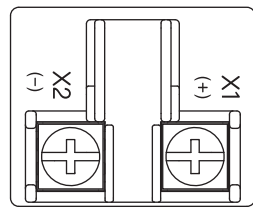


7-4 | 사각 표시등 SQUARE LAMP

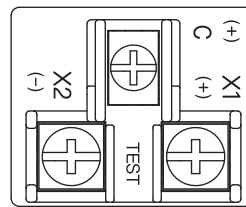
사각램프 주의사항 | Caution for square lamps |

- 창수가 10창 이상에 있어서 연속점등수가 창수의 40% 이상일 경우는 전구발열량을 고려, 창수의 제한에 유의하여야 합니다.
- 발열량 등에 있어 100% 점등시는 10창 이하로 사용하여 주십시오.
- 패널 취부시 집합표시등 제품본체의 중량, 배선의 전선중량 등을 고려하여 패널 두께를 선정하여 주십시오.
- 발열을 고려, 쿨링 장치를 설치하여 주십시오.
- 전체 점등 시험은 40분 이하로 하여 주십시오.
- 몸체로부터 LED Unit를 분리할 때 필히 전원을 끄고 분리하여 주십시오.
- If successive illuminating number is above 40% of display number in above 10 displays, care for limiting the number of display considering lightbulb generating amount.
- When illuminating 100%, in heat generating amount etc. use below 10 displays.
- In panel attachment, choose panel thickness considering weight of multi pilot lamps, product body, and electric wire of wiring.
- Apply cooling device considering heating.
- Do overall illuminating test within below 40 min.
- When separating LED Unit from body, be sure to turn off power source.

램프 단자 극성 | Lamp terminal polarity |



AC TYPE

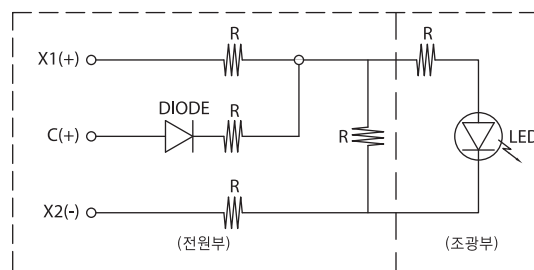


DC TYPE

AC용은 테스트 단자 적용되지 않습니다. (Test terminal does not apply for AC.)

DC용 테스트 단자(단자 C) 극성은 +입니다. (DC test terminal(terminal C) polarity is +.)

내부 결선도 | Internal wiring diagram |



AC용은 테스트 단자(C(+)) 적용되지 않습니다. (Test terminal(C(+)) does not apply for AC.)

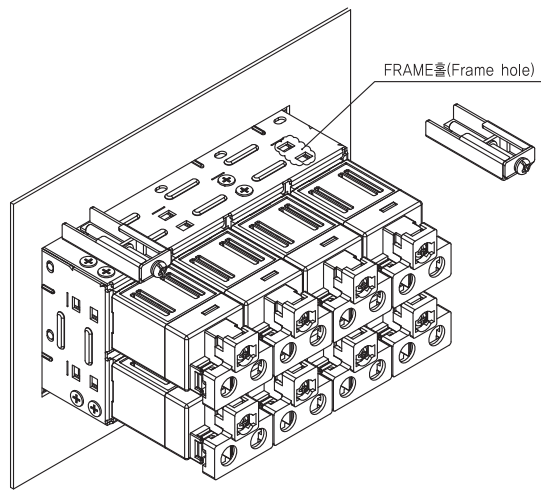
사각 표시등 SQUARE LAMP

제품 장착 | Product Installation |

1) 패널 취부 방법 (Product Installation)

패널에 제품을 취부 시 본체를 패널 전면에 삽입 후 양면에 있는 부속의 취부금구를 FRAME 홀에 아래의 그림처럼 삽입하여 나사를 조여 주십시오. 취부 금구수는 제품의 단과 열에 따라 선택하여 사용하십시오.

(When attaching the product into panel, insert body into the front panel, then push accessory jointing part into the FRAME hole as following image and tighten screws. The number of jointing part is as following according to the number of display.)



2) 취부 금구수 (The number of Jointing Part)

열(Row) 단(Column)	1~2	3~8	9~15	16~20
1~2	2	4	6	8
3~6	4	6	8	10
7~10	6	8	10	12

※ 참고 (Reference)
일체형 몸체의 취부 금구수 2개
(1단 1열, 1단 2열, 1단 3열)
The number of jointing part
of all-in-one body : 2
(1 column & 1 row, 1 column
& 2 row, 1 column & 3 row)

3) 취부 금구의 예 (Example of Attachment)

참고 (Reference) : ■는 취부금구임. (■ is jointing part.)

▶ 집합형 (Integrated Type)

열(Row) 단(Column)	1~2	3~8	9~15	16~20
1~2				
3~6				
7~10				

▶ 일체형 (All-in-one Type)

열(Row) 단(Column)	1~3
1	

부품 재질 | Part materials |

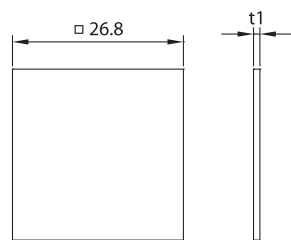
부품 (Part)	재질 (Materials)
몸체 (Body)	PA66 resin
홀더 (Holder)	PC resin
커버 (Cover)	PC resin
캡 (Cap)	PS resin
브라켓 (Bracket)	탄소강 (Carbon steel)
단자 (Terminal)	황동 (Brass)
볼트 (Bolt)	Carbon steel or Stainless steel

램프 정격 | Lamp rating |

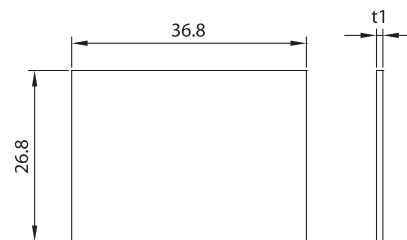
정격 전압 (Rated voltage)	AC/DC 24V	AC/DC 48V	AC/DC 110V	AC 120V DC 125V	AC/DC 220V
소비전력, 최대 (Power consumption, max.)	0.6VA/0.5W	1.2VA/1W	2VA/1.8W	2VA/1.8W	2.4VA/2W
허용전압 (Allowable voltage)	정격전압의 $\pm 10\%$ ($\pm 10\%$ of rated voltage)				
주파수 (Frequency)	50 ~ 60Hz (AC only)				
적용 LED (Applied LED)	AC/DC 24V, 20mA				
LED 색상 (LED color)	적색, 녹색, 황색, 오렌지색, 백색, 청색 (Red, Green, Yellow, Orange, White, Navy blue)				

조각판 치수 | Engraving plate dimension |

(Unit : mm)



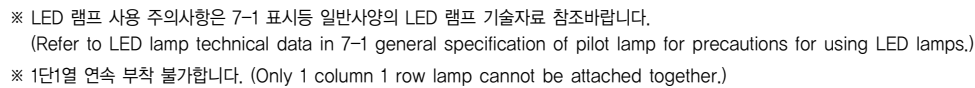
SL33



NRL34

PIOT LAMPS

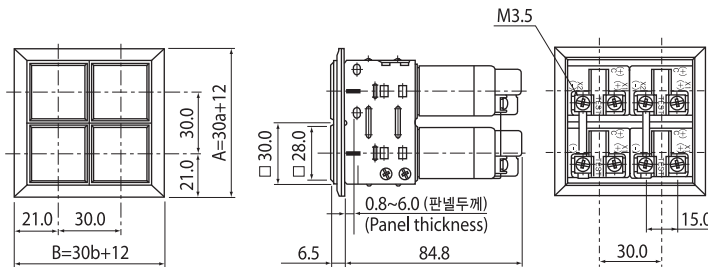
형식 구분도



외형 및 가공 치수

SL33

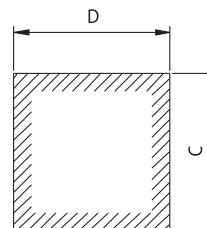
외형 치수 (Shape Dimensions)



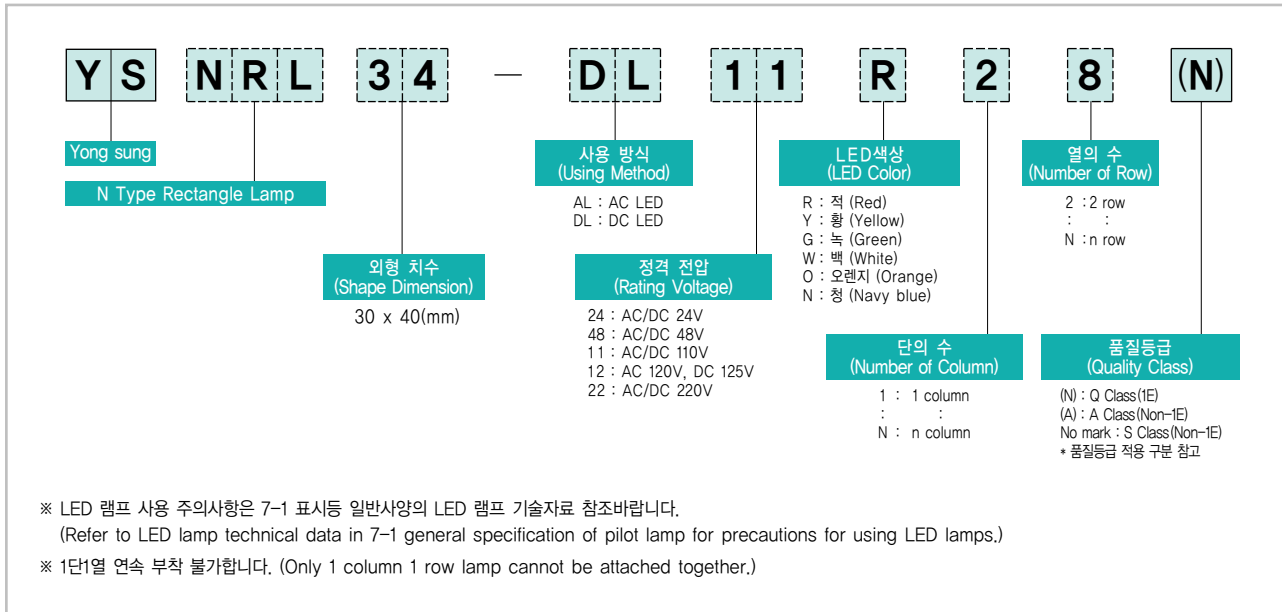
가공 치수 (Cut-out dimension)

단 (Column) : $C = 30a+5$
열 (Row) : $D = 30b+5$

공차 (Tolerance) 0
 -0.5



형식 구분도 | Type classification diagram | NRL34



외형 및 가공 치수 | Shape & Panel cut-out dimension | NRL34

(Unit : mm)

단 (Column)	열 (Row)		b	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Shape	Cut-out	B	52	92	132	172	212	252	292	332	372	412
			D	45	85	125	165	205	245	285	325	365	405

외형 치수 (Shape Dimensions)

가공 치수 (Cut-out dimension)

단 (Column) : C = 30a+5

열 (Row) : D = 40b+5

공차 (Tolerance) 0
-0.5