska bi drum integrat – b'funzjoni ta' brejk tal-ipparkjar jew mingħajrha	Ittestjar mhux meħtieġ għal din il-karatteristika.
(k) Relazzjoni ġeometrika bejn l-uċuħ tal-frizzjoni tad-diska u l-mounting tad-diska	Ittestjar mhux meħtieġ għal din il-karatteristika.
(l) Tip ta' lining tal-brejkijiet	Kull tip ta' lining tal-brejkijiet
(m) Varjazzjonijiet fil-materjal (eskluzi kambjamenti fil-materjal ta' bażi, ara l-paragrafu 3.7.2.2) li għalihom il-manifattur jikkonferma li tali varjazzjoni fil-materjal ma tbiddilx il-prestazzjoni fir-rigward tat-testijiet meħtieġa	Testijiet mhumiex meħtieġa għal din il-kondizzjoni
(n) Pjanċa ta' sostenn u nagħal	L-aġġar każijiet tal-kondizzjonijiet tat-test (*): Pjanċa ta' sostenn: ħxuna minima Nagħla: l-ehfef nagħla tal-brejk

(*) M'hemm b'żonn tal-ebda test jekk il-manifattur jista' juri li bidla ma taffettwax l-ebusija

3.8.1. Jekk apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet jiddevja minn wiehed ittestjat skont il-paragrafi 3.7.3.1 u 3.7.3.2 ikun neċessarju test addizzjonali skont il-paragrafu 3.6.2 ta' dan l-Appendiċi.

3.9. Rapport tat-test

3.9.1. In-numru tar-rapport tat-test

In-numru tar-rapport tat-test jikkonsisti f'żewġ partijiet: parti bażika u suffiss li jidentifika l-livell tal-ħruġ tar-rapport tat-test.

Il-parti bażika, li tikkonsisti f'20 karattru, u s-suffiss għandhom ikunu sseparati minn xulxin b'mod ċar billi tintuża tikka jew slexx.

Il-parti bażika tar-rapport tat-test għandha tkopri biss brejkijiet li jkollhom l-istess identifikatur tal-brejk u l-istess fattur tal-brejk (skont il-paragrafu 4 tal-Anness 19 ta' dan ir-Regolament).

3.9.2. Kodiċi tat-test

Minbarra n-numru tar-rapport tat-test, "kodiċi tat-test" li jkun magħmul minn massimu ta' tmien karattri (eż. ABC123) għandu jindika r-riżultati tat-test applikabbli għall-identifikatur u l-kampjun tat-test, li huwa deskritt permezz tad-dettalji mogħtija fil-paragrafu 3.7 ta' hawn fuq.

- 3.9.3. Rizultati tat-test
- 3.9.3.1. Ir-rizultat tat-testijiet imwettqa skont il-paragrafi 3.5 u 3.6.1 ta' dan l-appendiċi għandu jiġi rrapportat fuq formola, li l-mudell tagħha huwa disponibbli fl-Appendiċi 3 ta' dan l-anness.
- 3.9.3.2. Fil-każ ta' brejk installat b'apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet ir-rizultati tat-testijiet imwettqa skont il-paragrafu 3.6.2 ta' dan l-appendiċi għandhom jiġu rrapportati fuq formola, li l-mudell tagħha huwa disponibbli fl-Appendiċi 4 ta' dan l-anness.
- 3.9.4. Dokument ta' informazzjoni
- Dokument ta' informazzjoni, provdut mill-manifattur tal-fus jew tal-vettura, li fih tal-inqas l-informazzjoni msemmija fl-Appendiċi 5 ma' dan l-anness għandu jkun parti mir-Rapport tat-Test.
- Id-dokument ta' informazzjoni għandu jidentifika, jekk applikabbli, il-varjanti differenti tat-tagħmir tal-brejk/fus fir-rigward tal-kriterji essenzjali elenkati fil-paragrafu 3.7.2.2.1 ta' hawn fuq."

Il-paragrafu 4.1., jiġi emendat kif ġej:

"4.1. Verifika tal-komponenti

L-ispeċifikazzjoni tal-brejk tal-vettura li għandha tghaddi minn procedura ta' approvazzjoni tat-tip għandha tikkonforma mar-rekwiżiti stipulati fil-paragrafi 3.7 u 3.8 ta' hawn fuq."

Il-paragrafi minn 4.1.1 sa 4.1.7, għandhom jithassru.

Il-paragrafu 4.3.1.4, il-formola, tiġi emendata kif ġej:

$$"T = (T_e - 0,01 \cdot F_e) \frac{C - C_o}{C_e - C_{oe}} \cdot \frac{R_e}{R} + 0,01 \cdot F"$$

Il-paragrafu 4.3.2, il-formola, tiġi emendata kif ġej:

$$\frac{T_R}{F_R} = \frac{\Sigma T}{\Sigma F}$$

Anness 11 – Appendiċi 3

Jiġi emendat kif ġej (inkluz it-thassir tal-figuri 1A, 1B, 2A u 2B):

"APPENDIĊI 3

Kampjun ta' formola ta' rapport tat-test kif preskritta fil-paragrafu 3.9 tal-appendiċi 2 ma' dan l-anness

RAPPORT TAT-TEST Nru

Parti bażika: ID4-

Suffiss:

1. GENERALI
- 1.1. Manifattur tal-fus (isem u indirizz):
- 1.1.1. Għamla tal-manifattur tal-fus:
- 1.2. Manifattur tal-brejk (isem u indirizz):
- 1.2.1. Identifikatur tal-brejk ID2-:
- 1.2.2. Apparat ta' aġġustament awtomatiku għall-brejk: integrat/mhux integrat ⁽¹⁾
- 1.3. Dokument ta' Informazzjoni tal-Manifattur:

2. REGISTRAZZJONI TAT-TEST
Id-dejta li gejja ghandha tigi rregistrata ghal kull test:
- 2.1. Kodici tat-test (ara l-paragrafu 3.9.2 tal-Appendici 2 ma' dan l-anness):
- 2.2. Kampjun tat-test: (identifikazzjoni preciza tal-varjant ittestjat relatat mad-Dokument ta' Informazzjoni tal-Manifattur. Ara wkoll il-paragrafu 3.9.2 tal-Appendici 2 ma' dan l-anness)
- 2.2.1. Fus
- 2.2.1.1. Identifikatur tal-fus: ID1-.....
- 2.2.1.2. Identifikazzjoni tal-fus ittestjat:
- 2.2.1.3. Test tat-taghbija fuq il-fus (identifikatur Fe): ID3- daN
- 2.2.2. Brejk
- 2.2.2.1. Identifikatur tal-brejk: ID2-.....
- 2.2.2.2. Identifikazzjoni tal-brejk ittestjat:
- 2.2.2.3. Kapacità massima tat-tefgha tal-brejk ⁽²⁾:
- 2.2.2.4. Tul effettiv tal-camshaft ⁽³⁾:
- 2.2.2.5. Varjazzjoni tal-materjal skont il-paragrafu 3.8 (m) tal-Appendici 2 ma' dan l-anness:
- 2.2.2.6. Drum tal-brejk/diska ⁽¹⁾
- 2.2.2.6.1. Massa attwali tad-diska/drum waqt it-test ⁽¹⁾:
- 2.2.2.6.2. Dijametru nominali estern tad-diska ⁽²⁾:
- 2.2.2.6.3. Tip ta' tkessih tad-diska vventilata/mhux ivventilata ⁽¹⁾
- 2.2.2.6.4. B'hub integrat, jew minghajru ⁽¹⁾
- 2.2.2.6.5. Diska bi drum integrat – b'funzjoni tal-brejk tal-ipparkjar, jew minghajrha ⁽¹⁾ ⁽²⁾
- 2.2.2.6.6. Relazzjoni geometrika bejn l-ucuh tal-frizzjoni tad-diska u l-mounting tad-diska:
- 2.2.2.6.7. Materjal tal-bazi:
- 2.2.2.7. Lining jew pedd tal-brejk ⁽¹⁾
- 2.2.2.7.1. Manifattur:
- 2.2.2.7.2. Ghamla:
- 2.2.2.7.3. Tip:
- 2.2.2.7.4. Metodu ta' tqabbid tal-lining/pedd fuq in-naghla tal-brejk/pjanca ta' sostenn ⁽¹⁾:
- 2.2.2.7.5. Hxuna tal-pjanca ta' sostenn, it-toqol tan-naghal jew informazzjoni ohra li tipprovdi deskrizzjoni (Dokument ta' Informazzjoni tal-Manifattur) ⁽¹⁾:

2.2.2.7.6. Materjal ta' bazi tan-naghla tal-brejk/pjanca ta' sostenn ⁽¹⁾:

2.2.3. Apparat ta' aggstament awtomatiku għall-brejk (mhux applikabbli fil-kaz ta' apparat integrat ta' aggstament awtomatiku għall-brejk) ⁽¹⁾

2.2.3.1. Manifattur (isem u indirizz):

2.2.3.2. Għamla:

2.2.3.3. Tip:

2.2.3.4. Verzjoni:

2.2.4. Rota/i (dimensjonijiet ara l-Figuri 1A u 1B fl-Appendici 5 ta' dan l-anness)

2.2.4.1. Ragg tad-dawrien ta' referenza (R_e) tat-tajer bit-tagħbija fuq il-fus (F_e) waqt it-test:

2.2.4.2. Data ta' meta r-rota twahhlet waqt l-ittestjar:

Daqs tar-rota	Daqs tar-rimm	X_e (mm)	D_e (mm)	E_e (mm)	G_e (mm)

2.2.5. Tul tal-lieva le:

2.2.6. Ċilindru tal-brejk.

2.2.6.1. Manifattur:

2.2.6.2. Għamla:

2.2.6.3. Tip:

2.2.6.4. (Test) Numru ta' identifikazzjoni:

2.3. Rizultati tat-test (irrangati biex jinghata kas tar-reżistenza waqt il-mixi ta' $0,01 \cdot F_e$)

2.3.1. Fil-kaz ta' vetturi ta' kategoriji O_2 u O_3

Tip ta' test:		0	I	
L-Anness 11, l-Appendici 2, il-paragrafu:		3.5.1.2	3.5.2.2/3	3.5.2.4
Il-velocitajiet tat-test	km/siegħa	40	40	40
Pressjoni taċ-ċilindru tal-brejk p_e	kPa		—	
Hin tal-ibbrejkjar	min	—	2,55	—
Forza tal-brejk żviluppata T_e	daN			
Effikaċja tal-brejk T_e/F_e	—			
Tefgħa taċ-ċilindru tal-brejk s_e	mm		—	
Torque tat-thaddim tal-brejk C_e	Nm		—	
Torque tal-limitu tat-thaddim tal-brejk $C_{0,e}$	Nm		—	

2.3.2. Fil-każ ta' vetturi tal-kategorija O₄

Tip ta' test:		0	III	
L-Anness 11, l-Appendiċi 2, il-paragrafu:		3.5.1.2	3.5.3.1	3.5.3.2
Velocità tat-test inizjali	km/h	60		60
Velocità tat-test finali	km/h			
Pressjoni taċ-ċilindru tal-brejk p _e	kPa		—	
Numru ta' applikazzjonijiet tal-brejk	—	—	20	—
Tul taċ-ċiklu tal-ibbrejkjar	s	—	60	—
Forza tal-brejk żviluppata T _e	daN			
Effikaċja tal-brejk T _e /F _e	—			
Tefgħa taċ-ċilindru tal-brejk s _e	mm		—	
Torque tat-thaddim tal-brejk C _e	Nm		—	
Torque tal-limitu tat-thaddim tal-brejk C _{0,e}	Nm		—	

2.3.3. Din il-parti għandha timtela biss meta l-brejk ikun ġie sottopost għall-proċedura tat-test definita fil-paragrafu 4 tal-Anness 19 ta' dan ir-Regolament biex jiġu vverifikati l-karatteristiċi tal-prestazzjoni kiesha tal-brejk permezz tal-fattur tal-brejk (B_F).

2.3.3.1. Fattur tal-brejk B_F:

2.3.3.2. Torque tal-limitu tat-thaddim tal-brejk C_{0,dec} Nm

2.3.4. Prestazzjoni tal-apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet (jekk applikabbli)

2.3.4.1. Hidma libera skont il-paragrafu 3.6.3. tal-Anness 11, Appendiċi 2: iva / le ⁽¹⁾

3. FIRXA TA' APPLIKAZZJONI

Il-firxa ta' applikazzjoni tispeċifika l-varjanti tal-fus/brejk li huma koperti f'dan ir-rapport tat-test, billi turi liema elementi varjabbli huma koperti mill-kodiċi tat-test individwali.

4. Dan it-test sar u r-riżultati ġew irrapporati skont l-Appendiċi 2 mal-Anness 11 u fejn xieraq, il-paragrafu 4 tal-Anness 19 mar-Regolament Nru 13 kif emendat l-aħhar bis-sensjela ... ta' emendi.

Fit-tmiem tat-test definit fil-paragrafu 3.6 tal-Anness 11, Appendiċi 2 ⁽⁴⁾, ir-rekwiżiti tal-paragrafu 5.2.2.8.1 tar-Regolament Nru 13 kienu kkunsidrati bħala sodisfatti/mhux sodisfatti. ⁽¹⁾

IS-SERVIZZ TEKNIKU ⁽⁵⁾ LI QED JAGHMEL IT-TEST

Iffirmat:Data:

5. AWTORITÀ TA' APPROVAZZJONI ⁽⁵⁾

Iffirmat:Data:

⁽¹⁾ Aqta' fejn ma japplikax.

⁽²⁾ Japplika biss għall-brejkijiet bid-diska.

⁽³⁾ Japplika biss għad-drums tal-brejkijiet.

⁽⁴⁾ Għandha timtela biss meta jkun installat apparat ta' aġġustament awtomatiku tal-konsum talbrejkijiet.

⁽⁵⁾ Trid tiġi ffirmata minn persuni differenti anki meta s-Servizz Tekniku u l-Awtorità talApprovazzjoni jkunu l-istess jew inkella, tinhareġ awtorizzazzjoni separata tal-Awtorità talApprovazzjoni mar-rapport."

L-Anness 11 – l-Appendiċi 4,

il-punt 1.1, issostitwixxi “Taghbija fuq il-fus teknikament permissibbli (P_e)” b’ “Taghbija fuq il-fus ittestjata (identifikatur F_e): ID3-”

Jizdied Appendiċi 5 ġdid mal-Anness 11, kif ġej:

“APPENDIĊI 5

Fus tat-trejler u dokument ta’ informazzjoni dwar il-brejkijiet fir-rigward tal-proċedura alternattiva tat-Tip I u t-Tip II

1. GENERALI
 - 1.1. Isem u indirizz tal-manifattur tal-fus jew tal-vettura:
2. DEJTA DWAR IL-FUS
 - 2.1. Manifattur (isem u indirizz):
 - 2.2. Tip/varjant:
 - 2.3. Identifikatur tal-fus: ID1-
 - 2.4. Taghbija tal-fus ittestjata (F_e): daN
 - 2.5. Dejta dwar ir-roti u l-brejk skont il-figuri 1A u 1B li ġejjin

Figura 1A

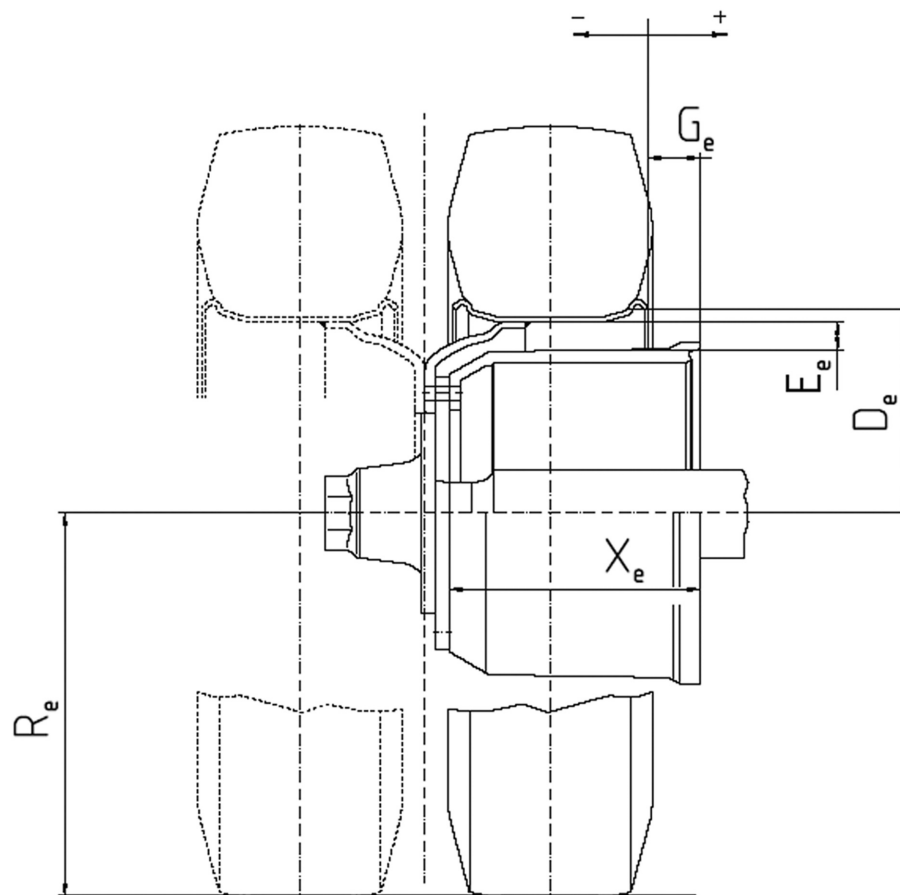
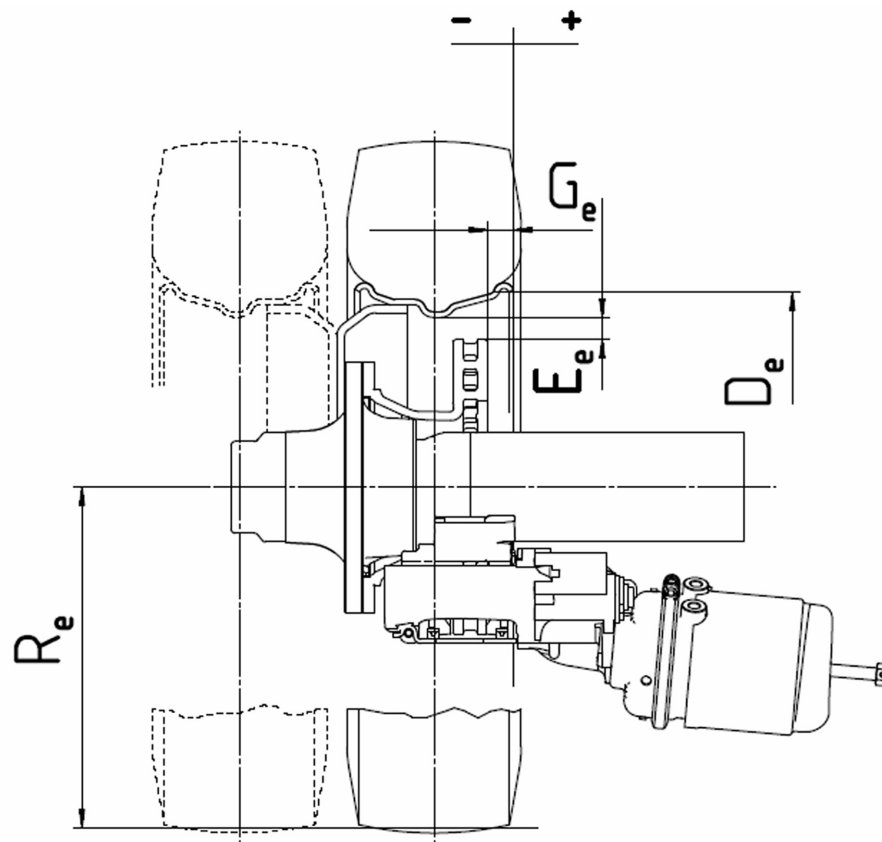


Figura 1B



3. BREJK
- 3.1. Informazzjoni ġenerali
- 3.1.1. Ghamla:
- 3.1.2. Manifattur (isem u indirizz):
- 3.1.3. Tip ta' brejk (eż. drum/diska):
- 3.1.3.1. Varjant (eż. S-cam, wedge singlu, eċċ.):
- 3.1.4. Identifikatur tal-brejk: ID2-
- 3.1.5. Dejta dwar il-brejk skont il-figuri 2A u 2B li ġejjin:

Figura 2A

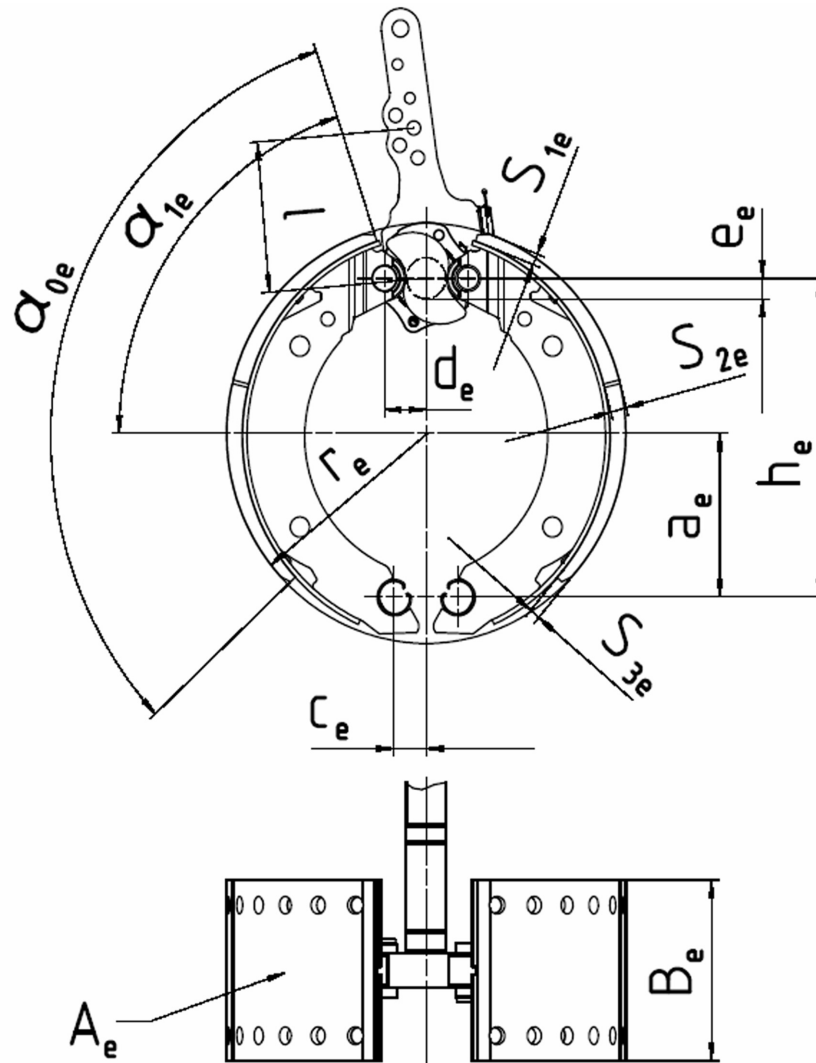
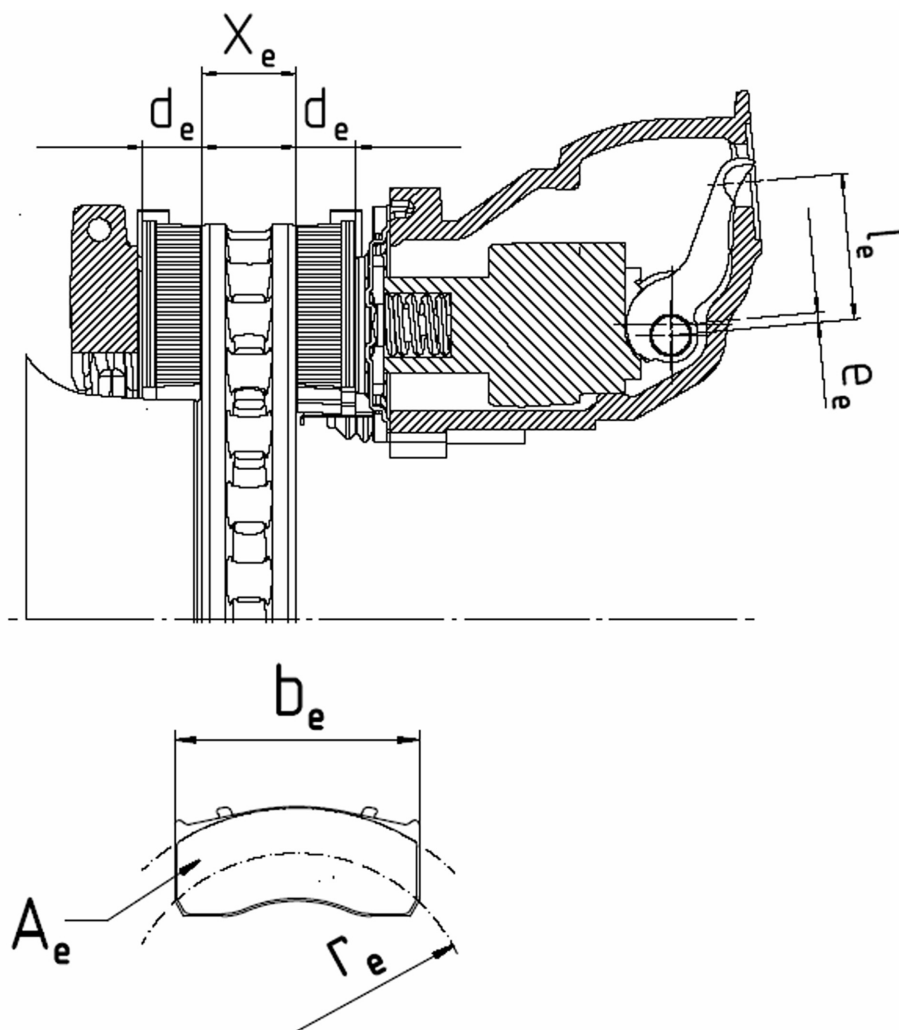


Figura 2B



x_e	a_e	h_e	c_e	d_e	e_e	α_{0e}	α_{1e}	b_e	r_e	A_e	S_{1e}	S_{2e}	S_{3e}
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)	(cm ²)	(mm)	(mm)	(mm)

- 3.2. Deġta dwar id-drum tal-brejk
- 3.2.1. Aġġustament awtomatiku tal-brejkijiet (estern/integrat):
- 3.2.2. Torque massimu ddikjarat għat-thaddim tal-brejk C_{max} :Nm
- 3.2.3. Effiċjenza mekkanika: $\eta =$
- 3.2.4. Torque iddikjarat tal-limitu tat-thaddim tal-brejk $C_{0,dec}$:Nm
- 3.2.5. Tul effettiv tal-camshaft: mm
- 3.3. Drum tal-brejk
- 3.3.1. Dijametru massimu tal-wiċċ tal-frizzjoni (limitu ta' konsum)mm
- 3.3.2. Materjal ta' bażi:
- 3.3.3. Massa ddikjarata:kg
- 3.3.4. Massa nominali:kg

3.4.	Lining tal-brejk	
3.4.1.	Manifattur u indirizz	
3.4.2.	Ghamla:	
3.4.3.	Tip:	
3.4.4.	Identifikazzjoni (identifikazzjoni tat-tip fuq il-lining):	
3.4.5.	Ħxuna minima (limitu ta' konsum):	mm
3.4.6.	Metodu ta' kif jitwählil il-materjal ta' frizzjoni man-naghla tal-brejk:	
3.4.6.1.	L-aġħar każ ta' twählil (f'każ ta' iktar minn wiehed):	
3.5.	Dejta dwar id-diska tal-brejk	
3.5.1.	Tip ta' konnessjoni mal-fus (assjali, radjali, integrat, eċċ.):	
3.5.2.	Tagħmir ta' aġġustament tal-brejkijiet (estern/integrat):	
3.5.3.	Tefgħa massima ta' attwazzjoni:	mm
3.5.4.	Forza ta' input massima ddikjarata Th_{Amax} :	daN
3.5.4.1.	$C_{max} = Th_{Amax} \cdot l_e$:	Nm
3.5.5.	Raġġ ta' frizzjoni: $r_e =$	mm
3.5.6.	Tul tal-lieva: $l_e =$	mm
3.5.7.	Proporzjon bejn l-input/l-output (l_e/e_e): $i =$	
3.5.8.	Effiċjenza mekkanika: $\eta =$	
3.5.9.	Forza ddikjarata tal-limitu tat-thaddim tal-brejk $Th_{A0,dec}$:	N
3.5.9.1.	$C_{0,dec} = Th_{A0,dec} \cdot l_e$:	Nm
3.5.10.	Ħxuna minima tar-rotor (limitu ta' konsum):	mm
3.6.	Dejta dwar id-diska tal-brejk	
3.6.1.	Deskrizzjoni tat-tip tad-diska:	
3.6.2.	Konnessjoni/immuntar mal-hub:	
3.6.3.	Ventilazzjoni (iva/le):	
3.6.4.	Massa ddikjarata:	kg
3.6.5.	Mass nominali:	kg
3.6.6.	Dijametru estern iddikjarat:	mm
3.6.7.	Dijametru estern minimu:	mm
3.6.8.	Dijametru intern taċ-ċirku ta' frizzjoni:	mm
3.6.9.	Wisa' tal-kanal tal-ventilazzjoni (jekk applikabbli):	mm
3.6.10.	Materjal ta' bażi:	
3.7.	Dejta dwar il-pedd tal-brejk	
3.7.1.	Manifattur u indirizz:	
3.7.2.	Ghamla:	
3.7.3.	Tip:	
3.7.4.	Identifikazzjoni (identifikazzjoni tat-tip fuq il-pedd tal-panċa ta' sostenn):	
3.7.5.	Ħxuna minima (limitu tal-konsum):	mm
3.7.6.	Metodu ta' kif jitwählil il-materjal ta' frizzjoni mal-pedd tal-panċa ta' sostenn:	
3.7.6.1.	L-aġħar każ ta' twählil (f'każ ta' iktar minn wiehed):	"

Emendi għall-Anness 13

L-Anness 13, il-Paragrafu 4.3, jiġi emendat kif ġej:

“4.3. Fl-eventwalità ta' hsara, kif definita fil-paragrafu 4.1. hawn fuq, għandhom japplikaw ir-rekwiżiti li ġejjin:

Vetturi bil-mutur: Il-prestazzjoni residwa tal-brejkijiet għandha tkun dik preskritta għall-vettura inkwistjoni f'każ ta' hsara ta' parti mit-trażmissjoni tas-sistema tal-ibbrejkjar tas-servizz kif stipulat fil-paragrafu 5.2.1.4 ta' dan ir-Regolament. Dan ir-rekwiżit m'għandux jitqies li jitbiegħed mir-rekwiżiti li jikkoncernaw l-ibbrejkjar sekondarju.

Trejlers: Il-prestazzjoni residwa tal-brejkijiet għandha tkun dik stipulata fil-paragrafu 5.2.2.15.2 ta' dan ir-Regolament.”

Emendi għall-Anness 16

L-Anness 16, jiġi emendat kif ġej:

“ANNEX 16

Kompatibbiltà bejn il-vetturi tal-irmonk u t-trejlers f'konformità mal-komunikazzjonijiet tad-dejta ISO 11992

1. GENERALI

1.1. Ir-rekwiżiti ta' dan l-Anness għandhom japplikaw biss għall-vetturi tal-irmonk u għal trejlers mghammra b'linja tal-kontroll elettrika kif hemm stipulat fil-paragrafu 2.24 ta' dan ir-Regolament.

1.2. Il-konnettur ISO 7638 jipprovdi provvista tal-enerġija għas-sistema tal-ibbrejkjar jew għas-sistema tal-ibbrejkjar anti-lock tat-trejler. F'każ ta' vetturi mghammra b'linja tal-kontroll elettrika kif stipulat fil-paragrafu 2.24 tar-Regolament, dan il-konnettur jipprovdi wkoll interface għall-komunikazzjoni tad-dejta permezz tal-pinnijiet 6 u 7 – ara l-paragrafu 5.1.3.6 tar-Regolament.

1.3. Dan l-Anness jiddefinixxi rekwiżiti applikabbli għall-vettura tal-irmonk u għat-trejler skont l-appoġġ tal-messaġġi kif definiti fi hdan l-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007.

2. Il-parametri definiti fi hdan l-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007, li huma trażmessi mill-linja tal-kontroll elettrika għandhom jiġu appoġġjati kif jidher hawn taht:

2.1. Il-funzjonijiet u l-messaġġi relatati li ġejjin huma dawk speċifikati fi hdan dan ir-Regolament li għandhom jiġu appoġġjati mill-vettura tal-irmonk jew mit-trejler fejn ikun xieraq:

2.1.1. Messaġġi trażmessi mill-vettura tal-irmonk lit-trejler:

Funzjoni/Parametru	ISO 11992-2:2003 Referenza	ir-Regolament Nru 13 Referenza
Valur tad-domanda għall-brejk tas-servizz/brejk sekondarju	EBS11 Byte 3-4	l-Anness 10, il-paragrafu 3.1.3.2
Valur tad-domanda għall-brejk b'żewġ ċirkwiti elettrici	EBS12 Byte 3 Bit 1-2	ir-Regolament Nru 13, il-paragrafu 5.1.3.2
Linja ta' kontroll pneumaticu	EBS12 Byte 3 Bit 5-6	ir-Regolament Nru 13, il-paragrafu 5.1.3.2

2.1.2. Messaġġi trażmessi mit-trejler lill-vettura tal-irmonk:

Funzjoni/Parametru	ISO 11992-2:2003 Referenza	ir-Regolament Nru 13 Referenza
VDC Attiv/passiv	EBS21 Byte 2 Bit 1-2	l-Anness 21, il-paragrafu 2.1.6
Provvista elettrika għall-vettura suffiċjenti/ insuffiċjenti	EBS22 Byte 2 Bit 1-2	ir-Regolament Nru 13, il-paragrafu 5.2.2.20
Talba ta' sinjal ahmar ta' twissija	EBS22 Byte 2 Bit 3-4	ir- Nru 13, il-paragrafi 5.2.2.15.2.1, 5.2.2.16 and 5.2.2.20
Talba ta' bbrejkjar tal-linja ta' forniment	EBS22 Byte 4 Bit 3-4	ir-Regolament Nru 13, il-paragrafu 5.2.2.15.2
Talba ta' bozoz tal-waqfien	EBS22 Byte 4 Bit 5-6	ir-Regolament Nru 13, il-paragrafu 5.2.2.22.1
Provvista pneumatica għall-vettura suffiċjenti/ insuffiċjenti	EBS23 Byte 1 Bit 7-8	ir-Regolament Nru 13, il-paragrafu 5.2.2.16

2.2. Meta t-trejler jittrażmetti l-messaġġi li ġejjin, il-vetturi tal-irmonk għandha tipprovdi twissija lis-sewwieq:

Funzjoni/Parametru	ISO 11992-2:2003 Referenza	Twissija lis-sewwieq mehtieġa
VDC Attiv/Passiv ⁽¹⁾	EBS21 Byte 2 Bit 1-2	l-Anness 21, il-paragrafu 2.1.6
Talba ta' sinjal ahmar ta' twissija	EBS22 Byte 2 Bit 3-4	ir-Regolament Nru 13, il- paragrafu 5.2.1.29.2.1

⁽¹⁾ Il-VDC (Kontroll Dinamiku tal-Vettura) kif stipulat fi hdan l-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007, huwa definit fi hdan dan ir-Regolament bhala l-Funzjoni ta' Stabbiltà tal-Vettura – ara l-paragrafu 2.34. tar-Regolament.

2.3. Il-messaġġi li ġejjin kif stipulati fl-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007, għandhom ikunu appoġġjati mill-vettura tal-irmonk jew mit-trejler:

2.3.1. Messaġġi trażmessi mill-vettura tal-irmonk għat-trejler:

Attwalment m'hemm l-ebda messaġġi definiti.

2.3.2. Messaġġi trażmessi mit-trejler għall-vettura tal-irmonk:

Funzjoni/Parametru	ISO 11992-2:2003 Referenza
Brejk tas-servizz ta' vettura attiv/passiv	EBS22 Byte 1, Bit 5-6
Sistema ta' bbrejkjar permezz ta' linja tal-kontroll elettrika appoġġjata	EBS22 Byte 4, Bit 7-8
Indiċi tad-dejta geometrika	EBS24 Byte 1
Kontenut tal-indiċi tad-dejta geometrika	EBS24 Byte 2

2.4. Il-messaġġi li ġejjin għandhom ikunu appoġġjati mill-vettura tal-irmonk jew mit-trejler fejn ikun xieraq meta l-vettura tiġi mgħammra b'funzjoni assoċjata ma' dak il-parametru:

2.4.1. Messaġġi trazzmessi mill-vettura tal-irmonk għat-trejler:

Funzjoni/Parametru	ISO 11992-2:2003 Referenza
Tip ta' Vettura	EBS11 Byte 2, Bit 3-4
VDC (Kontroll Dinamiku tal-Vettura) Attiv/passiv ⁽¹⁾	EBS11 Byte 2, Bit 5-6
Valur tad-domanda għall-brejk għal quddiem jew għax-xellug tal-vettura	EBS11 Byte 7
Valur tad-domanda għall-brejk għal wara jew għal-lemin tal-vettura	EBS11 Byte 8
Sistema ROP (Protezzjoni kontra l-Qlib) mixgħula/mitfija ⁽²⁾	EBS12 Byte 1, Bit 3-4
Sistema YC (Kontroll tal-Yaw) mixgħula/mitfija ⁽³⁾	EBS12 Byte 1, Bit 5-6
Ixgħel/itfi s-sistema ROP (Protezzjoni kontra l-Qlib) tat-trejler ⁽²⁾	EBS12 Byte 2, Bit 1-2
Ixgħel/itfi s-sistema YC (Kontroll tal-Yaw) ⁽³⁾	EBS12 Byte 2, Bit 3-4
Talba għal għajnuna għall-forza tal-gbid	RGE11 Byte 1, Bit 7-8
Fus tal-irfigh 1 – talba għal pożizzjoni	RGE11 Byte 2, Bit 1-2
Fus tal-irfigh 2 - talba għal pożizzjoni	RGE11 Byte 2, Bit 3-4
Talba ta' llokkjar tal-fus tal-istering	RGE11 Byte 2, Bit 5-6
Sekondi	TD11 Byte 1
Minuti	TD11 Byte 2
Sigħat	TD11 Byte 3
Xhur	TD11 Byte 4
Ġurnata	TD11 Byte 5
Sena	TD11 Byte 6
Bilanċ tal-minuti lokali	TD11 Byte 7
Bilanċ tas-sigħat lokali	TD11 Byte 8

⁽¹⁾ Il-VDC (Kontroll Dinamiku tal-Vettura) kif definit fi hdan l-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007, huwa definit fi hdan dan ir-Regolament bhala l-Funzjoni tal-Istabbiltà tal-Vettura – ara l-paragrafu 2.34. tar-Regolament.

⁽²⁾ L-ROP (Protezzjoni kontra l-Qlib) kif definita fi hdan l-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007, hija definita fi hdan dan ir-Regolament bhala l-Kontroll kontra l-Qlib – ara l-paragrafu 2.32.2.2 tar-Regolament.

⁽³⁾ Il-YC (Kontroll tal-Yaw) kif definit fi hdan l-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007, huwa definit fi hdan dan ir-Regolament bhala l-Kontroll Direzzjonali – ara l-paragrafu 2.32.2.1 tar-Regolament.

2.4.2. Messaġġi trażmessi mit-trejler għall-vettura tal-irmonk:

Funzjoni/Parametru	ISO 11992-2:2003 Referenza
Appoġġ tad-distribuzzjoni tal-forza tal-brejk fil-ġenb jew fil-fus	EBS21 Byte 2, Bit 3-4
Velocità tal-vettura bbażata fuq ir-rota	EBS21 Byte 3-4
Aċċellerazzjoni laterali	EBS21 Byte 8
L-ABS tal-vettura attiv/passiv	EBS22 Byte 1, Bit 1-2
Talba ta' sinjal isfar ta' twissija	EBS22 Byte 2, Bit 5-6
Tip ta' vettura	EBS22 Byte 3, Bit 5-6
Assistenza li turi li hemm rampa tat-tagħbija fil-viċin	EBS22 Byte 4, Bit 1-2
Total tat-tagħbija tal-fus	EBS22 Byte 5-6
Pressjoni tat-tajer suffiċjenti/insuffiċjenti	EBS23 Byte 1, Bit 1-2
Lining tal-brejk suffiċjenti/insuffiċjenti	EBS23 Byte 1, Bit 3-4
L-istatus tat-temperatura tal-brejk	EBS23 Byte 1, Bit 5-6
Identifikazzjoni tat-tajer /rota (pressjoni)	EBS23 Byte 2
Identifikazzjoni tat-tajer /rota (lining)	EBS23 Byte 3
Identifikazzjoni tat-tajer /rota (temperatura)	EBS23 Byte 4
Pressjoni tat-tajer (pressjoni attwali tat-tajer)	EBS23 Byte 5
Lining tal-brejk	EBS23 Byte 6
Temperatura tal-brejk	EBS23 Byte 7
Pressjoni taċ-ċilindru tal-brejk l-ewwel fus tar-rota tax-xellug	EBS25 Byte 1
Pressjoni taċ-ċilindru tal-brejk l-ewwel fus tar-rota tal-lemin	EBS25 Byte 2
Pressjoni taċ-ċilindru tal-brejk it-tieni fus tar-rota tax-xellug	EBS25 Byte 3
Pressjoni taċ-ċilindru tal-brejk it-tieni fus tar-rota tal-lemin	EBS25 Byte 4
Pressjoni taċ-ċilindru tal-brejk it-tielet fus tar-rota tax-xellug	EBS25 Byte 5
Pressjoni taċ-ċilindru tal-brejk it-tielet fus tar-rota tal-lemin	EBS25 Byte 6
Sistema ROP (Protezzjoni kontra l-Qlib) mixghula/mitfija ⁽¹⁾	EBS25 Byte 7, Bit 1-2
Sistema YC (Yaw Control) mixghula/mitfija ⁽²⁾	EBS25 Byte 7, Bit 3-4

Funzjoni/Parametru	ISO 11992-2:2003 Referenza
Għajnuna għat-trazzjoni	RGE21 Byte 1, Bit 5-6
Fus tal-irfiġh pożizzjoni 1	RGE21 Byte 2, Bit 1-2
Fus tal-irfiġh pożizzjoni 2	RGE21 Byte 2, Bit 3-4
Illokċjar tal-fus tal-istering	RGE21 Byte 2, Bit 5-6
Identifikazzjoni tat-tajer / tar-rotta	RGE23 Byte 1
Temperatura tat-tajer	RGE23 Byte 2-3
Informazzjoni dwar telf ta' arja (tajer)	RGE23 Byte 4-5
Informazzjoni dwar pressjoni minima tat-tajer	RGE23 Byte 6, Bit 1-3

(¹) L-ROP (Protezzjoni kontra l-Qlib) kif definita fi hdan l-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007, hija definita fi hdan dan ir-Regolament bhala l-Kontroll kontra l-Qlib – ara l-paragrafu 2.32.2.2 tar-Regolament

(²) Il-YC (Kontroll tal-Yaw) kif definit fi hdan l-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007, huwa definit fi hdan dan ir-Regolament bhala l-Kontroll Direzzjonali – ara l-paragrafu 2.32.2.1 tar-Regolament.

- 2.5. L-appoġġ tal-messaġġi l-oħra kollha kif definit fi hdan l-ISO 11992-2:2003, inkluża l-Emenda 1:2007, mhuwiex obligatorju għall-vettura tal-irmonk u t-trejler.”

Emendi għall-Anness 17

Anness 17,

Jiżdiedu paragrafi ġodda 3.2.2.6 u 3.2.2.7, kif ġej:

“3.2.2.6. Jinxteghlu l-bozoz ta' waqfien

Issimula l-messaġġ EBS 22 byte 4 bits 5 sa 6 ssettja għal 00 u ċċekkja li l-bozoz ta' waqfien mhumiex mixgħulin.

Issimula l-messaġġ EBS 22 byte 4 bits 5 sa 6 ssettja għal 01 u ċċekkja li l-bozoz ta' waqfien huma mixgħulin.

3.2.2.7. Intervent tal-Funzjoni tal-Istabbiltà tat-Trejler

Issimula l-messaġġ EBS 21 byte 2 bits 1 sa 2 issettja għal 00 u ċċekkja li s-sinjali ta' twissija tas-sewwieq definit fil-paragrafu 2.1.6 ta' Anness 21 mhux mixgħul.

Issimula l-messaġġ EBS 21 byte 2 bits 1 sa 2 issettja għal 01 u ċċekkja li s-sinjali ta' twissija tas-sewwieq definit fil-paragrafu 2.1.6 ta' Anness 21 huwa mixgħul.”

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 3.2.3.2., kif ġej:

“3.2.3.2. Il-paragrafu 2.4.1 tal-Anness 16 jiddefinixxi messaġġi addizzjonali li għandhom, f'ċirkostanzi speċifiċi, ikunu appoġġjati mill-vettura tal-irmonk. Kontrolli addizzjonali jistgħu jitwettqu biex jiġi vverifikat l-istatus tal-messaġġi appoġġjati biex jiġi żgurat li r-rekwiziti tal-paragrafu 5.1.3.6.2 tar-Regolament huma sodisfatti.”

Jiżdiedu paragrafi ġodda 4.2.2.4 sa 4.2.2.6, kif ġej:

“4.2.2.4. Ibbrekjar bi kmand awtomatiku

F'każ li t-trejler jinkludi funzjoni li t-thaddim tagħha jirriżulta f'intervent ta' bbrekjar bi kmand awtomatiku, għandhom jiġu ċċekkjati l-punti li ġejjin:

Jekk ma jkun iġġenerat l-ebda bbrekjar bi kmand awtomatiku, iċċekkja li l-messaġġ EBS 22 byte 4 bits 5 sa 6 jkun issettjat għal 00.

Issimula intervent ta' bbrekjar bi kmand awtomatiku, meta d-decellerazzjoni li tirriżulta tkun $\geq 0,7 \text{ m/sec}^2$, iċċekkja li l-messaġġ EBS 22 byte 4 bits 5 sa 6 jkun issettjat għal 01.

- 4.2.2.5. Funzjoni tal-Istabbiltà tal-Vettura
- Fil-każ ta' trejler mgħammar b'funzjoni ta' stabbiltà tal-vettura, għandhom jitwettqu l-kontrolli li ġejjin:
- Meta l-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura tkun inattiva, iċċekkja li l-messaġġ EBS 21 byte 2 bits 1 sa 2 ikun issettjat għal 00.
- Issimula intervent tal-funzjoni tal-kontroll tal-istabbiltà tal-vettura kif speċifikat fil-paragrafu 2.2.4 tal-Anness 21 u ċċekkja li l-messaġġ EBS 21 byte 2 bits 1 sa 2 ikun issettjat għal 01.
- 4.2.2.6. Appoġġ tal-linja tal-kontroll elettrika
- Fejn is-sistema tal-ibbrejkar tat-trejler ma tkunx tappoġġja bbrekjar permezz tal-linja tal-kontroll elettrika, iċċekkja li l-messaġġ EBS 22 byte 4 bits 7 sa 8 jkun issettjat għal 00.
- Fejn is-sistema tal-ibbrejkar tat-trejler tappoġġja l-linja tal-kontroll elettrika, iċċekkja li l-messaġġ EBS 22 byte 4 bits 7 sa 8 jkun issettjat għal 01."

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 4.2.3.2., kif ġej:

- "4.2.3.2. Il-paragrafu 2.4.2 tal-Anness 16 jiddefinixxi messaġġi addizzjonali li għandhom, f'ċirkostanzi speċifiċi, ikunu appoġġjati mit-trejler. Kontrolli addizzjonali jistgħu jitwettqu biex jiġi vverifikat l-istatus tal-messaġġi appoġġjati biex jiġi żgurat li r-rekwiżiti tal-paragrafu 5.1.3.6.2 tar-Regolament huma sodisfatti."

Emendi għall-Anness 19

Anness 19,

Jiżdied paragrafu ġdid Nru 1.1.5, kif ġej:

- "1.1.5. Funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura (referenza għall-paragrafu 6)."

Il-paragrafu 2.2.3, għall-"Appendiċi 7" aqra l-"Appendiċi 9"

Il-paragrafu 4.2.2, jiġi emendat kif ġej:

- "4.2.2. Il-fattur tal-brejk huwa ddeterminat permezz tal-użu tal-formola li ġejja:

$$B_F = \frac{\Delta \text{Torque prodott}}{\Delta \text{Torque imdahħal}}$$

u għandu jiġi vverifikat għal kull wiehed mill-materjali tal-lining jew pedd speċifikat fil-paragrafu 4.3.1.3."

Il-paragrafu 4.3.2.3, jiġi emendat kif ġej:

- "4.3.2.3. It-torque minimu ddikjarat $C_{0,dec}$ "

Jiżdiedu paragrafi ġodda minn 6 sa 6.6.1, kif ġej:

- "6. Funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura
- 6.1. Ġenerali
- 6.1.1. Din is-sezzjoni tiddefinixxi proċedura ta' ttestjar biex jiġu ddeterminati l-karatteristiċi dinamiċi ta' vettura mgħammra bil-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura li tkun magħmula, tal-inqas, minn wahda mill-funzjonijiet li ġejjin:
- (a) kontroll direzzjonali;
- (b) kontroll kontra l-qlib.
- 6.2. Dokument ta' informazzjoni
- 6.2.1. Il-manifattur tas-sistema/vettura għandu jipprova li s-Servizz Tekniku b'Dokument ta' Informazzjoni dwar il-funzjoni(jiet) ta' kontroll li jeħtieġu verifika ta' prestazzjoni. Dan id-dokument għandu jkun fih tal-inqas l-informazzjoni definita fl-Appendiċi 7 ta' dan l-Anness.

- 6.3. Definizzjoni tal-vetturi tat-test
- 6.3.1. Fuq il-bażi tal-funzjoni(jiet) tal-kontroll tal-istabbiltà u tal-applikazzjoni(jiet) tagħhom definiti fid-dokument ta' informazzjonit tal-manifattur, is-Servizz Tekniku għandu jwettaq verifika tal-pres-tazzjoni. Dan jista' jinkludi manuvra dinamika waħda, jew iktar, kif stipulat fil-paragrafu 2.2.3 tal-Anness 21 ta' dan ir-Regolament, fuq trejler(s) li għandhom sa tliet fusijiet li huma rappre-żentattivi tal-applikazzjoni(jiet) definiti fil-paragrafu 2.1 tad-dokument tal-informazzjoni tal-manifattur.
- 6.3.1.1. Meta jkun qed jintgħażlu t-trejler(s) għall-evalwazzjoni, għandha wkoll tingħata konsiderazzjoni lill-fatturi li ġejjin:
- (a) Tip ta' sospensjoni: għal kull grupp ta' sospensjoni, eż. pnevmatika bbilancjata, għandu jiġi evalwat trejler ta' dik l-ispeċifikazzjoni;
 - (b) Bażi tar-rota: il-bażi tar-rota m'għandhiex tkun fattur li jillimita;
 - (c) Tip ta' brejk: l-approvazzjoni għandha tkun limitata għal trejlers b'S-cam jew diski tal-brejkijiet iżda f'każ li jkun hemm tipi oħra disponibbli, jista' jkun hemm il-bżonn ta' ttestjar komparattiv;
 - (d) Sistema ta' bbrejkjar: is-sistema/i li għandhom jiġu evalwati għandhom jikkonformaw mar-reqwiżiti rilevanti kollha ta' dan ir-Regolament.
- 6.4. Skeda tat-test
- 6.4.1. Biex tiġi evalwata l-funzjoni tal-kontroll tal-istabbiltà tal-vettura, għandu jintlahaq ftehim dwar it-testijiet użati bejn il-manifattur tas-sistema/vettura u s-Servizz Tekniku u dan il-ftehim għandu jinkludi kondizzjonijiet, skont il-funzjoni li tkun qed tiġi evalwata li, mingħajr l-intervent tal-funzjoni tal-kontroll tal-istabbiltà, jistgħu jwasslu għal nuqqas ta' kontroll direzzjonali jew qlib. Il-manuvri dinamiċi, il-kondizzjonijiet tat-test u r-rizultati għandhom jiġu inklużi fir-rapport tat-test.
- 6.5. Vetturi tal-irmonk
- 6.5.1. Il-vettura tal-irmonk użata għall-evalwazzjoni tal-prestazzjoni tal-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura (trejler) għandu jkollha l-konnessjonijiet pnevmatiċi u elettrici necessarji u jekk il-vettura tal-irmonk tkun mġhamra b'funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura kif stipulat fil-paragrafu 2.34 ta' dan ir-Regolament, dik il-funzjoni għandha tintefa.
- 6.6. Rapport tat-test
- 6.6.1. Għandu jithejja rapport tat-test, li l-kontenut tiegħu għandu tal-inqas ikun dak stipulat fl-Appendiċi 8 ta' dan l-Anness."

Jiżdid Appendiċi ġdid Nru 7 mal-Anness 19, kif ġej:

"APPENDIĊI 7

Dokument ta' informazzjoni dwar il-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura

1. GENERALI
 - 1.1. Isem il-manifattur
 - 1.2. Isem is-sistema
 - 1.3. Varjazzjonijiet tas-sistema
 - 1.4. Funzjoni ta' kontroll (direzzjonali/qlib/it-tnejn) inkluża spjegazzjoni tal-funzjoni bażika u/jew il-filosofija tal-kontroll
 - 1.5. Konfigurazzjonijiet tas-sistema (fejn ikun xieraq)
 - 1.6. Identifikazzjoni tas-sistema
2. APPLIKAZZJONIJET
 - 2.1. Lista ta' tipi ta' trejlers u konfigurazzjonijiet li jehtieġu approvazzjoni

- 2.2. Dijagrammi skematiċi tal-konfigurazzjonijiet rispettivi installati fuq it-trejlers definiti fil-punt 2.1 ta' hawn fuq billi jiġu kkunsidrati l-punti li ġejjin:
 - (a) Fusijiet tal-irfigh
 - (b) Fusijiet tal-istering
 - (c) Konfigurazzjonijiet tal-ibbrejkar anti-lock
- 2.3. Ambitu tal-applikazzjoni fir-rigward tat-tip ta' sospensjoni:
 - (a) Sospensjoni tal-arja: kwalunkwe tip ta' sospensjoni tal-arja bi 'trailing arm' ibbilanċjata
 - (b) Sospensjonijiet ohra: għandhom jiġu definiti individwalment mill-manifattur, il-mudell u t-tip (bilanċjati/mhux bilanċjati)
- 2.4. Informazzjoni addizzjonali (jekk applikabbli) għall-applikazzjoni tal-kontroll direzzjonali u/jew tal-funzjoni(jiet) tal-kontroll tal-qlib
3. DESKRIZZJONI TAL-KOMPONENTI
 - 3.1. Sensers esterni għall-kontrollur
 - (a) Funzjoni
 - (b) Limitazzjonijiet fuq il-pożizzjoni tas-sensers
 - (c) Identifikazzjoni, eż. numru/i tal-part
 - 3.2. Kontrollur(i)
 - (a) Deskrizzjoni ġenerali u funzjoni
 - (b) Identifikazzjoni, eż. numru/i tal-part
 - (c) Limitazzjonijiet fuq il-pożizzjoni tal-kontrollur(i)
 - (d) Karatteristiċi addizzjonali
 - 3.3. Modulaturi
 - (a) Deskrizzjoni ġenerali u funzjoni
 - (b) Identifikazzjoni
 - (c) Limitazzjonijiet
 - 3.4. Tagħmir tal-Elettriku
 - (a) Dijagrammi taċ-ċirkwiti
 - (b) Metodi ta' alimentazzjoni
 - 3.5. Ċirkwiti pnevmatiċi

Sistemi skematiċi li jinkludu l-konfigurazzjonijiet tal-ibbrejkar anti-lock assoċjati mat-tipi ta' trejlers definiti fil-paragrafu 6.2.1 ta' dan l-Anness.
 - 3.6. Aspetti tas-sikurezza tas-sistema elettronika skont l-Anness 18 ta' dan ir-Regolament
 - 3.7. Kompatibbiltà Elettromanjetika
 - 3.7.1. Dokumentazzjoni li turi l-konformità mar-Regolament Nru 10 inkluża s-sensiela 02 tal-emendi."

Jiżdid Appendiċi ġdid Nru 8 mal-Anness 19, kif ġej:

“APPENDIĊI 8

Rapport tat-test dwar il-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura

Nru TAR-RAPPORT TAT-TEST:

1. IDENTIFIKAZZJONI
 - 1.1. Manifattur tal-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura (isem u indirizz):
 - 1.2. Isem is-sistema/il-mudell taghha:
 - 1.3. Funzjoni ta' kontroll:
2. SISTEMA/I U INSTALLAZZJONIJIET APPROVATI
 - 2.1. Konfigurazzjonijiet ta' bbrejkjar anti-lock (fejn xieraq):
 - 2.2. Medda ta' applikazzjoni (tip(i) ta' trejlers u numru ta' fusijiet):
 - 2.3. Identifikazzjoni tas-sistema:
 - 2.4. Karatteristiċi addizzjonali:
3. DEJTA U RIŻULTATI TAT-TEST
 - 3.1. Dejta dwar il-vettura tat-test (inklużi l-ispeċifikazzjoni u l-funzjonalità tal-vettura tal-irmonk):
 - 3.2. Informazzjoni dwar is-superfici tat-test:
 - 3.3. Informazzjoni addizzjonali:
 - 3.4. Testijiet/simulazzjonijiet dimostrattivi użati għall-evalwazzjoni tal-kontroll direzzjonali u l-kontroll kontra l-qlib fejn ikun xieraq:
 - 3.5. Riżultati tat-test:
 - 3.6. Evalwazzjoni skont l-Anness 18 ta' dan ir-Regolament:
4. LIMITI TAL-INSTALLAZZJONI
 - 4.1. Tip ta' sospensjoni:
 - 4.2. Tip ta' brejk:
 - 4.3. Pożizzjoni tal-komponenti fuq it-trejler:
 - 4.4. Konfigurazzjonijiet tal-ibbrejkjar anti-lock:
 - 4.5. Rakkomandazzjonijiet/limitazzjonijiet oħra (eż. fusijiet tal-irfiġh, fusijiet tal-istering, eċċ.):
5. HEMŻIET:
6. DATA TAT-TEST:
7. Dan it-test twettaq, u r-riżultati ġew irrapportati skont l-Anness 19 tar-Regolament tal-ECE Nru 13 kif emendat l-aħhar mis- sensiela ... ta' emendi.
IS-SERVIZZ TEKNIKU ⁽¹⁾ LI JWETTAQ IT-TEST
Iffirmat: Data:
8. AWTORITÀ TAL-APPROVAZZJONI ⁽¹⁾
Iffirmat: Data:

⁽¹⁾ Għandu jiġi ffirmat minn persuni differenti anki meta s-Servizz Tekniku u l-Awtorità tal-Approvazzjoni jkunu l-istess jew inkella, tinhareġ awtorizzazzjoni mill-Awtorità tal-Approvazzjoni separata mar-rapport.

L-Appendiċijiet 7 u 8 jiġu enumerati mill-ġdid bhala Appendiċijiet 9 u 10.

Emendi għall-Anness 20

Anness 20,

Il-paragrafu 2.1.3, jiġi emendat kif ġej:

“2.1.3. Pakkett ta’ dokumentazzjoni li jkun fih l-informazzjoni rilevanti ta’ verifika, inkluzi l-kalkoli rilevanti, fejn ikun xieraq, għal dawn li ġejjin:

Rekwiziti tal-Prestazzjoni	Referenza fl-Anness 20
Prestazzjoni kiesha tal-ibbrejkar tas-servizz	3
Prestazzjoni tal-brejk tal-ipparkjar	4
Prestazzjoni tal-brejk awtomatiku (emerġenza)	5
Ħsara fis-sistema ta’ distribuzzjoni tal-ibbrejkar	6
Il-brejk anti-lock	7
Funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura	8
Kontrolli funzjonali	9”

Jiżdiedu paragrafi godda minn 8 sa 8.2.1.4, kif ġej:

“8. Proċedura alternattiva biex tintwera l-prestazzjoni ta’ trejler mghammar bil-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura.

8.1. L-Evalwazzjoni ta’ trejler skont il-paragrafu 2. tal-Anness 21 ta’ dan ir-Regolament tista’ titwarrab fil-mument tal-approvazzjoni tat-tip tat-trejler jekk il-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura tkun konformi mar-rekwiziti rilevanti tal-Anness 19 ta’ dan ir-Regolament.

8.2. Verifika

8.2.1. Verifika tal-komponenti u l-installazzjoni

L-ispeċifikazzjoni tas-sistema tal-ibbrejkar, li fiha l-funzjoni tal-kontroll tal-istabbiltà hija integrata u hija installata fuq it-trejler li jrid jgħaddi mill-proċedura tal-approvazzjoni tat-tip għandha tiġi vverifikata billi jiġu sodisfatti l-kriterji kollha li ġejjin:

Kundizzjoni	Kriterji
8.2.1.1. (a) Sensor(s)	Ma jstax isir tibdil
(b) Kontrollur(i)	Ma jstax isir tibdil
(c) Modulatur(i)	Ma jstax isir tibdil
8.2.1.2. Tipi ta’ trejlers kif definiti fir-rapport tat-test	Ma jstax isir tibdil
8.2.1.3. Konfigurazzjonijiet tal-installazzjoni kif definiti fir-rapport tat-test	Ma jstax isir tibdil
8.2.1.4. Għal limitazzjonijiet oħra, irreferi għall-paragrafu 4 tar-rapport tat-test kif deskritt fl-Appendiċi 8 tal-Anness 19 ta’ dan ir-Regolament	Ma jstax isir tibdil”

Il-paragrafi minn 8 sa 8.1.7.1 (ta’ qabel), jiġu enumerati mill-ġdid bhala l-paragrafi minn 9 sa 9.1.7.1.

Il-paragrafi 8.1.8 u 8.1.8.1 (ta’ qabel), jiġu enumerati mill-ġdid bhala l-paragrafi 9.1.9 u 9.1.9.1.

Jiżdiedu paragrafi godda 9.1.8 u 9.1.8.1, kif ġej:

“9.1.8. Funzjoni ta’ stabbiltà tal-vettura

9.1.8.1. Għal raġunijiet prattiċi, il-verifika tal-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura għandha tkun limitata għall-kontroll tal-installazzjoni kif definit fil-paragrafu 8.2 ta’ hawn fuq u għall-osservazzjoni tas-sekwenza korretta tas-sinjali ta’ twissija biex jiġi żgurat li ma jkun hemm l-ebda ħsara.”

Jiżded Anness ġdid Nru 21, kif ġej (inklużi l-Appendiċijiet minn 1 sa 3 tiegħu):

"ANNESS 21

Rekwiżiti speċjali għal vetturi mġhammra bil-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura

1. GENERALI

Dan l-Anness jiddefinixxi r-rekwiżiti speċjali għal vetturi mġhammra bil-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura, skont il-paragrafi 5.2.1.32 u 5.2.2.23 ta' dan ir-Regolament.

2. REKWIŻITI

2.1. Vetturi bil-magna

2.1.1. Meta vettura tkun mġhammra bil-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura, kif definit fil-paragrafu 2.34 ta' dan ir-Regolament, għandu japplika dan li ġej:

Fil-każ ta' kontroll direzzjonali, il-funzjoni għandu jkollha l-possibbiltà li awtomatikament tikkontrolla individwalment il-velocità tar-roti tax-xellug u tal-lemin fuq kull fus jew fuq fus għal kull grupp ta' fusijiet ⁽¹⁾ permezz ta' bbrejkjar selettiv ibbażat fuq l-evalwazzjoni tal-imġiba attwali tal-vettura meta mqabbla mad-determinazzjoni tal-imġiba tal-vettura mistennija mis-sewwieq. ⁽²⁾

Fil-każ ta' kontroll kontra l-qlib, il-funzjoni għandu jkollha l-kapaċità li awtomatikament tikkontrolla l-velocitajiet tar-roti tal-inqas fuq żewġ roti minn kull fus jew grupp ta' fusijiet ⁽¹⁾ permezz ta' bbrejkjar selettiv jew ta' bbrejkjar bi kmand awtomatiku bbażat fuq l-evalwazzjoni tal-imġiba attwali tal-vettura li tista' twassal għall-qlib ta' vettura. ⁽²⁾

Fiz-żewġ każijiet, il-funzjoni mhijiex mehtieġa:

(a) Meta l-velocità tal-vettura tkun inqas minn 20 km/siegha;

(b) Sakemm it-test awtomatiku inizjali tal-istartjar u l-kontrolli tal-kredibbiltà jkunu tlestew;

(c) Meta l-vettura tkun qed tinstaq bir-rivers.

2.1.2. Biex titwettaq il-funzjonalità ddefinita hawn fuq, il-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura għandha tinkludi, minbarra bbrejkjar selettiv u/jew ibbrejkjar bi kmand awtomatiku, tal-inqas dan li ġej:

(a) L-abbiltà li jiġi kkontrollat ir-rendiment massimu tal-qawwa;

(b) Fil-każ ta' kontroll direzzjonali: id-determinazzjoni tal-imġiba attwali tal-vettura minn valuri tar-rata tal-yaw, aċċellerazzjoni laterali, velocitajiet tar-rotta, u mill-input ta' kontroll tas-sewwieq għas-sistemi ta' bbrejkjar u ta' stering u għall-magna. Għandha tintuża biss informazzjoni li tiġi ġġenerata abbord. Jekk dawn il-valuri ma jitkejlux b'mod dirett, l-evidenza tal-korrelazzjoni adegwata mal-valuri direttament imkejla taht il-kondizzjonijiet kollha tas-sewqan (eż. inkluż sewqan f'mina) għandha tintwera lis-servizz tekniku meta tinghata l-approvazzjoni tat-tip.

(c) Fil-każ ta' kontroll tal-qlib: id-determinazzjoni tal-imġiba attwali tal-vettura minn valuri ta' forza vertikali fuq it-tajer(s) (jew tal-inqas l-aċċellerazzjoni laterali u l-velocitajiet tar-roti) u mill-input ta' kontroll tas-sewwieq għas-sistema ta' bbrejkjar u għall-magna. Għandha tintuża biss informazzjoni li tiġi ġġenerata abbord. Jekk dawn il-valuri ma jitkejlux b'mod dirett, l-evidenza tal-korrelazzjoni adegwata mal-valuri direttament imkejla taht il-kondizzjonijiet kollha tas-sewqan (eż. inkluż sewqan f'mina) għandha tintwera lis-servizz tekniku meta tinghata l-approvazzjoni tat-tip.

(d) Fil-każ ta' vettura tal-irmonk mġhammra skont il-paragrafu 5.1.3.1 ta' dan ir-Regolament: L-abbiltà li jintużaw il-brejkijiet ta' servizz tat-trejler permezz tal-linja/i ta' kontroll rispettivi indipendentement mis-sewwieq.

- 2.1.3. Il-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura għandha tintwera lis-Servizz Tekniku permezz ta' manuvri dinamiċi fuq vettura waħda. Dan jista' jitwettaq permezz ta' paragun ta' riżultati miksuba mill-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura li tinxtgħel u tintefa għal kondizzjoni partikolari ta' tagħbija. Bħala alternattiva għat-twertiq ta' manuvri dinamiċi għal vetturi ohra u kondizzjonijiet ta' tagħbija ohrajn, immuntati mal-istess sistema ta' stabbiltà tal-vettura, jistgħu jiġu sottomessi r-riżultati tat-testijiet attwali tal-vettura jew tas-simulazzjonijiet tal-kompjuter.

L-użu tas-simulatur huwa definit fl-Appendiċi 1 ma' dan l-anness.

L-ispeċifikazzjoni u l-validazzjoni tas-simulatur huma definiti fl-Appendiċi 2 ma' dan l-anness.

Sakemm jintlahaq fehim dwar proċeduri ta' testijiet unifikati, il-manifattur tal-vettura u s-Servizz Tekniku għandhom jaqblu dwar il-metodu li bih għandha titwettaq din id-dimostrazzjoni u dan għandu jinkludi kondizzjonijiet kritiċi ta' kontroll direzzjonali u ta' kontroll kontra l-qlib kif inhu xieraq għall-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura mmuntata fuq il-vettura bil-metodu ta' dimostrarazzjoni u r-riżultati għandhom jiġu mehmuża mar-rapport tal-approvazzjoni tat-tip. Dan jista' jitwettaq fi kwalunke mument li ma jkunx dak li fih tingħata l-approvazzjoni tat-tip.

Bħala mezz li bih tista' tintwera l-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura, kull waħda mill-manuvri dinamiċi li ġejjin għandha tintuża ⁽³⁾:

Kontroll Direzzjonali	Kontroll kontra l-Qlib
Test għat-tnaqqs tar-raġġ	Test ta' steady state circular
Test ta' step steer input	J-turn
Sine with dwell	
J-turn	
Bdil tal-korsija singla μ -split	
Bdil tal-korsija doppja	
Test ta' reversed steering jew test 'fish hook'	
Test tal-asymmetrical one period sine steer jew test tal-pulse steer input	

Biex tintwera repetizzjoni, il-vettura għandha tkun soġġetta għat-tieni dimostrarazzjoni billi jintużaw il-manuvri maġżula.

- 2.1.4. Interventi tal-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura għandhom jiġu indikati lis-sewwieq minn sinjal ta' twissija ottika speċifiku. L-indikazzjoni għandha tkun preżenti bil-kundizzjoni li l-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura tkun fil-modalità 'intervent'. Is-sinjali ta' twissija speċifikati fil-paragrafu 5.2.1.29 ta' dan ir-Regolament għandhom jintużaw għal dan l-iskop.

L-interventi tal-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura użati fi kwalunkwe proċess ta' taġlim biex jiġu ddeterminati l-karatteristiċi operattivi tal-vettura m'għandhomx jiġġeneraw is-sinjal imsemmi hawn fuq.

Is-sinjal għandu jkun vizibbli għas-sewwieq, anki matul il-ġurnata, b'tali mod li s-sewwieq ikun jista' faċilment jivverifika l-kondizzjoni sodisfaċenti tas-sinjal mingħajr ma jiċcaqlaq mis-sedil tas-sewwieq.

- 2.1.5. Hsara jew difett fil-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura għandhom jiġu nnutati u indikati lis-sewwieq permezz tas-sinjali ta' twissija ottiku speċifiku li jixgħel isfar, imsemmi fil-paragrafu 5.2.1.29.1.2 ta' dan ir-Regolament.

Is-sinjali ta' twissija għandu jkun kostanti u għandu jibqa' jidher sakemm il-hsara jew id-difett jibqgħu jippersistu u s-swiċċ tal-ignixin (startjar) ikun fil-pożizzjoni 'mixgħula' (hidma).

- 2.1.6. Fil-każ ta' vettura bil-magna mġhammra b'linja tal-kontroll elettrika u kkonnettjata bl-elettriku ma' trejler b'linja tal-kontroll elettrika, is-sewwieq għandu jiġi mwissi permezz ta' sinjal ta' twissija ottiku speċifiku kull darba li t-trejler jipprovi l-informazzjoni 'VDC Active' permezz tal-parti tal-komunikazzjonijiet tad-dejta tal-linja tal-kontroll elettrika. Is-sinjali ottiku definit fil-paragrafu 2.1.4 ta' hawn fuq jista' jintuża għal dan l-iskop.

2.2. Trejlers

- 2.2.1. Meta trejler ikun mġhammar b'funzjoni ta' stabbiltà tal-vettura kif definit fil-paragrafu 2.34 ta' dan ir-Regolament, għandu japplika dan li ġej:

Fil-każ ta' kontroll direzzjonali, il-funzjoni għandu jkollha l-abbiltà li tikkontrolla awtomatikament u b'mod individwali l-veloċità tar-roti tax-xellug u tal-lemin fuq kull fus jew fus ta' kull grupp ta' fusijiet⁽¹⁾ permezz ta' bbrejtkjar selettiv ibbażat fuq l-evalwazzjoni tal-imġiba attwali tat-trejler b'paragun mad-determinazzjoni tal-imġiba relattiva tal-vettura tal-irmonk.⁽²⁾

Fil-każ ta' kontroll kontra l-qlib, il-funzjoni għandu jkollha l-abbiltà li tikkontrolla awtomatikament il-veloċitajiet tar-roti, tal-inqas, fuq żewġ roti ta' kull fus jew grupp ta' fusijiet⁽¹⁾ permezz ta' bbrejtkjar selettiv jew ibbrejtkjar li jkun jaħdem b'mod awtomatiku abbażi tal-evalwazzjoni tal-imġiba attwali tat-trejler li tista' tikkaguna qlib.⁽²⁾

- 2.2.2. Biex titwettag il-funzjonalità definita hawn fuq, il-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura għandha tinkludi, flimkien ma' bbrejtkjar bi kmand awtomatiku u fejn hu xieraq ibbrejtkjar selettiv, tal-inqas dawn il-punti li ġejjin:

(a) Id-determinazzjoni tal-imġiba attwali tat-trejler mill-valuri tal-forza vertikali fuq it-tajer(s), jew tal-inqas mill-aċċellerazzjoni laterali u mill-veloċitajiet tar-roti. Għandha tintuża biss informazzjoni li tiġi gġenerata abbord. Jekk dawn il-valuri ma jitkejlux b'mod dirett, l-evidenza tal-korrelazzjoni adegwata mal-valuri direttament imkejla taht il-kondizzjonijiet kollha tas-sewqan (eż. inkluż sewqan f'mina) għandha tintwera lis-servizz tekniku meta tinghata l-approvazzjoni tat-tip.

- 2.2.3. Il-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura għandha tintwera lis-Servizz Tekniku permezz ta' manuvri dinamici fuq vettura waħda. Dan jista' jitwettag permezz ta' paragon ta' riżultati miksuba mill-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura li tinxtgħel u tintefa fil-każ ta' kondizzjoni partikolari ta' tagħbija. Bħala alternattiva għat-twettiq ta' manuvri dinamici għal vetturi oħra u kondizzjonijiet ta' tagħbija oħrajn, mġhammrin bl-istess sistema ta' stabbiltà tal-vettura, jistgħu jiġu sottomessi r-riżultati tat-testijiet attwali tal-vettura jew tas-simulazzjonijiet tal-kompjuter.

L-użu tas-simulatur huwa definit fl-Appendiċi 1 ma' dan l-anness.

L-ispeċifikazzjoni u l-validazzjoni tas-simulatur huma definiti fl-Appendiċi 2 ma' dan l-anness.

Sakemm jintlaħaq ftehim dwar proċeduri ta' testijiet unifikati, il-manifattur tal-vettura u s-Servizz Tekniku għandhom jaqblu dwar il-metodu li bih għandha titwettag din id-dimostrazzjoni u dan għandu jinkludi kondizzjonijiet kritiċi ta' kontroll direzzjonali u ta' kontroll kontra l-qlib kif xieraq għall-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura mmuntata fuq il-vettura bil-metodu ta' dimostrazzjoni u r-riżultati għandhom jiġu mehmuża mar-rapport tal-approvazzjoni tat-tip. Dan jista' jitwettag fi kwalunke mument li ma jkunx dak li fih tinghata l-approvazzjoni tat-tip.

Bħala mezz li bih tista' tintwera l-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura, kull wahda mill-manuvri dinamiċi li ġejjin għandha tintuża ⁽³⁾:

Kontroll Direzzjonali	Kontroll kontra l-Qlib
Test għat-tnaqqis tar-raġġ	Test ta' steady state circular
Test ta' step steer input	J-turn
Sine with dwell	
J-turn	
Bdil tal-korsija singla μ -split	
Bdil tal-korsija doppja	
Test ta' reversed steering jew test 'fish hook'	
Test tal-asymmetrical one period sine steer jew test tal-pulse steer input	

Biex tintwera l-possibbiltà tar-repetizzjoni, il-vettura għandha tkun soġġetta għat-tieni dimostrazzjoni billi jintużaw il-manuvri magħżula.

- 2.2.4. Trejlers mġammra b'linja tal-kontroll elettrika, meta kkonnettjati b'mod elettriku ma' vettura tal-irmonk b'linja tal-kontroll elettrika, għandhom jipprovdu l-informazzjoni 'VDC active' permezz tal-parti tal-komunikazzjonijiet tad-dejta tal-linja tal-kontroll elettrika meta l-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura tkun fil-modalità 'intervent'. L-interventi tal-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura użati fi kwalunkwe proċess ta' tagħlim biex jiġu ddeterminati l-karatteristiċi operattivi tal-vettura m'għandhomx jiġġeneraw l-informazzjoni msemmija hawn fuq.
- 2.2.5. Biex tiġi mmassimizzata l-prestazzjoni tat-trejlers li jużaw is-sistema 'select-low' tali trejlers ikollhom il-permess li jbiddu l-modalità tal-kontroll għas-sistema 'select-high' matul intervent tal-Funzjoni tal-Istabbiltà tal-Vettura'.

(¹) Fil-każ ta' iżjed minn fus wiehed, fejn il-firxa bejn fus wiehed u dak ta' hdejh tkun akbar minn 2m, kull fus individwali għandu jitqies bħala grupp ta' fusijiet indipendenti.

(²) Interazzjoni addizzjonali ma' sistemi jew komponenti oħra tal-vettura hija permessa. Meta dawn is-sistemi jew komponenti jkunu soġġetti għal Regolamenti speċjali, tali interazzjoni għandha tikkonforma mar-rekwiżiti ta' dawk ir-Regolamenti, eż. interazzjoni mas-sistema tal-istering għandha tikkonforma mar-rekwiżiti stipulati fir-Regolament Nru 79 għal stering korrettiv.

(³) F'każ li l-użu tal-ebda wahda mill-manuvri definiti hawn fuq ma jwassal għal telf ta' kontroll direzzjonali jew ta' kontroll kontra l-qlib kif inhu xieraq, tista' tintuża manuvra alternattiva bi qbil mas-Servizz Tekniku.

APPENDIĊI 1

L-Użu Tas-Simulazzjoni Tal-Istabbiltà Dinamika

L-effettività tal-funzjoni direzzjonali u/jew tal-kontroll tal-istabbiltà kontra l-qlib ta' vettura bil-magna u ta' trejlers tal-kategoriji M, N u O, tista' tiġi ddeterminata b'simulazzjoni tal-kompjuter.

1. L-UŻU TAS-SIMULAZZJONI

- 1.1 Il-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura għandha tintwera mill-manifattur tal-vettura lill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip jew lis-Servizz Tekniku bl-istess manuvri dinamiċi bħal dawk użati għad-dimostrazzjoni prattika fil-paragrafu 2.1.3 jew 2.2.3 tal-Anness 21.
- 1.2. Is-simulazzjoni għandha tkun mezz li bih tkun tista' tintwera l-prestazzjoni tal-istabbiltà tal-vettura meta l-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura tkun mixgħula jew mitfija, u meta l-vettura tkun mġobbija kif ukoll mhux mġobbija.
- 1.3. Is-simulazzjonijiet għandhom jitwettqu bl-użu ta' għodda vvalidata għad-disinn u s-simulazzjoni. Il-verifika għandha titwettaq billi jintużaw l-istess manuvri kif definiti fil-paragrafu 1.1 hawn fuq.

Il-metodu li bih tiġi vvalidata l-għodda tas-simulazzjoni huwa spjegat fl-Anness 21, Appendiċi 2.

APPENDIĊI 2

Għodda ta' simulazzjoni ta' stabbiltà dinamika u l-validazzjoni tagħha

1. SPECIFIKAZZJONI TAL-GHODDA TA' SIMULAZZJONI
 - 1.1. Il-metodu ta' simulazzjoni għandu jkoll il-fatturi prinċipali li jinfluwenzaw il-moviment direzzjonali u l-irrolljar tal-vettura. Mudell tipiku jista' jinkludi l-parametri tal-vettura li ġejjin f'forma espliċita jew impliċita:
 - (a) Fus/rota;
 - (b) Sospensjoni;
 - (c) Tajer;
 - (d) Xażi/korp tal-vettura;
 - (e) Power train/driveline, fejn ikun xieraq;
 - (f) Sistema ta' brejk;
 - (g) Tagħbija.
 - 1.2. Il-Funzjoni tal-Istabbiltà tal-Vettura għandha tiżdied mal-mudell ta' simulazzjoni permezz ta':
 - (a) subsistema (mudell ta' software) tal-ghodda ta' simulazzjoni, jew
 - (b) kaxxa ta' kontroll elettroniku f'konfigurazzjoni ta' 'hardware-in-the-loop'.
 - 1.3. Fil-każ ta' trejler, is-simulazzjoni għandha titwettaq meta dan ikun igganċjat ma' vettura tal-irmonk rappreżentattiva.
 - 1.4. Kondizzjoni għat-tagħbija tal-vettura
 - 1.4.1. Is-simulatur għandu jkun kapaci jkoll il-kondizzjonijiet ta' vettura mgħobbija kif ukoll mhux mgħobbija.
 - 1.4.2. It-tagħbija għandha tkun ikkunsidrata bħala tagħbija fissa bi proprjetajiet (massa, distribuzzjoni tal-massa u għoli massimu rakkomandat taċ-ċentru tal-gravità) speċifikati mill-manifattur.
2. VALIDAZZJONI TAL-GHODDA TA' SIMULAZZJONI
 - 2.1. Il-validità tal-ghodda applikata għad-disinn u s-simulazzjoni għandha tiġi vverifikata permezz ta' paraguni ma' test(ijiet) prattiku/prattici. It-test(ijiet) utilizzati għall-validazzjoni għandhom ikunu dawk li, mingħajr azzjoni ta' kontroll, jistgħu jwasslu għal telf ta' kontroll direzzjonali (understeer u oversteer) jew telf ta' kontroll kontra l-qlib kif xieraq għall-funzjonalità tal-funzjoni tal-kontroll tal-istabbiltà installata fuq vettura rappreżentattiva.

Matul it-test(ijiet) l-elementi varjabbli tal-moviment li ġejjin, kif xieraq, għandhom jiġu rreġistrati jew ikkalkolati f'konformità mal-ISO 15037 il-Parti 1:2005: Kondizzjonijiet ġenerali għal karożzi tal-passiġġieri jew il-Parti 2:2002: Kondizzjonijiet ġenerali għal vetturi tqal u karożzi tal-linja (skont il-kategorija tal-vettura):

 - (a) velocità tal-yaw;
 - (b) aċċellerazzjoni laterali;
 - (c) tagħbija fuq ir-rota jew kapacità ta' rfiġ fuq ir-rota;
 - (d) velocità frontali;
 - (e) input tas-sewwieq.

- 2.2. L-objettiv huwa li jintwera li l-imġiba simulata tal-vettura u t-thaddim tal-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura huma komparabbli ma' dawk li wiehed jista' jara fit-testijiet prattiċi tal-vettura.
- 2.3. Is-simulatur jista' jitqies invalidat meta l-output tiegħu jkun komparabbli mar-riżultati prattiċi tat-testijiet provduti minn tip ta' vettura partikolari matul manuvra/i magħżula minn dawk definiti fil-paragrafu 2.1.3 jew 2.2.3 tal-Anness 21, kif inhu xieraq.
- Fil-każ ta' test ta' steady state circular, il-gradient tal-understeer għandu jkun il-mezz li bih isir il-paragun.
- Fil-każ ta' manuvra dinamika, ir-relazzjoni tal-attivazzjoni u s-sekwenza tal-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura fit-test tas-simulazzjoni u f'dak prattiku tal-vettura għandha tkun il-mezz li bih isir il-paragun.
- 2.4. Il-parametri fiżiċi li jvarjaw meta wiehed iqabbel il-vettura ta' referenza mal-konfigurazzjonijiet simulati tal-vettura għandhom jiġu mmodifikati kif xieraq fis-simulazzjoni.
- 2.5. Għandu jithejja rapport tat-test bis-simulatur li l-mudell għalih huwa definit fl-Appendiċi 3 ta' dan l-anness u kopja tiegħu hija mehmuża mar-rapport tal-approvazzjoni tal-vettura.

APPENDIĊI 3

Rapport tat-test dwar l-ghodda ta' simulazzjoni għall-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura

RAPPORT TAT-TEST Nru:

1. IDENTIFIKAZZJONI
 - 1.1. Isem u indirizz tal-manifattur tal-ghodda ta' simulazzjoni
 - 1.2. Identifikazzjoni tal-ghodda ta' simulazzjoni: isem/mudell/numru (hardwer u softwer)
2. AMBITU TAL-APPLIKAZZJONI
 - 2.1. Tip ta' vettura: (eż. trakk, trattur, karozza tal-linja, semitrattur, trejler bil-fus fin-nofs, trejler shih)
 - 2.2. Konfigurazzjoni tal-vettura: (eż. 4 × 2, 4 × 4, 6 × 2, 6 × 4, 6 × 6)
 - 2.3. Fatturi li jillimitaw: (eż. sospensjoni mekkanika biss)
 - 2.4. Manuvri li għalihom gie vvalidat is-simulatur:
3. TEST(IJIET) TA' VERIFIKA TAL-VETTURA
 - 3.1. Deskrizzjoni tal-vettura/i inkluża l-vettura tal-irmonk f'każ ta' testijiet fuq it-trejlers:
 - 3.1.1. Identifikazzjoni tal-vettura/i: għamla/mudell/VIN
 - 3.1.1.1. Tagħmir mhux standard:
 - 3.1.2. Deskrizzjoni tal-vettura, inklużi l-konfigurazzjoni tal-fus/sospensjoni/roti, il-magna u d-driveline, is-sistema/i ta' bbrejkjar u l-kontenut tal-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura (kontroll direzzjonali/kontroll kontra l-qlib), is-sistema ta' stering, bl-isem/mudell/numru ta' identifikazzjoni:
 - 3.1.3. Dejta dwar il-vettura użata fis-simulazzjoni (esplicita):
 - 3.2. Deskrizzjoni tat-test(ijiet) inklużi l-pożizzjoni(jiet), il-kondizzjonijiet tat-triq/superfici tat-test, temperaturi u data/i:

- 3.3. Riżultati – mgħobbija u mhux mgħobbija - bil-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura mixgħula u mitfija, inklużi l-elementi varjabbli tal-moviment imsemmija fl-Anness 21, Appendiċi 2, paragrafu 2.1 kif inhu xieraq;
4. RIŻULTATI TAL-SIMULAZZJONI
- 4.1. Parametri u valuri tal-vettura użati fis-simulazzjoni li ma jittihdux mill-vettura attwali li tkun qed tiġi ttestjata (impliċiti):
- 4.2. Riżultati – mgħobbija u mhux mgħobbija - bil-funzjoni tal-istabbiltà tal-vettura mixgħula u mitfija għal kull test imwettaq skont il-paragrafu 3.2 ta' dan l-Appendiċi, inklużi l-elementi varjabbli tal-moviment imsemmija fl-Anness 21, Appendiċi 2, paragrafu 2.1 kif inhu xieraq;
5. Dan it-test sar u r-riżultati ġew irrapportati skont l-Appendiċi 2 mal-Anness 21 tar-Regolament Nru 13 tal-ECE kif emendat l-aħħar bis-sensjela ... ta' emendi.

Servizz Tekniku li qed iwettaq it-test ⁽¹⁾

Iffirmat:Data:

Awtorità tal-Approvazzjoni ⁽¹⁾:

Iffirmat:Data:

⁽¹⁾ Irid ikun iffirmit minn persuni differenti jekk is-Servizz Tekniku u l-Awtorità ta' Approvazzjoni jkunu l-istess organizzazzjoni."

PREZZ TAL-ABBONAMENT 2010 (mingħajr VAT, inklużi l-ispejjeż tal-posta b'kunsinna normali)

Il-Ġurnal Uffiċjali tal-UE, serje L+C, edizzjoni stampata biss	22 lingwa uffiċjali tal-UE	1 100 EUR fis-sena
Il-Ġurnal Uffiċjali tal-UE, serje L+C, stampati + CD-ROM annwali	22 lingwa uffiċjali tal-UE	1 200 EUR fis-sena
Il-Ġurnal Uffiċjali tal-UE, serje L, edizzjoni stampata biss	22 lingwa uffiċjali tal-UE	770 EUR fis-sena
Il-Ġurnal Uffiċjali tal-UE, serje L+C, CD-ROM fix-xahar (kumulattiva)	22 lingwa uffiċjali tal-UE	400 EUR fis-sena
Suppliment tal-Ġurnal Uffiċjali (serje S), Swieq Pubbliċi u Appalti, CD-ROM, żewġ edizzjonijiet fil-ġimgħa	multilingwi: 23 lingwa uffiċjali tal-UE	300 EUR fis-sena
Il-Ġurnal Uffiċjali tal-UE, serje C – Kompetizzjonijiet	Skont il-lingwa/i tal-Kompetizzjoni	50 EUR fis-sena

L-abbonament f'*Il-Ġurnal Uffiċjali tal-Unjoni Ewropea*, li joħroġ fil-lingwi uffiċjali tal-Unjoni Ewropea, hu disponibbli f'22 verżjoni lingwistika. Inklużi fih hemm is-serje L (Leġiżlazzjoni) u C (Komunikazzjoni u Informazzjoni).

Kull verżjoni lingwistika jeħtiġilha abbonament separat.

B'konformità mar-Regolament tal-Kunsill (KE) Nru 920/2005, ippubblikat fil-Ġurnal Uffiċjali L 156 tat-18 ta' Ġunju 2005, li jstipula li l-istituzzjonijiet tal-Unjoni Ewropea mhumiex temporanjament obbligati li jiktbu l-atti kollha bl-Irlandiż u li jippubblikawhom b'din il-lingwa, il-Ġurnali Uffiċjali ppubblikati bl-Irlandiż jinbiegħu apparti.

L-abbonament tas-Suppliment tal-Ġurnal Uffiċjali (serje S – Swieq Pubbliċi u Appalti) jiġbor fih it-total tat-23 verżjoni lingwistika uffiċjali f'CD-ROM waħdieni multilingwi.

Fuq rikjesta, l-abbonament f'*Il-Ġurnal Uffiċjali tal-Unjoni Ewropea* jaġhti d-dritt li l-abbonat jirċievi diversi annessi tal-Ġurnal Uffiċjali. L-abbonati jiġu mgħarrfa dwar il-ħruġ tal-annessi permezz ta' "Avviż lill-qarrej" inserit f'*Il-Ġurnal Uffiċjali tal-Unjoni Ewropea*.

Il-formati tas-CD-Rom se jinbidlu bil-formati tad-DVD matul l-2010.

Bejgħ u Abbonamenti

Abbonamenti fil-perjodiċi diversi bi ħlas, b'ħalma huwa l-abbonament f'*Il-Ġurnal Uffiċjali tal-Unjoni Ewropea*, huma disponibbli mill-uffiċini tal-bejgħ tagħna. Il-lista tal-uffiċini tal-bejgħ hi disponibbli fuq l-internet fl-indirizz li ġej:

http://publications.europa.eu/others/agents/index_mt.htm

EUR-Lex (<http://eur-lex.europa.eu>) joffri aċċess dirett u bla ħlas għal-liġijiet tal-Unjoni Ewropea. Dan is-sit jippermetti li jkun ikkonsultat *Il-Ġurnal Uffiċjali tal-Unjoni Ewropea* u jinkludi wkoll it-Trattati, il-leġiżlazzjoni, il-ġurisprudenza u l-atti preparatorji tal-leġiżlazzjoni.

Biex tkun taf aktar dwar l-Unjoni Ewropea, ikkonsulta: <http://europa.eu>

