

民生電子機器用 스위치의 標準

EIAK-S-2

電氣用品課

세계 각先進國에서는 製品의 品質 향상과 生産性 提高라는 두개의 커다란 목적을 위하여 工業標準化 事業을 적극 추진하고 있다. 이에 우리나라에서도 工業標準化 事業을 基本 방침으로 세워 놓고 있어 本會는 工業標準化 事業을 주요 業務로 적극 추진하기 위하여 범용성 있는 주요 部品를 선정하여 「EIAK 團體規格」을 制定, 製品의 互換성과 生産성을 높여 製品의 原價의 절감에 기여하고 있다.

이번 號에는 9번째로 民生電子機器用 스위치의 標準을 소개한다.

本會는 앞으로도 계속해서 團體規格 制定을 적극 추진하여 標準化事業의 결실을 맺어 나아갈 것이다.

1. 適用 範圍

이 規格은 主로 테레비·라디오·테이프 레코더 등 民生電子機器에 使用되고 國內에서 生産되는 스위치의 형상 및 치수에 關하여 規定함.

2. 用語의 意味

이 規格에서 使用되는 主된 用語의 意味는 KSC 6418(電子機器用 로우터리 스위치) EIAK-S-1 (電子機器用 슬라이드 스위치) 등에 따름.

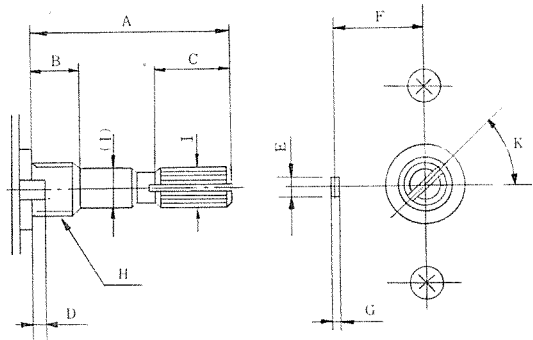


圖 1. 로우터리 스위치 사후트

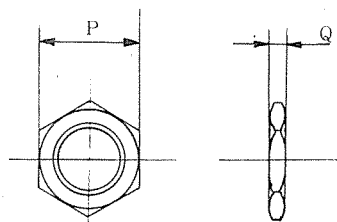


圖 2. 너트

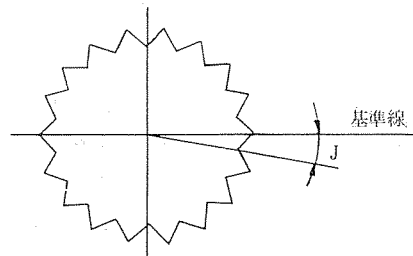
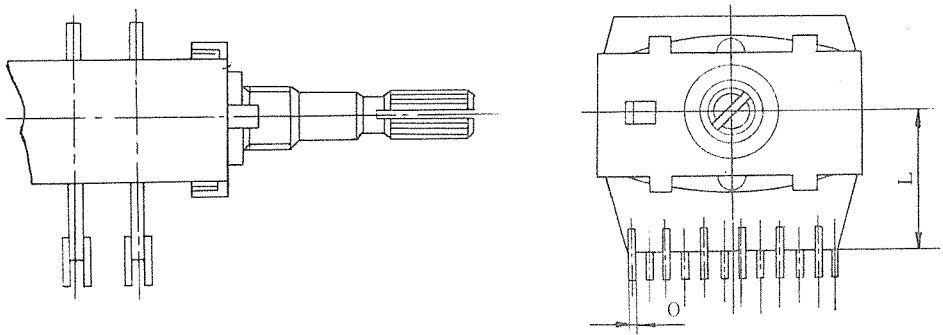


圖 3. 세레이슨

3. 標準치수

3.1 로우터리 스위치



O L 샤프트部는 圖 1과 같음

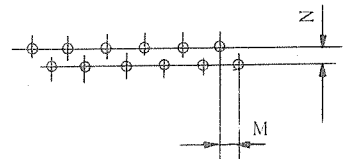


圖 4. 웨버形 로우터리 스위치 (圖는 印刷配線用의 一例를 表示함)

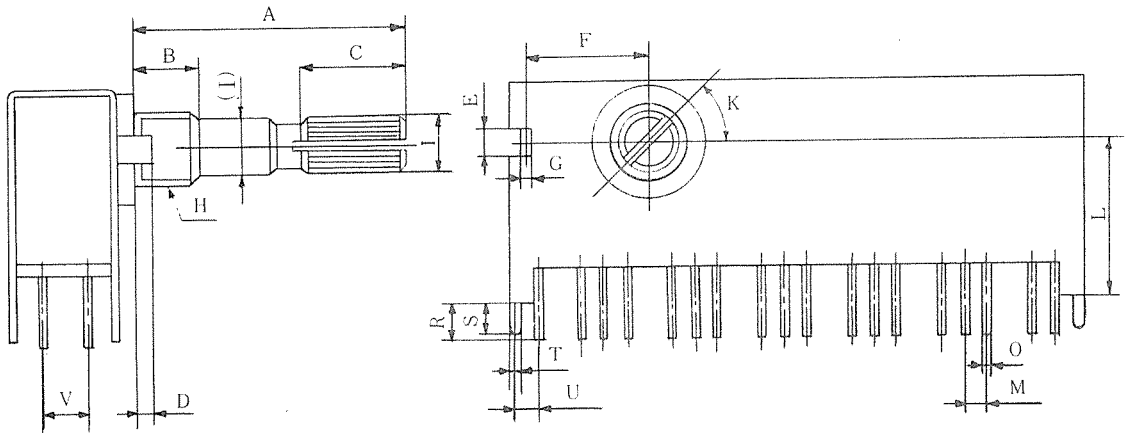


圖 5. 로우터리 슬라이드形 로우터리 스위치 (圖는 一例를 表示함)

表 1 로우터리 스위치 標準 치수值의 適用表

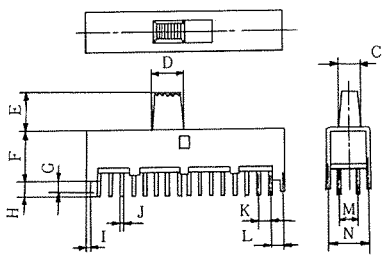
分類	圖의記号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
웨이퍼形 印刷配線用의 것		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-
웨이퍼形 리드配線用의 것		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	-	-	-	-	○	○	-	-	-	-	-
로우터리 슬라이드形 印刷配線用의 것		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	-	○	○	○	○	○	○	○	○

備考 : ○印은 適用을 表示함.

表 2

記号	名 称	標準 寸数 mm
A	軸의 길이	15, 20, 25, 30, 35, 40
B	軸받이部의 나사길이	6, 8
C	軸의 세레이션部의 길이	6, 10, 12
D	회전 멈춤 높이	$2 + \frac{1}{0.5}$
E	회전 멈춤 폭	$3 - \frac{0.2}{0.5}$
F	회전 멈춤 位置	10, 12.5, 13.5
G	회전 멈춤 두께	1.2 以下
H	軸받이 나사 徑	M7×0.75, M8×0.75, M9×0.75
I	軸 外 徑	$\phi 6 - 0$ $\phi 6 + \frac{0.05}{-0.1}$ (세레이션軸, 홈파기, 前세레이션部寸수)
J	軸세레이션의 谷位置	規定치 없음
K	軸세레이션 홈 位置	規定치 없음 (任意的 位置 로 함)
L	印刷配線基板부착面에 서 軸中心까지의 寸수	12.5, 18
M	端子 間 距	2.5, 4 또는 이의 倍數
N	端子 間 距	0, 2.5, 4 또는 이의 倍數
O	端子 幅	0.5, 0.6, 1
P	부착 너트 2面幅	$11 - \frac{0.5}{0.5}$
Q	부착 너트 두께	2 (兩面잡음)
R	端子 길이	3.5
S	부착다리 길이	3
T	부착다리 幅	1.2
U	부착다리中心과 端子 中心間의 寸수	2.5, 4 또는 이의 倍數
V	端子列間寸수	4.5
-	회전 멈춤位置의 方向	規定치 없음.

3. 2 슬라이드 스위치



(a) 印刷配線용 슬라이드 스위치

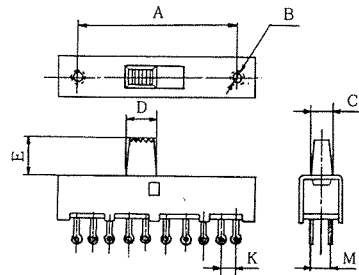
表 4

記号	名 稱	標準 寸数 mm
A	부착구멍 間隔	18, 20, 24, 28, 36, 40, 48, 60
B	부착구멍 徑	M 3×0.5 (M 2. 6×0.45)
C	손잡이 橫幅 寸수	4, 5, 6
D	손잡이 幅寸수	5, 7
E	손잡이 높이	6, 9, 12
F	印刷配線基板 부착面에 서 스위치本体 上面까지 의 높이	8, 10, 12, 14
G	부착다리 길이	3
H	端子 길이	3.5
I	부착다리 幅	1, 2
J	端子 幅	0.5, 0.6, 1
K	端子 間 距	2.5 ⁽¹⁾ , 4 또는 이의 倍數
L	부착다리中心과 端子中 心の 寸수	2.5, 4 또는 이의 倍數
M	端子 列間寸수	4, 5
N	부착다리 列間寸수	8.4, 10

註⁽¹⁾: 리드配線용 슬라이드 스위치에는 適用치 없음.

表 5

記号	名 稱	標準 寸数 mm
A	레바 動作角度	15°, 20°, 25°, 30°
B	印刷配線基板부착面에서 레바 中心까지의 寸수	12.5, 18
C	부착다리의 길이	3
D	端子 길이	3.5
E	부착다리 幅	1, 2
F	端子 幅	0.5, 0.6, 1
G	端子 間 距	2.5, 4, 또는 이의 倍數
H	부착다리 中心과 端子中 心の 寸수	2.5, 4 또는 이의 倍數



(b) 리드配線용 슬라이드 스위치

圖 6.

表 3 슬라이드 스위치의 標準 寸数值의 適用表

圖의 記号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
印刷配線용 슬라이드 스위치	-	-	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
리드配線용 슬라이드 스위치	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-	○	-	○	-

備考: ○印은 適用을 表示함.

I	부착 구멍	M 3×0.5
J	端子列間 치수	4, 5
K	부착다리列間 치수	10
L	레바先端 치수	10 ± 0.1
M	—	1
N	—	0.5
O	—	5
P	—	3 ± 0.2
Q	—	4 + ^{0.1} / ₀
R	—	1.2 ± 0.1

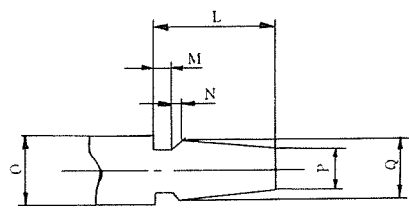


圖 8. 레바先端形狀

3.3 레바 스위치

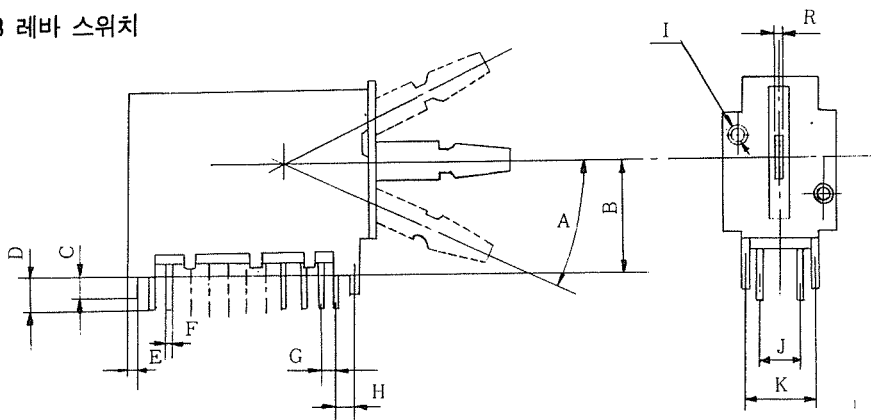


圖 7. 레바 스위치

3.4 푸쉬 스위치

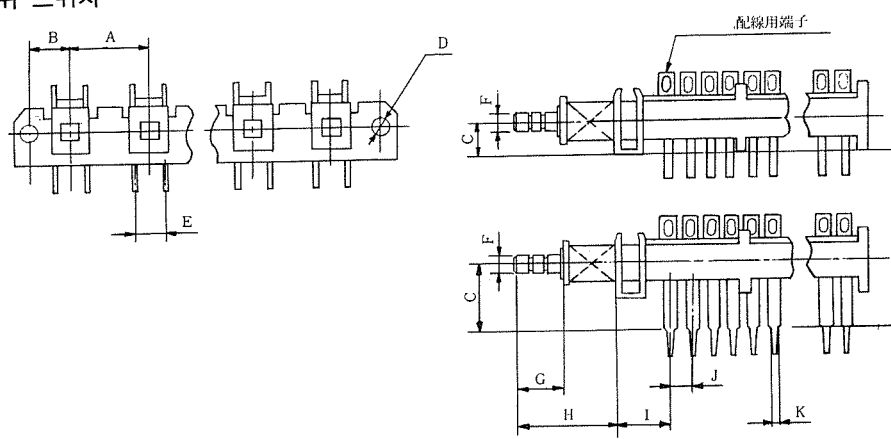


圖 9. 푸쉬 스위치

表 6

記号	名 稱	標準 치수 mm
A	키 핏치	10, 12.5, 15, 17.5, 20 또는 이의 배數
B	부착구멍 位置	10
C	印刷配線基板부착面에서 키 中心位置	6.5, 12.5, 18
D	부착 구멍 徑	φ 3.2, M 3 × 0.5
E	端子列間 치수	6
F	레바先端外徑	3.3, ×3.3

G	손잡이 부착부의 레바 길이 치수	길 8.5
H	本体 부착面에서 레바先端까지의 치수	18
I	本体부착面에서 第1端子까지의 치수	10
J	端子 핏치	4
K	端子幅	1
—	操作移動距離 및 프린트部 端子길이 치수	規定치 없음

移

表 7

記号	名 稱	標準 寸数 mm
A	부착구멍 間隔	35
B	손잡이 寸수	24
C	부착구멍 徑	M3×0.5, φ 3.2, φ 3.2×4 (φ 3.5)
D	부착面에서의 손잡이 높이	3.5, 6.5, 8.5, 11.5
E	손잡이 幅 寸수	6, 7, 8, 9
F	端子 구멍	구멍面積 3mm ² 以上
G	부착구멍 間隔	24

3.5 시소 스위치

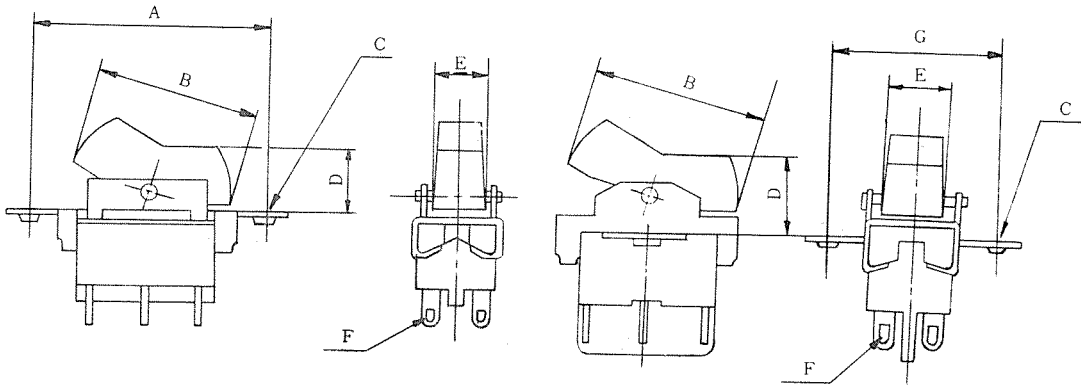


圖 10. 시소 스위치

解 說

I. 經 緯

現在 民生電子機器에 使用되고 있는 各種 스위치類의 動向은 一部品種을 除外하고는 多樣化의 길로 치닫고 있으며 特히 使用條件에 따라 構造에 따른 諸特性의 面에 있어서도, 使用되는 機器類의 機種마다 特徵이 있어서 構造 및 諸特性 等を 統合化하는 것은 困難한 狀況에 있음.

이 때문에 令回의 規格 作成에 있어서는, 對象을 부착 및 操作部分에 關聯한 各部 寸수를 中心으로 하여 規定했음. 特히 關聯이 있는 規格類(KS, EIA K 等)를 답습하고, 使用上 關聯이 있는 他의 機構部品類(可變抵抗器等)과의 調整을 포함해서 장래 있어서 觀點과 生産效率의 向上, 過重한 管理코스트의 절감 等を 고려했음.

II. 對象 品目

令回의 標準化의 對象으로 한 品種은 前述과 같이 主로 民生電子機器에 使用되는 스위치 類로서, 이 操作의 構造上 分類한 다음과 같은 區分의 品種

으로 했음

이 때문에 使用処가 産業用電子機器을 主体로 하고 있는 토글스위치에 關하여는 今回의 規格對象에서 除外하고 電源스위치에 關하여는 分類區分이 用途上의 稱呼에 따른것이기 때문에 特別히 電源스위치라 부르는 區分으로는 分類치 않았음.

今回의 경우는 操作部分의 構造로 分類한 다음의 區分中에 부착 部分 및 操作部分의 關聯寸수를 표시하는 形을 포함시켰음.

1. 로우터리 스위치: 로우터리 스위치는 金屬製

18山세레이션 샤프트를 갖고 있는것으로 웨바形에 있어서는 印刷配線用端子의 것. 리드配線用端子의 것 및 로우터리 슬라이드形의 印刷配線用端子의 것에 限하여 對象으로 했음.

2. 슬라이드 스위치: 슬라이드 스위치는 印刷配線用端子의 것 및 리드配線用端子의 것을 포함하고 操作部의 손잡이가 上方向에 나온 것에 限함

3. 레바 스위치: 레바 스위치는 圖 8로 대표되는 것과 같은 方向에서 레바가 나와 있는 形의, 主로 印刷配線用端子의 것을 對象으로하고 他의 形狀의 것은 여러가지 있으나 統合이 곤란하기 때문에 除外했음.

4. 푸쉬 스위치: 푸쉬 스위치에 關하여는 各種의 形狀 形式의 것이있으나 今回는 이것들 中에서, 用途가 多樣하게 統合되는 傾向있는 多連푸쉬 타입에 限定했음.

今回標準化 對象品目は 이미 充分히 統合되어 있는 部分, 現在로는 統合이 困難한部分, 機器메이커 및 部品메이커의 雙方에서보아 統合하지 않아도 좋다고 判斷되는 部分은 標準化의 對象에서 제외했음.

多連푸력타일 푸쉬스위치 以外の 푸쉬스위치는 多種多様の 것이 있어 現在에는 標準化가 困難하기 때문에 今回は 對象에서 제외했음.

5. 시소 스위치 : 시소 스위치는 主로 電源用으로 使用되고 있는 것인 限定格電流 30A以下の 것 에 限定했음.

信號切換用 等 미소電流用의 것은 여러 종류의 것이 있어 統合이 困難하기 때문에 今回は 對象에서 제외했음.

Ⅲ. 規格制定에 있어서 要望事項

1. 新規設計의 機器 等에는 “標準치수值의 標準스위치”를 使用하도록 要望함.

2. 既成의 “非標準스위치”는 新規設計의 機器 等에는 使用하지 않도록 要望함.

3. 既成의 機器 等に 使用되고 있는 “非標準스위치”는 長期計劃으로 “標準치수值의 標準스위치”에의 變更을 要望함.

Ⅳ. 主된 項目에 關한 說明

1. 로우터리 스위치

解 表 1

名 称	記號	解 說 內 容
軸의 길이	A	KSC 6418 및 使用 実績值에서 標準치수值를 決定했음. 但, 實質의 使用実績치수는 20, 25 및 30 많아서 今後는 될 수 있는 限 이 치수에 統合할 것을 장려함
軸반이부의 나사의 길이	B	(1) KSC 6418 및 使用実績值에서 標準치수를 決定했음. (2) 可變抵抗器 작구 等의 機構部品과 의 調整, 統合은 基本構造上 困難하기 때문에 스위치는 從來方向으로 했음.
軸의 세레이션部の 길이	C	KSC 6418 等의 方法으로 했음.
回轉 멈춤 높이	D	KSC 6418에는 1초과 2以下로 되어있고 可變抵抗器에는 2.5±1 이므로 今後의 可變抵抗器와의 統合 및 使用條件을 考慮하여 2 ⁺¹ _{-0.5} 를 標準치수值로 했음.
回轉 멈춤 幅	E	KSC 6418에는 3±0.1이고 可變抵抗器에는 2.8±0.2이지만, 機器 메이커의 使用上의 便利를 고려하고 可變抵抗器와의 長期計劃에 있어서 統合하는 것을 條件으로 하여 標準치수를 決定했음.
回轉 멈춤 位置	F	KSC 6418, KSC 6409 今後의 션트의 小形化 傾向도 考慮했음.
回轉 멈춤 두께	G	KSC 6418의 方向으로 했음.
軸받이 나	H	KSC 6418에는 M8×0.75는 없으나 可

나사径

變抵抗器 및 스위치의 使用実績도 M8×0.75가 增加傾向에 있어서 標準치수值로 하여 M7×0.75, M8×0.75, M9×0.75值로의 3種類를 決定했음.

軸外形

I

(1) 軸세루손部分은 KSC 6418의 方法, 홈파기 前의 치수 值로 標準 치수를 決定했음.

(2) 軸部分의 外径 즉 세루손 加工前의 軸徑은 現況에 맞게 決定했음

軸세레이션 的 谷位置

J

(1) 軸 세루손의 谷位置는, 軸心과 軸세루손의 谷位置를 連結하는 線과 부착基準으로되는 線과의 角度로 表示되는 것으로, 軸에 손잡이 등을 부착하는 位置를 表示하는 경우에 關聯되는 位置임.

(2) 이 位置는 여러가지 角度가 機器메이커로부터 要求되었으나 統合이 困難하여 規定하지 않기로 했음.

軸세레이션 홈 位置

K

(1) 使用目的 및 實用上 必要가 없다고 判斷하여 規定하지 않기로 했음.

(2) 만일, 指定될 경우 部品의 加工效率 面에 현저한 피해가 있음.

基板부착面 에서 軸中心 까지의 치수 端子 핀치

L

可變抵抗器 및 푸쉬 스위치, 레바스위치 와의 關聯 및 使用実績을 考慮하여 標準 치수值를 決定했음.

M

KSC 6485 (印刷配線板通則)의 基本格 子구멍 치수 및 슬라이드 스위치와의 關聯을 考慮하고 또한 使用実績에서 標準 치수值를 決定했음.

N

端子幅

O

現狀의 使用実績치수值 및 可變抵抗器와 的 關聯치수를 考慮하여 標準치수值를 決定했음.

부착너트 2 面幅

P

(1) 可變抵抗器와의 統一치수로 하여 標準 치수值를 決定했음.

(2) M7×0.75, M8×0.75, M9×0.75의 어느쪽에 對하여도 統一치수值로 하고 使用時의 工具의 統一化의 便利를 考慮했음.

부착너트 두께

Q

(1) 可變抵抗器와의 統一치수로 하여 標準 치수值를 決定했음.

(2) 두께의 公差는 實用上 必要가 없다고 判斷하여 삭제했음.

(3) 兩面 취제한 것은 機器에의 使用時自 動機의 導入 등 使用上 方法에 구애 되지 않도록 便宜를 고려했음.

端子 길이

R

(1) 부착다리 길이치수(S)+0.5로 하여 標準 치수치를 決定했음.

(2) 부착다리 길이치수(S)+0.5로 한 것은 機器에의 부착시의 作業성을 고려했음.

(3) 슬라이드 스위치의 標準치수值와 同一함

부착 다리 길이

S

(1) 現狀에의 使用実績 및 납땜 붙임성을 고려하여 標準치수值를 決定했음.

부착다리幅	T	(2) EIAK S-1에 準하여 標準치수値를 決定했음.
		(3) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함.
		(1) EIAK S-1에 準하여 標準치수値를 決定했음.
부착다리中心과端子中心의치수	U	(2) 軸반이 나사를 使用하는 스위치를 印刷配線板에 單體로 固定하는 경우등을 고려하고 또한 使用実績에서 2를 加했음.
		(3) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함
		(1) 現狀에의 使用実績에 맞게 標準치수値를 決定했음.
端子列間치수	V	(2) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함.
回轉멈춤位置의 方向	-	(1) 現狀에의 使用実績에 맞게 標準치수値를 決定했음.
		(2) 現在세레이션 谷位置와의 關係 및 부착方法構造에 따라 一定方向으로 統一化하는 것은 困難하기 때문에 標準方向은 削除했음.

치本体上面까지의높이	G	(1) 現狀에의 使用実績 및 납땜 붙임성을 考慮하여 標準치수値를 決定했음.
부착다리의 길이		(2) EIAK S-1에 基礎하여 標準치수値를 決定했음.
端子 길이	H	(1) 부착다리길이치수 (G) + 0.5로하여 標準치수値를 決定했음.
부착다리幅	I	(2) 부착다리길이 치수 (G) + 0.5로 한것은 機器에의 부착시의 作業性を 考慮한 것임
		(1) EIAK S-1에 基礎하여 標準치수値를 決定했음.
端子幅	J	(2) 補助나사 등을 使用한 스위치를 印刷配線板에 單體로 固定하는 경우 등을 고려하고 使用実績에서 2를 追加했음.
		(1) EIAK S-1 및 現狀에의 使用実績에 맞도록 標準치수値를 決定했음.
端子뿔치	K	(2) 板두께와의 組合 및 許容差에 對하여는 게이지 板의 決定이 通例이므로특히 規定하지 않기로 했음.
		(1) 現狀에의 使用実績에의 標準치수値를 決定했음.
		(2) 2.5에 關하여는 KSC 6485의 基本格子 구멍치수와의 關聯을 考慮했음.
		(3) 回路條件에 따른 端子를 中間에 削除(切斷)하여 使用하는 경우가 있어서 倍數를 設置했음.
부착다리中心과端子中心의 치수	L	(4) 치수에 對한 許容差의 指定은 端子幅 (J) 과 同樣으로 게이지 板과의 결정에 依하므로 規定하지 않기로 했음.
		現狀에의 使用実績에 맞게 決定했음.
부착다리列間치수	M	現狀에의 使用実績에 맞게 標準치수値를 決定했음.
부착다리列	N	現狀에의 使用実績에 맞게 標準치수値를 決定했음.

2. 슬라이드 스위치

解 表 2

名 稱	記號	解 說 內 容
부착 구멍 間隔	A	(1) EIAK S-1 및 使用 실적을 考慮하여 標準치수値를 決定했음. (2) 다른 치수値를 必要로 하는 경우는 4의 倍數로 하는 것도 生覺했으나 前記 根拠로 標準치수値를 決定했음. (3) 이 치수値는 리드配線用的 것에 限하여 適用함
부착구멍徑	B	(1) 現狀에의 使用実績에서 市場性を 考慮하여 2種에 限定하여 標準치수치를 決定했음. (2) M2.6×0.45에 關하여는 유-사와 調整上 M2.5×0.45로 전환 하기로 했음. (3) 이 치수는 리드配線用的 것에 限하여 適用함.
손잡이橫幅 치수	C	EIAK S-1에 基礎하여 標準치수値를 決定했음.
손잡이 橫 치수	D	現狀에의 使用実績에 맞게 標準치수 値를 決定했음.
손잡이높이	E	(1) 現狀에의 使用実績에 맞게 標準치수 値를 決定했음. (2) EIAK S-1에 基礎하여 標準치수 値를 決定했음.
印刷配線板 面에서스위	F	EIAK S-1에 基礎하여 標準치수値를 決定했음.

3. 레바 스위치

解 表 3

名 稱	記號	解 說 內 容
레바動作角 度	A	(1) 機器等に 使用될 때의 디자인을 考慮 하고 또한 實績을 加味하여 5° 間隔으로 標準치수値를 4種類로 決定했음. (2) 레바動作角도와 함께 레바 動作角의 中心에서 부착면까지의 치수 決定을 考慮했으나 現在에는 統合이 困難하기 때문에 除外했음.
配線基板부 착面에서 레바中心까	B	可變抵抗器 印刷配線用로우터리 스위치 와의 統一치수로 하여 12.5 및 18를 標準치수値로 했음.

지의 높이 부착다리의 길이	C	(1) 現狀에의 使用實績 및 납땜 불임성을 考慮하여 標準치수値를 決定했음. (2) EIAK S-1에 基礎한 標準치수値를 決定했음. (3) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함.	부착다리列 間치수	K	(2) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함. (1) 現狀에의 使用實績에 맞게 標準치수値를 決定했음. (2) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함.
端子길이	D	(1) 부착다리 길이치수 (C)+0.5로 하여 標準치수値를 決定했음. (2) 부착다리 길이치수 (C)+0.5로 한 것은 機器에의 부착시에 作業性を 考慮했음. (3) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함.	레바先端치 수	L M N O P Q R	(1) 슬라이드形 可變抵抗器의 레바形狀 및 치수와 統一된 치수 및 形狀으로 하여 標準치수値를 決定했음. (2) EIAK R-1 (슬라이드 可變抵抗器의 標準치수)의 레바의 種類 D形에 準하여 詳細한 치수를 規定했음.
부착다리幅	E	(1) EIAK S-1에 基礎한 標準치수値를 決定했음. (2) 補助나사等を 使用한 스위치를 印刷配線板에 單體로 固定한 경우 등을 考慮하고 또한 使用實績에서 2를 추가했음. (3) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함.			
端子幅	F	(1) EIAK S-1 및 現狀에의 使用實績에 맞게 標準치수値를 決定했음. (2) 板두께 외의 組合 및 許容差에 關하여는 게이지板에 따른 決定이 通例이어서 特別히 規定치 않았음. (3) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함.			
端子핏치	G	(1) 使用實績에 맞게 標準치수値를 決定했음. (2) 2.5에 關하여는 KS C6485의 基本格子 구멍치수와의 關聯을 考慮하고 있음. (3) 回路條件에 따라 端자를 中間에서 削除(切斷)하고 使用하는 境遇가 있어서 倍數를 設置했음. (4) 치수値에 對한 許容差의 指定은 端子幅(F)과 同樣으로, 게이지, 板에 따른 決定에 따르기 때문에 特別히 規定치 않았음.			
부착다리中 心과 端子 中心의 치 수	H	(1) 現狀의 使用實績에 맞게 標準치수値를 결정했음. (2) 슬라이드 스위치의 標準치수値와 同一함.			
부착구멍	I	(1) 現狀에의 使用實績에 맞게 標準치수値를 決定했음. (2) 부착구멍에 關聯하여 부착구멍 間隔도 決定할 것을 고려했으나, 부착구멍 位置, 間隔등이 各樣이고, 統合이 곤란하기 때문에 標準化의 對象에서 除外했음.			
端子列間 치수	J	(1) 現狀에의 使用實績에 맞게 標準치수値를 決定했음.	손잡이 부 착부의레바	G	(1) 現狀에의 使用實績에서 標準치수値를 決定했음.

4. 푸쉬 스위치 解 表 4

各 称	記號	解 說 內 容
키 핏치	A	(1) 使用實績에서 標準치수値를 決定했음 (2) 以外에 18이 있으나 使用實績도 적고 近似值로 17.5가 있어서 除外했음. (3) 使用上 中間의 回路프럭을 除外할 경우가 一般의으로 行해지고 있기 때 문에 핏치 치수의 倍數를 넣었음
부착구멍位 置		現狀 및 IEC規格 ⁽²⁾ 에는 키 핏치와의 關聯에서 여기에 規定한 치수 以外에 9, 10, 12의 치수値가 있어 一部使用 되고 있으나 令회는 實質의인 使用實績에서 判斷하여 標準치수値에서 除外했 음.
配線基板부 착面에서의 키中心位置	C	(1) 可變抵抗器 및 印刷配線用 로우터리 스위치와의 關聯 및 使用實績을 考慮하여 標準치수値를 決定했음. (2) 現狀에는 以外에 5, 7.5, 8.5, 10, 16.5, 등이 있으나 이런 5種類의 使用實績의 合이 9% 미만으로 극히 적어 廢止하는 方向으로하여 제외했 음.
부착구멍徑	D	(1) 使用實績에서 標準치수値를 決定했음 (2) 現狀에는 以外는 셀프타입 아래 구멍 (φ 24) 및 M2.6×0.45나사구멍이 있으나 使用實績이 극히 적어서 廢止하 는 方向으로하여 除外했음.
端子列間 치수	E	使用實績에서 標準치수値를 決定했음.
레바先端外 形치수	F	(1) 使用實績에서 標準치수値를 결정했 음. (2) 치수値에 對한 許容差, 先端部의 面 잡는 形狀 및 構지수 등은, 使用되는 손잡이 構造와의 關聯도 있어 統一化가 극히 困難하기 때문에 標準치 수値에서 除外했음.
손잡이 부 착부의레바	G	(1) 現狀에의 使用實績에서 標準치수値를 決定했음.

길이치수

本体부착前面에서레바先端까지의치수

本体부착前面에서第一端子까지의치수

端子間핏치

端子幅

操作移動距離및프린트部端子길이치수

H

I

J

K

-

(2) 이 외에 7.5, 8.0이 있으나, 使用實績이 극히 적기 때문에 除外했음.
 現在 18 및 20(IEC)의 2系列이 있으나 實質인 使用實績에서 18에 統合되는 傾向이 있기 때문에 令後의 標準치수值로 하여 決定했음
 現在 7.55(IEC) 및 10의 2系列이 있으나 實質인 使用實績에서 10에 統合되는 傾向이 있기 때문에 令後의 標準值수하여 決定했음.
 (1) 使用實績에서 標準치수值를 決定했음.
 (2) 이 외에 3.96(IEC)가 있으나 使用實績이 극히 적기 때문에 除外했음.
 (1) 使用實績에서 標準치수值를 決定했음
 (2) 이 외에 端子間핏치 2.5用 0.5가 있으나 使用實績이 극히 적기 때문에 除外했음.
 構造 및 用途의 多樣化에 있어서 치수를 統合하는 것이 困難하여 令回의 標準치수로 하는데는 特히 規定치 없기로 함.

5. 시소 스위치 解 表 5

名 称	記號	解 說 内 容
부착구멍 間隔	A	標準化하여 特히 장려하는 치수를 設定했음
순잡이치수	B	標準化하여 特히 장려하는 치수를 設定했음.
부착구멍徑	C	(1) 現狀의 使用實績에 맞게 標準치수值를 決定했음. (2) $\phi 3.2 \times 4$ 는 兩端 1.6R의 長手 4의 小判形 구멍을 表示하고 있음 (3) ($\phi 3.5$)는 장래 폐지할 方針으로 했음
부착面에서 의순잡이 높이	D	現狀의 使用實績에 맞게 標準치수值를 決定했음.
순잡이幅	E	標準化하여 特히 장려하는 치수를 設定했음
端子구멍	F	(1) 現狀의 使用實績에 맞게 구멍부착端子에 限定하여 구멍面積으로 規定했음. (2) 구멍面積으로 規定한 것은 現在 구멍形狀 치수가 各樣이어서 統合化가 困難하기 때문에 실제로 必要한 面積으로 設定했음.
부착구멍間隔	G	標準化하여 特히 장려하는 치수를 設定했음.

註(2) 부착位置(B)에서 解說하고 있는 IEC의 規格은 다음 것을 表示함.

IEC Publications 341-3, Push-Button Switches part 3 : Push-Button Switch of the multicell type.

「84年版 英文綜合카탈로그」原稿 마감

본회에서는 전자전기 업계의 수출 진흥 및 해외시장 개척을 위하여 매년 英文綜合 카탈로그를 발간하여, 해외에 널리 배포해 오고 있습니다. 금년에도 9월 30일 발간할 계획이오나, 아직 원고 접수를 하지 않으신 업체가 많이 있습니다. 전업체가 참여하는 동책자에 누락되는 일이 없도록, 아직도 접수 신청치 않으신 업체는 즉시 다음으로 연락해 주시기 바랍니다.

- 判型 및 部數 : 菊倍判(21×28cm), 5,000部(400面)
- 本文게재료 : (原色) 1면당 110,000(부가세별도)
(黑色) " 80,000 (")

문의·접수처 : 한국전자공업진흥회 자료발간과 (778-0913/8)

최종 접수 신청 마감일자 : 1983. 8. 20일