

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC

60061-3

AMENDEMENT 35
AMENDMENT 35

2005-10

Amendement 35

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

**Partie 2:
Douilles**

Amendment 35

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

**Part 2:
Lampholders**

*Les feuilles de cet amendement sont à insérer dans la
CEI 60061-2 (1969)*

*The sheets contained in this amendment are to be inserted
in IEC 60061-2 (1969)*

IEC 2005 Droits de reproduction réservés Copyright - all rights reserved

International Electrotechnical Commission, 3, rue de Varembe, PO Box 131, CH-1211 Geneva 20, Switzerland
Telephone: +41 22 919 02 11 Telefax: +41 22 919 03 00 E-mail: inmail@iec.ch Web: www.iec.ch



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3:1969/AMD35:2005

INSTRUCTIONS POUR L'INSERTION DES
NOUVELLES PAGES ET FEUILLES DE NORMES
DANS LA CEI 60061-3

1. Retirer les feuilles existante

7006-105A-2 (page 1/1)
7006-106-2 (pages 1/2 et 2/2)
7006-106A-2 (pages 1/3, 2/3 et 3/3)
7006-85B-3 (pages 1/3, 2/3 et 3/3)
7006-62-4 (pages 1/2 et 2/2)
7006-62A-2 (pages 1/2 et 2/2)
7006-62B-1 (pages 1/2 et 2/2)
7006-136-1 (page 1/1)
7006-136A-1 (page 1/1)

et les remplacer par les feuilles

7006-105A-3 (page 1/1)
7006-106-3 (pages 1/2 et 2/2)
7006-106A-3 (pages 1/3, 2/3 et 3/3)
7006-85B-3 (pages 1/3, 2/3 et 3/3) Correction
7006-62-4 (pages 1/2 et 2/2) Correction
7006-62A-2 (pages 1/2 et 2/2) Correction
7006-62B-1 (pages 1/2 et 2/2) Correction
7006-136-1 (page 1/1) Correction
7006-136A-1 (page 1/1) Correction

2. Insérer les nouvelles feuilles

7006-97-1 (page 1/1)
7006-97A-1 (page 1/1)
7006-143-1 (page 1/2 et 2/2)
7006-143A-1 (page 1/1)
7006-143B-1 (page 1/1)
7006-143C-1 (page 1/1)
7006-144-1 (page 1/2 et 2/2)
7006-145-1 (page 1/2 et 2/2)

INSTRUCTIONS FOR THE INSERTION OF NEW
PAGES AND STANDARD SHEETS IN IEC 60061-3

1. Remove existing sheets

7006-105A-2 (page 1/1)
7006-106-2 (pages 1/2 and 2/2)
7006-106A-2 (pages 1/3, 2/3 and 3/3)
7006-85B-3 (pages 1/3, 2/3 and 3/3)
7006-62-4 (pages 1/2 and 2/2)
7006-62A-2 (pages 1/2 and 2/2)
7006-62B-1 (pages 1/2 and 2/2)
7006-136-1 (page 1/1)
7006-136A-1 (page 1/1)

and insert in their place sheets

7006-105A-3 (page 1/1)
7006-106-3 (pages 1/2 and 2/2)
7006-106A-3 (pages 1/3, 2/3 and 3/3)
7006-85B-3 (pages 1/3, 2/3 and 3/3) Corrigendum
7006-62-4 (pages 1/2 and 2/2) Corrigendum
7006-62A-2 (pages 1/2 and 2/2) Corrigendum
7006-62B-1 (pages 1/2 and 2/2) Corrigendum
7006-136-1 (page 1/1) Corrigendum
7006-136A-1 (page 1/1) Corrigendum

2 Insert new sheets

7006-97-1 (page 1/1)
7006-97A-1 (page 1/1)
7006-143-1 (page 1/2 and 2/2)
7006-143A-1 (page 1/1)
7006-143B-1 (page 1/1)
7006-143C-1 (page 1/1)
7006-144-1 (page 1/2 and 2/2)
7006-145-1 (page 1/2 and 2/2)

AVANT-PROPOS

Le présent amendement a été établi par le sous-comité 34B: Culots et douilles, du comité d'études 34 de la CEI: Lampes et équipements associés.

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants

FDIS	Rapport de vote
34B/1202/FDIS	34B/1208/RVD

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cet amendement.

Le comité a décidé que le contenu de cet amendement et de la publication de base ne sera pas modifié avant la date de maintenance indiquée sur le site web de la CEI sous "<http://webstore.iec.ch>" dans les données relatives à la publication recherchée. A cette date, la publication sera

- reconduite;
- supprimée;
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

FOREWORD

This amendment has been prepared by subcommittee 34B: Lamp caps and holders, of IEC technical committee 34: Lamps and related equipment.

The text of this amendment is based on the following documents:

FDIS	Report on voting
34B/1202/FDIS	34B/1208/RVD

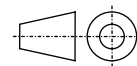
Full information on the voting for the approval of this amendment can be found in the report on voting indicated in the above table.

The committee has decided that the contents of this amendment and the base publication will remain unchanged until the maintenance result date indicated on the IEC web site under "<http://webstore.iec.ch>" in the data related to the specific publication. At this date, the publication will be

- reconfirmed,
- withdrawn,
- replaced by a revised edition, or
- amended.

“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR BASES
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES

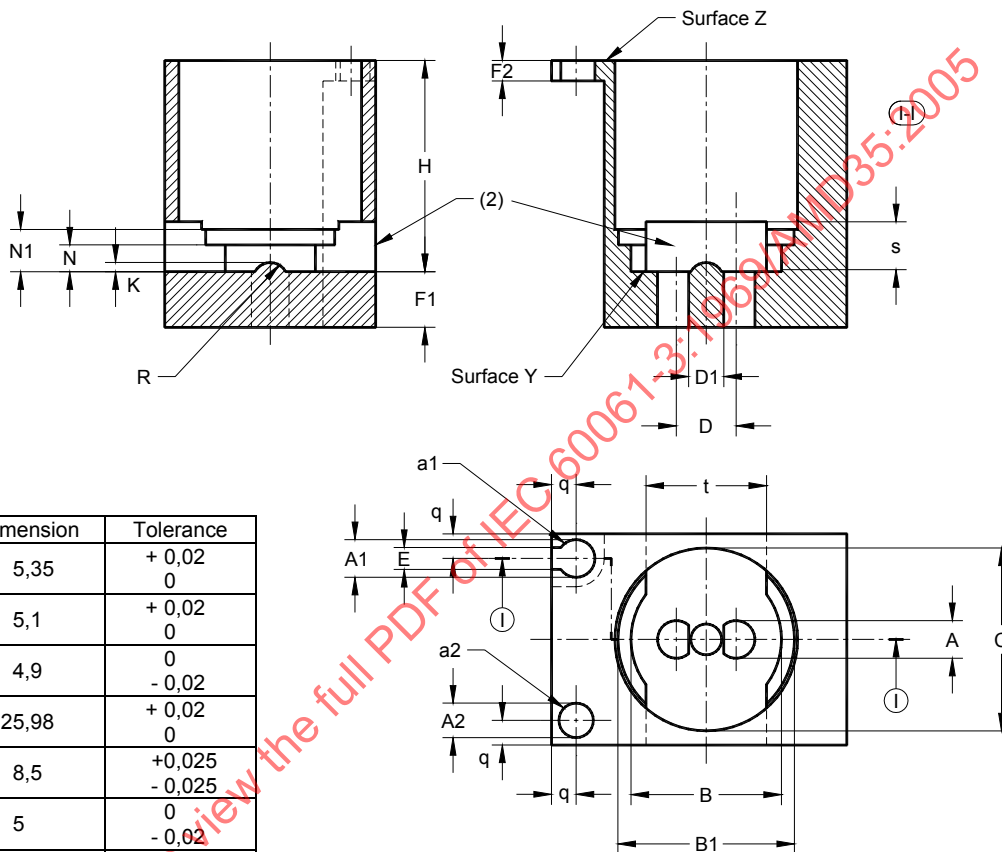
GX8.5



Page 1/2

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

For details of base GX8.5, see sheet 7004-143.
 Pour les détails du socle GX8.5, voir feuille 7004-143.



Reference	Dimension	Tolerance
A (1)	5,35	+ 0,02 0
A1	5,1	+ 0,02 0
A2	4,9	0 - 0,02
C	25,98	+ 0,02 0
D	8,5	+0,025 - 0,025
D1	5	0 - 0,02
E	3,1	+ 0,02 0
F1	7,7	+ 0,02 0
F2	2,9	0 - 0,02
H	25	0 - 0,02
K	1,3	0 - 0,02
N	3,48	+ 0,02 0
N1	6,5	0 - 0,02
R	2,5	0 - 0,02
B	21,32	0 - 0,02
B1	25,02	0 - 0,02
q	3,5	Max.
s	8	+ 0,5 0
t	17	+ 0,5 0

(1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.
 (2) View hole.

(1) Un espace de 0,25 mm est prévu pour tenir compte des erreurs d'écartement et des erreurs d'alignement des broches.
 (2) Trou de visée.

PURPOSE: To check the base GX8.5 in the following respects:

- the diameter of the individual pins (dimension A);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions A, D and D1);
- the length of the pins (dimension F1);
- the recess length and diameter of the pins (dimensions F2 and E).

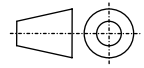
TESTING: IT SHALL BE POSSIBLE TO INSERT THE INDIVIDUAL PINS OF THE BASE FROM SURFACE Z INTO THE HOLE "A1" AND REMOVE THE PIN ALONG THE SLOT.

It shall not be possible to insert the pins of the base into hole "a2".

It shall be possible to insert the base into the gauge until the reference plane of the base is in contact with surface Y of the gauge. In this position the ends of the pins shall not project beyond the surface of the gauge.

	“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR BASES CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES GX8.5	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres BUT: Vérification du socle GX8.5 concernant: - le diamètre de chacune des broches (dimension A); - le déplacement combiné des broches et leur diamètre (dimensions A ,D et D1); - la longueur des broches (dimension F1); - la longueur et le diamètre de l'évidement des broches (dimensions F2 et E). ESSAI: Il doit être possible d'insérer chaque broche du socle à travers la surface Z dans le trou «a1» et d'extraire la broche le long de la fente. Il ne doit pas être possible d'insérer les broches du socle dans le trou «a2». Il doit être possible d'insérer le socle dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface Y du calibre. Dans cette position, les extrémités des broches ne doivent pas saillir au-delà de la surface du calibre.		
	7006-143-1	IEC 60061-3 CEI 60061-3

**GAUGE FOR CHECKING THE MAXIMUM INSERTION AND
WITHDRAWAL TORQUES IN CONNECTORS/HOLDERS**
**CALIBRE POUR LA VERIFICATION DES TORSIONS MAXIMALES
D'INSERTION ET D'EXTRACTION DES CONNECTEURS/DOUILLES**
GX8.5

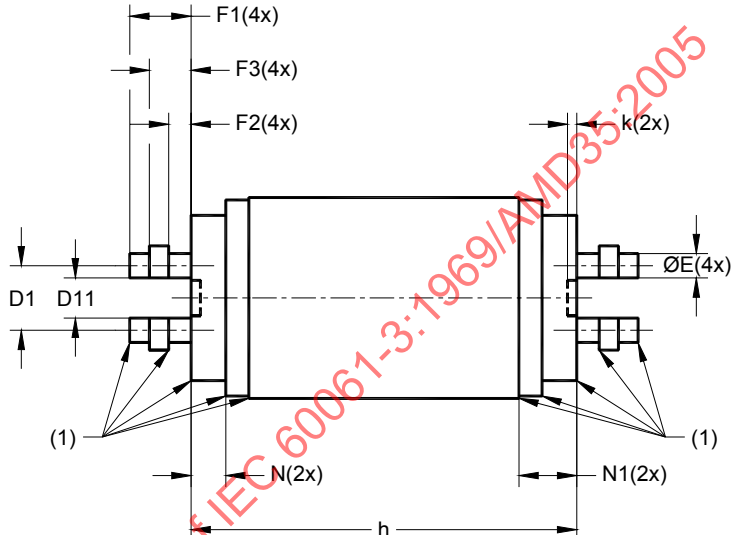
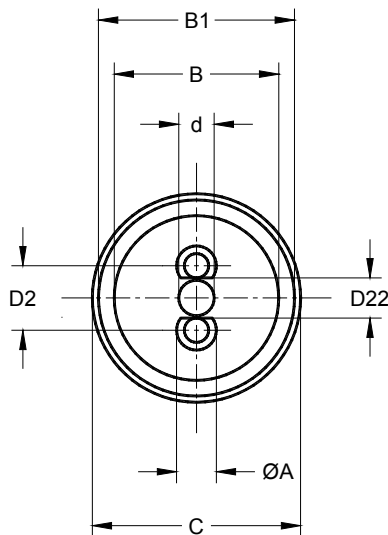


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of connector/lampholder GX8.5, see sheet 7005-143.
Pour les détails du connecteur/douille GX8.5, voir feuille 7005-143.



Reference	Dimension	Tolerance
A	5,15	0 - 0,02
B	21,68	+ 0,02 0
B1	25,38	+ 0,02 0
C	26	0 - 0,02
D1	8,65	0 - 0,025
D11	5,5	0 - 0,02
D2	8,35	+ 0,025 0
D22	5,2	+ 0,02 0
E	3,15	0 - 0,02
F1	7,75	0 - 0,02
F2	2,9	0 - 0,02
F3	5,4	+ 0,02 0
N	3,5	0 - 0,02
N1	6,6	0 - 0,02
d	4,6	+ 0,1 - 0,1
h	50	+ 0,1 - 0,1
k	1,2	Min.

(1) Edges slightly chamfered.
(1) Arêtes légèrement chanfreinées.

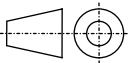
PURPOSE: To check the maximum insertion torque and the maximum withdrawal torque of connectors/lampholders GX8.5.

TESTING: It shall be possible to insert, without using undue force, each end of the gauge in turn into the connector/lampholder with a torque not exceeding the maximum insertion torque specified on the connector/lampholder sheet.
It shall be possible to remove the gauge from the connector/lampholder with a torque not exceeding the maximum withdrawal torque specified on the connector/lampholder sheet.

BUT: Vérification du couple maximal d'insertion et du couple maximal d'extraction des connecteurs/douilles GX8.5.

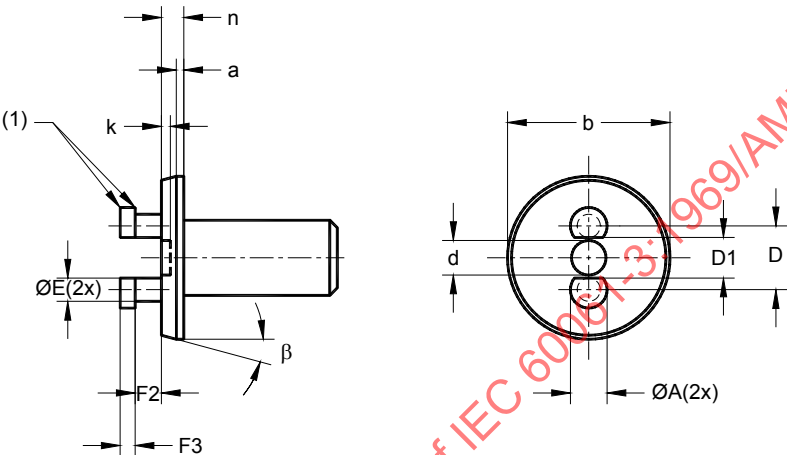
ESSAI: Il doit être possible d'insérer tour à tour et sans effort excessif chaque extrémité du calibre dans le connecteur/douille en utilisant un couple inférieur ou égal au couple maximal d'insertion spécifiée sur la feuille du connecteur/douille.
Il doit être possible d'extraire le calibre du connecteur/douille en utilisant un couple inférieur ou égal au couple maximal d'extraction spécifié sur la feuille du connecteur/douille.

**GAUGE FOR CHECKING THE MINIMUM WITHDRAWAL
TORQUE IN CONNECTORS/HOLDERS**
**CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MINIMALE
D'EXTRACTION DES CONNECTEURS/DOUILLES**
GX8.5



Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of connector/lampholder GX8.5, see sheet 7005-143.
Pour les détails du connecteur/douille GX8.5, voir feuille 7005-143.



- (1) Edges slightly chamfered.
(2) Dimensions a, b, n and β are for guidance of the gauge during insertion into the connector/lampholder.
- (1) Arêtes légèrement chanfreinées.
(2) Les dimensions a, b, n et β servent à guider le calibre lors de son introduction dans le connecteur/douille.

Reference	Dimension	Tolerance
A	4,9	0 - 0,02
D	8,5	+ 0,005 - 0,005
D1	5,4	+ 0,01 - 0,01
E	3,1	0 - 0,02
F2	3,5	0 - 0,02
F3	1,5	0 - 0,02
a (2)	1	+ 0,1 - 0,1
b (2)	21,6	+ 0,1 - 0,1
d	4,6	+ 0,1 - 0,1
k	1,2	Min.
n (2)	2,9	+ 0,1 - 0,1
β (2)	15°	+ 10' - 10'

PURPOSE: To check the minimum withdrawal torque of connectors/lampholders GX8.5.

Before each use, the gauge shall be checked to ensure that it is clean and completely free of lubricants and grease.

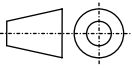
TESTING: Having inserted the gauge into the connector/lampholder, it shall be possible to remove the gauge with a torque not less than the minimum withdrawal torque specified on the relevant connector/lampholder sheet.

BUT: Vérification du couple minimal d'extraction des connecteurs/douilles GX8.5.

Avant chaque utilisation, le calibre doit être vérifié pour s'assurer qu'il est propre et complètement dépourvu de lubrifiant et de graisse.

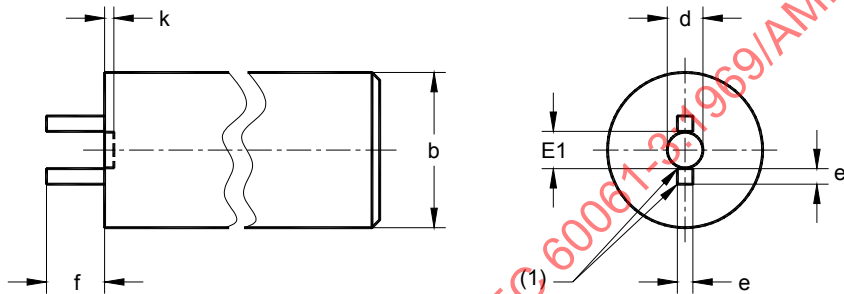
ESSAI: Après avoir introduit le calibre dans le connecteur/douille, il doit être possible d'enlever le calibre avec un couple supérieur ou égal au couple minimal spécifié sur la feuille de norme du connecteur/douille correspondante.

"NOT GO" GAUGE FOR CHECKING CONNECTORS/HOLDERS
CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR LA VERIFICATION
DES CONNECTEURS/DOUILLES
GX8.5



Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
For details of connector/lampholder GX8.5, see sheet 7005-143.
Pour les détails de la connecteur/douille GX8.5, voir feuille 7005-143.



- (1) Edges slightly chamfered.
(1) Arêtes légèrement chanfreinées.

PURPOSE: To check dimension E1min. of connectors/lampholders GX8.5.

TESTING: It shall not be possible, without using undue force, to insert the gauge into the connector/lampholder.

BUT: Vérification de la dimension E1min. de connecteurs/douilles GX8.5.

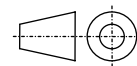
ESSAI: Il ne doit pas être possible d'insérer le calibre sans utiliser une force raisonnable dans le connecteur/douille.

Reference	Dimension	Tolerance
E1	4,78	0 - 0,02
b	20	+ 0,1 - 0,1
d	4,6	+ 0,1 - 0,1
e	2	+ 0,1 - 0,1
f	7,5	0,1 - 0,1
k	1,2	Min.

“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR BASES

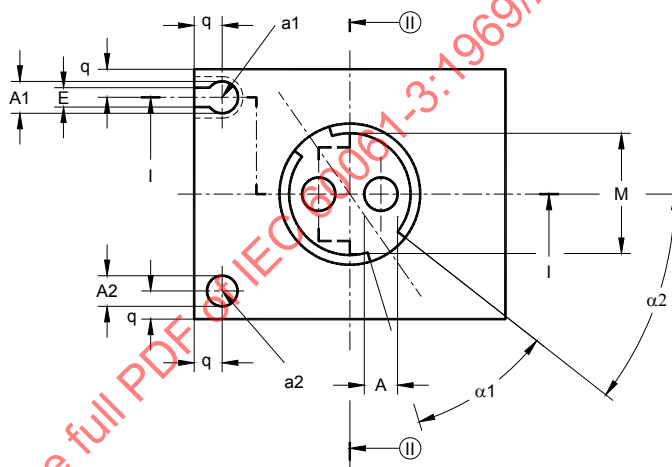
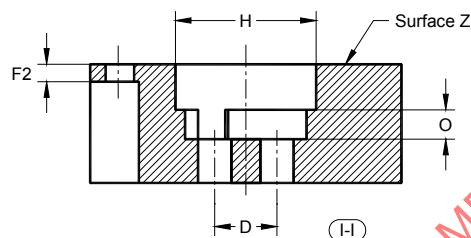
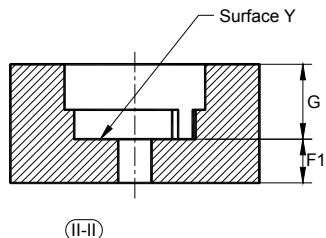
CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES

GX10



Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
 The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
 Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.
 For details of base GX10, see sheet 7004-.....
 Pour les détails du socle GX10, voir feuille 7004-.....



Reference	Dimension	Tolerance
A(1)	5,35	+0,02 0
A1	5,1	+0,02 0
A2	4,9	0 -0,02
D	10,0	+0,025 -0,025
E	3,1	+0,02 0
F1	6,6	+0,02 0
F2	2,9	0 -0,02
G	11,98	+0,02 0
H	22,58	+0,02 0
M	19,5	0 -0,02
O	4,7	0 -0,02
q	4,5	Max.
α1	36°30'	+10' 0
α2	37°30'	0 -10'

(1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(1) Une augmentation tolérée de 0,25 mm est incluse pour tenir compte des erreurs d'écartement et des erreurs d'alignement des broches.

PURPOSE: To check the base GX10 in the following respects:

- the diameter of the individual pins (dimension A);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions A and D);
- the length of the pins (dimension F1);
- the recess length and diameter of the pins (dimensions F2 and E),
- the max. dimension of the keys and their position in relation to the pins ($\alpha 1$ and $\alpha 2$).

TESTING: It shall be possible to insert the individual pins of the base from surface Z into the hole "a1" and remove the pin along the slot.

It shall not be possible to insert the pins of the base into hole "a2".

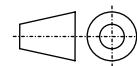
It shall be possible to insert the base into the gauge until the reference plane of the base is in contact with surface Y of the gauge. In this position the ends of the pins shall not project beyond the surface of the gauge.

	“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR BASES CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES GX10	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres BUT: Vérification du socle GX10 concernant: - le diamètre de chacune des broches (dimension A); - le déplacement combiné des broches et leur diamètre (dimensions A et D); - la longueur des broches (dimension F1); - la longueur et le diamètre de l'évidement des broches (dimensions F2 et E), - la dimension max. des dé trompeurs ainsi que leur position par rapport aux broches ($\alpha 1$ et $\alpha 2$). ESSAI: Il doit être possible d'insérer chaque broche du socle à travers la surface Z dans le trou «a1» et d'extraire la broche le long de la fente. Il ne doit pas être possible d'insérer les broches du socle dans le trou «a2». Il doit être possible d'insérer le socle dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface Y du calibre. Dans cette position, les extrémités des broches ne doivent pas saillir au-delà de la surface du calibre.		
	7006-144-1	IEC 60061-3 CEI 60061-3

“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR BASES

CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES

GY10

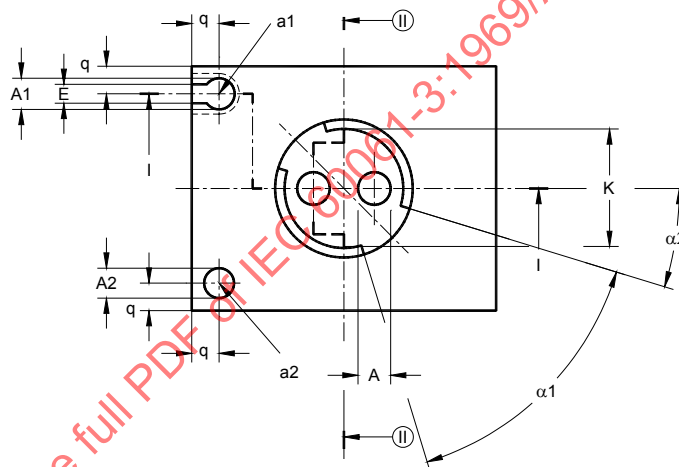
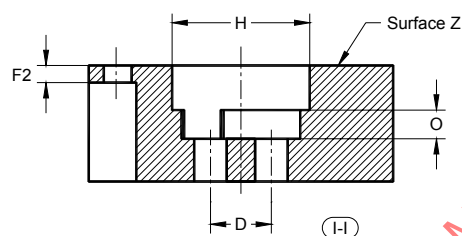
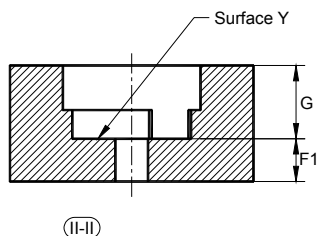


Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of base GY10, see sheet 7004-....
Pour les détails du socle GY10, voir feuille 7004-....



Reference	Dimension	Tolerance
A(1)	5,35	+0,02 0
A1	5,1	+0,02 0
A2	4,9	0 -0,02
D	10,0	+0,025 -0,025
E	3,1	+0,02 0
F1	6,6	+0,02 0
F2	2,9	0 -0,02
G	11,98	+0,02 0
H	22,58	+0,02 0
M	19,5	0 -0,02
O	4,7	0 -0,02
q	4,5	Max.
$\alpha 1$	56°30'	+10' 0
$\alpha 2$	17°30'	0 -10'

(1) An allowance of 0,25 mm is included to accommodate pin spacing and alignment errors.

(1) Une augmentation tolérée de 0,25 mm est incluse pour tenir compte des erreurs d'écartement et des erreurs d'alignement des broches.

PURPOSE: To check the base GY10 in the following respects:

- the diameter of the individual pins (dimension A);
- the combined displacement and diameter of the pins (dimensions A and D);
- the length of the pins (dimensions F1);
- the recess length and diameter of the pins (dimensions F2 and E),
- the max. dimension of the keys and their position in relation to the pins ($\alpha 1$ and $\alpha 2$).

TESTING: It shall be possible to insert the individual pins of the base from surface Z into the hole "a1" and remove the pin along the slot.

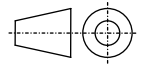
It shall not be possible to insert the pins of the base into hole "a2".

It shall be possible to insert the base into the gauge until the reference plane of the base is in contact with surface Y of the gauge. In this position the ends of the pins shall not project beyond the surface of the gauge.

	“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR BASES CALIBRE «ENTRE» ET «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES GY10	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres BUT: Vérification du socle GY10 concernant: - le diamètre de chacune des broches (dimension A); - le déplacement combiné des broches et leur diamètre (dimensions A et D); - la longueur des broches (dimension F1); - la longueur et le diamètre de l'évidement des broches (dimensions F2 et E), - la dimension max. des dé trompeurs ainsi que leur position par rapport aux broches ($\alpha 1$ et $\alpha 2$) ESSAI: Il doit être possible d'insérer chaque broche du socle à travers la surface Z dans le trou «a1» et d'extraire la broche le long de la fente. Il ne doit pas être possible d'insérer les broches du socle dans le trou «a2». Il doit être possible d'insérer le socle dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du socle soit en contact avec la surface Y du calibre. Dans cette position, les extrémités des broches ne doivent pas saillir au-delà de la surface du calibre.		
	7006-145-1	IEC 60061-3 CEI 60061-3

"GO" GAUGE FOR CAPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS

SX4s

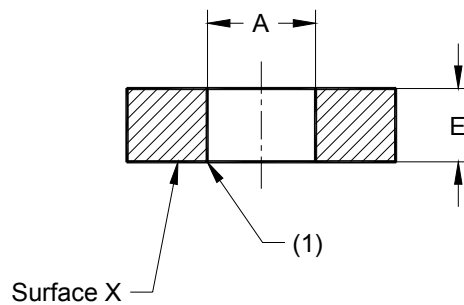


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps SX4s, see sheet 7004-97.
 Pour les détails des culots SX4s, voir feuille 7004-97.



- (1) Edges slightly chamfered or rounded.
 (1) Extrémité légèrement chanfreinée.

PURPOSE: To check dimension Amax of caps SX4s.

TESTING: The cap shall be assumed to be correct if the gauge passes over the cap by its own weight until the reference plane of the cap and surface X of the gauge are in contact.

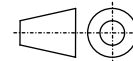
BUT: Vérification de la dimension Amax des culots SX4s.

ESSAI: Le culot est jugé conforme si le calibre passe, sous l'effet de son propre poids, autour du culot jusqu'à ce que le plan de référence du culot entre en contact avec la surface X du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
A	4,04	+0,01 0
E	2,72	+0,05 0
Mass Masse	kg 0,064	+10% -10%

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS

SX4s

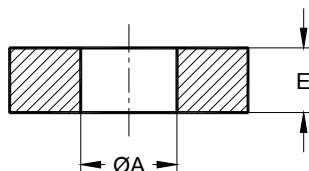


Page 1/1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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

For details of caps SX4s, see sheet 7004-97.
 Pour les détails des culots SX4s, voir feuille 7004-97.



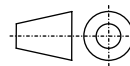
PURPOSE: To check dimension A_{min} of caps SX4s.

TESTING: The cap shall be assumed to be correct if the gauge does not pass over the cap by its own weight.

BUT: Vérification de la dimension A_{min} des culots SX4s.

ESSAI: Le culot est jugé conforme si le calibre ne passe pas, sous l'effet de son propre poids, autour du culot.

Reference	Dimension	Tolerance
A	3,89	0 -0,01
E	2,72	+0,05 0
Mass Masse	kg 0,064	+10% -10%

“GO” GAUGES FOR BASES**CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES****W3x16q, WX3x16q & WY3x16q**

Page 1/2

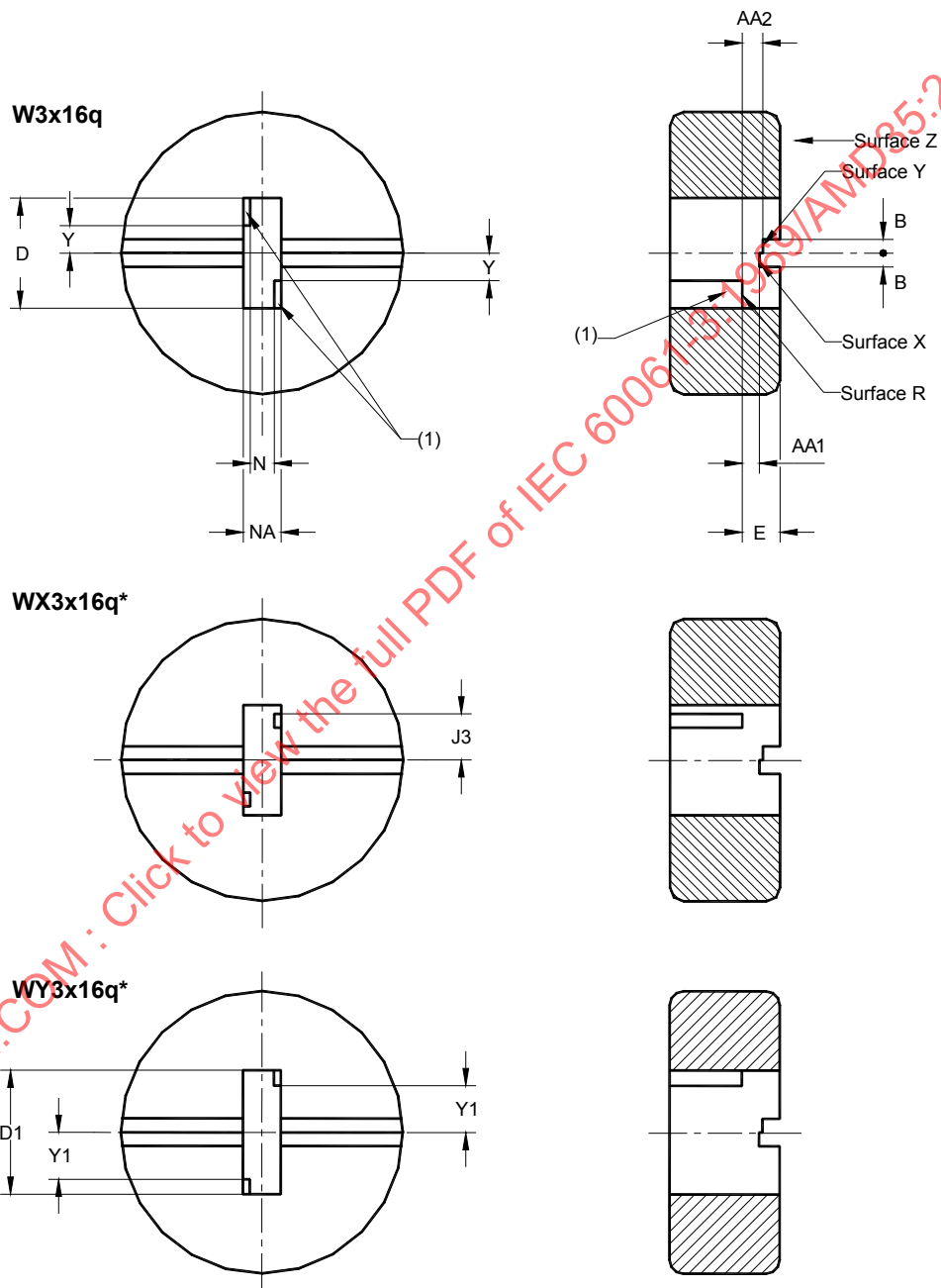
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of bases W3x16q, WX3x16q and WY3x16q, see sheet 7004-106.

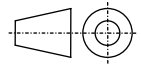
Pour les détails des socles W3x16q, WX3x16q et WY3x16q, voir feuille 7004-106.



* For missing dimensions, see gauge W3x16q.

* Pour les dimensions manquantes, voir calibre W3x16q

	“GO” GAUGES FOR BASES CALIBRES «ENTRE» POUR SOCLES W3x16q, WX3x16q & WY3x16q	Page 2/2																																							
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres <table border="1" data-bbox="568 387 1026 1025"> <thead> <tr> <th>Reference</th><th>Dimension</th><th>Tolerance</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AA1</td><td>2,8</td><td>0 - 0,02</td></tr> <tr> <td>AA2</td><td>3,2</td><td>+ 0,02 0</td></tr> <tr> <td>B</td><td>2</td><td>+ 0,2 - 0,2</td></tr> <tr> <td>D</td><td>16,2</td><td>+0,02 0</td></tr> <tr> <td>D1 (3)</td><td>18,2</td><td>+ 0,02 0</td></tr> <tr> <td>E</td><td>5,6</td><td>0 - 0,02</td></tr> <tr> <td>J3 (2)</td><td>6,3</td><td>0 - 0,05</td></tr> <tr> <td>N</td><td>3,3</td><td>0 - 0,05</td></tr> <tr> <td>NA</td><td>5,4</td><td>+ 0,02 0</td></tr> <tr> <td>Y</td><td>3,7</td><td>+ 0,05 0</td></tr> <tr> <td>Y1 (3)</td><td>6,8</td><td>+ 0,05 0</td></tr> <tr> <td>Mass Masse</td><td>0,15 kg</td><td>+ 10% - 10%</td></tr> </tbody> </table> PURPOSE: To check dimensions AA_{min.} and AA_{max.} as well as the maximum dimensions of bases W3x16q, WX3x16q and WY3x16q as regards interchangeability. TESTING: With the lamp held base up, the gauge shall be applied entering from surface Z and using its own weight. When inserted, the reference plane of the base and surface R of the gauge shall contact. In this position, the transitions of the retention bosses to the body of the base shall not be below surface X, nor shall they project beyond surface Y. BUT: Vérification des dimensions AA_{min.} et AA_{max.} ainsi que les dimensions maximales des socles W3x16q, WX3x16q et WY3x16q en ce qui concerne l'interchangeabilité. ESSAI: La lampe étant maintenue en position socle haut, le calibre sera appliqué en rentrant par la surface Z et en utilisant son propre poids. Une fois introduit, le plan de référence du socle et la surface R du calibre doivent être en contact. Dans cette position, les transitions entre les bossages de rétention et le corps du socle ne doivent pas se trouver sous la surface X, ni dépasser la surface Y. (1) Seating for reference boss. (2) Only applicable to the gauge for testing bases WX3x16q. (3) Only applicable to the gauge for testing bases WY3x16q. (1) Appui pour le bossage de référence. (2) Uniquement applicable au calibre pour l'essai des socles WX3x16q. (3) Uniquement applicable au calibre pour l'essai des socles WY3x16q.			Reference	Dimension	Tolerance	AA1	2,8	0 - 0,02	AA2	3,2	+ 0,02 0	B	2	+ 0,2 - 0,2	D	16,2	+0,02 0	D1 (3)	18,2	+ 0,02 0	E	5,6	0 - 0,02	J3 (2)	6,3	0 - 0,05	N	3,3	0 - 0,05	NA	5,4	+ 0,02 0	Y	3,7	+ 0,05 0	Y1 (3)	6,8	+ 0,05 0	Mass Masse	0,15 kg	+ 10% - 10%
Reference	Dimension	Tolerance																																							
AA1	2,8	0 - 0,02																																							
AA2	3,2	+ 0,02 0																																							
B	2	+ 0,2 - 0,2																																							
D	16,2	+0,02 0																																							
D1 (3)	18,2	+ 0,02 0																																							
E	5,6	0 - 0,02																																							
J3 (2)	6,3	0 - 0,05																																							
N	3,3	0 - 0,05																																							
NA	5,4	+ 0,02 0																																							
Y	3,7	+ 0,05 0																																							
Y1 (3)	6,8	+ 0,05 0																																							
Mass Masse	0,15 kg	+ 10% - 10%																																							
7006-106-3		IEC 60061-3 CEI 60061-3																																							

“NOT GO” GAUGE FOR BASES**CALIBRE «N'ENTRE PAS» POUR SOCLES****W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q & WY3x16q**

Page 1/1

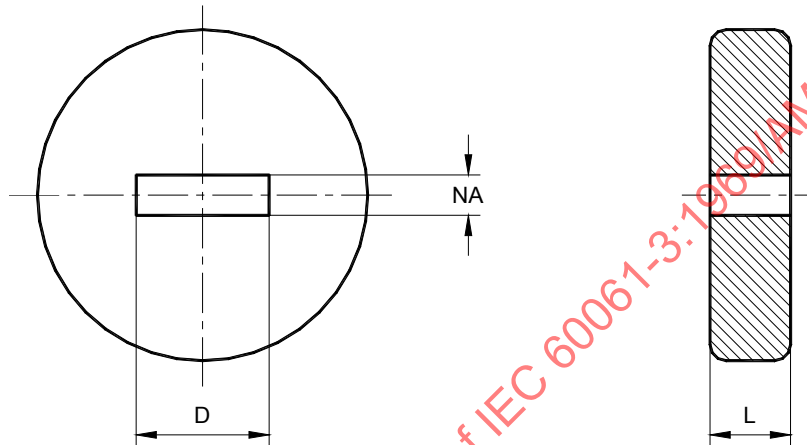
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of bases W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q and WY3x16q, see sheets 7004-105 and 7004-106 respectively.

Pour les détails des socles W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q et WY3x16q, voir feuilles 7004-105 et 7004-106 respectivement.

PURPOSE: To check dimension $N_{Amin.}$ of bases W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q and WY3x16q respectively.

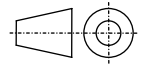
TESTING: With the lamp held base up, it shall not be possible to insert the lamp into the gauge any further than the end of the retention bosses, using only the mass of the gauge itself.

BUT: Vérification des dimensions respectives $N_{Amin.}$ des socles W3x16d, WX3x16d, W3x16q, WX3x16q et WY3x16q.

ESSAI: La lampe étant maintenue en position socle haut et en utilisant uniquement la masse du calibre, il ne doit pas être possible d'insérer la lampe dans le calibre au-delà de l'extrémité des bossages de rétention.

Reference	Dimension	Tolerance
D	20	+0,2 - 0,2
L	10	+ 0,2 - 0,2
NA	4,6	0 - 0,02
Mass Masse	0,09 kg	+ 10% - 10%

**INSERTION, RETENTION AND NON-INTERCHANGEABILITY
GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES D'INSERTION, DE RETENUE ET DE
NON-INTERCHANGEABILITE POUR DOUILLES
W3x16q, WX3x16q & WY3x16q**



Page 1/3

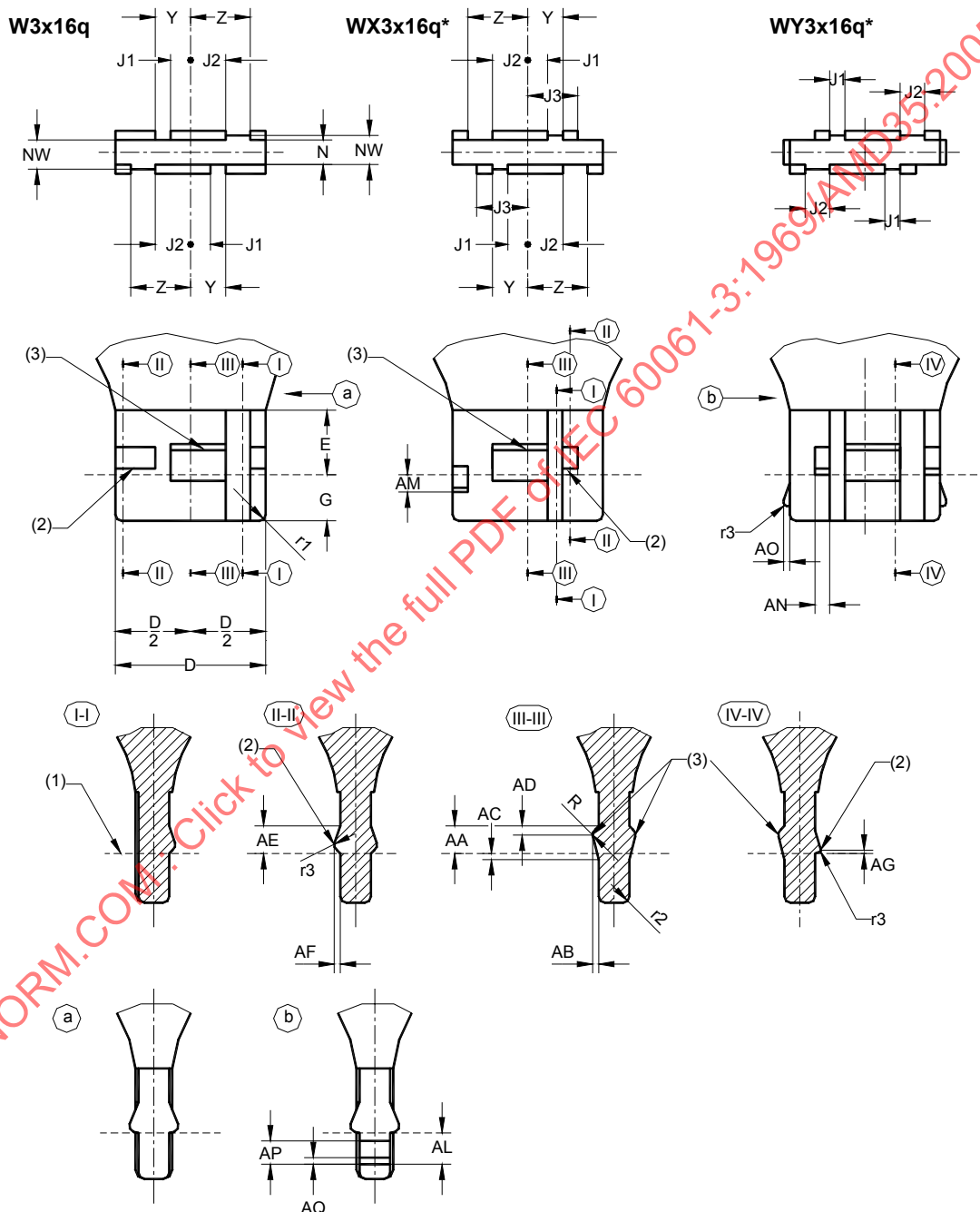
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holders W3x16q, WX3x16q and WY3x16q, see sheet 7005-106.

Pour les détails des douilles W3x16q, WX3x16q et WY3x16q, voir feuille 7005-106.



* For missing dimensions, see gauge W3x16q.

* Pour les dimensions manquantes, voir calibre W3x16q

**INSERTION, RETENTION AND NON-INTERCHANGEABILITY
GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES D'INSERTION, DE RETENUE ET DE
NON-INTERCHANGEABILITE POUR DOUILLES
W3x16q, WX3x16q & WY3x16q**

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauges A			Gauges B		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D	16,22	0 - 0,05	D	15,78	+0,05 0
E	10	+ 0,5 - 0,5	E	10	+ 0,5 - 0,5
G	6,6	+ 0,1 0	G	5,4	0 - 0,1
J1	1,8	0 - 0,1	J1	2,2	+ 0,1 0
J2	4,3	0 - 0,1	J2	4,7	+ 0,1 0
J3 (4)	5,8	0 - 0,1	J3 (4)	6,2	+ 0,1 0
N	3,2	+ 0,05 0	N	2,8	0 - 0,05
R	0,3	0 - 0,1	R	0,3	0 - 0,1
Y	4,2	+ 0,1 0	Y	3,8	0 - 0,1
Z	6,7	+ 0,1 0	Z	6,3	0 - 0,1
AA	3,2	+ 0,05 0	AA	2,8	0 - 0,05
AB	1,1	+ 0,05 0	AB	0,9	0 - 0,05
AC	0,4	+ 0,2 - 0,2	AC	0,8	+ 0,2 - 0,2
AD	0,3	0 - 0,1	AD	0,5	+ 0,1 0
AE	3	+ 0,2 - 0,2	AE	3	+ 0,2 - 0,2
AF	1	+ 0,1 - 0,1	AF	1	+ 0,1 - 0,1
AG (5)	0,3	0 - 0,1	AG (5)	0,5	+ 0,1 0
AL (5)	4,2	0 - 0,1	AL (5)	3,8	+ 0,1 0
AM (4)	2	+ 0,2 - 0,2	AM (4)	2	+ 0,2 - 0,2
AN (5)	1,5	0 - 0,1	AN (5)	1,5	0 - 0,1
AO (5)	1	0 - 0,1	AO (5)	1	0 - 0,1
AP (5)	3	+ 0,2 - 0,2	AP (5)	3	+ 0,2 - 0,2
AQ (5)	1	+ 0,1 - 0,1	AQ (5)	1	+ 0,1 - 0,1
NW	3,8	+ 0,05 0	NW	3,4	0 - 0,05
r1	Approx. 0,5		r1	Approx. 0,5	
r2	Approx. 1		r2	Approx. 1	
r3	Approx. 0,5		r3	Approx. 0,5	

- (1) Reference plane.
 (2) Reference boss.
 (3) Retention boss.
 (4) Only applicable to the gauge for checking lampholders WX3x16q.
 (5) Only applicable to the gauge for checking lampholders WY3x16q.

**INSERTION, RETENTION AND NON-INTERCHANGEABILITY
GAUGES FOR LAMP HOLDERS
CALIBRES D'INSERTION, DE RETENUE ET DE
NON-INTERCHANGEABILITE POUR DOUILLES
W3x16q, WX3x16q & WY3x16q**

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check the minimum and maximum insertion forces and the minimum and maximum retention forces of lampholders W3x16q, WX3x16q and WY3x16q.
To check in a particular lampholder W3x16q, WX3x16q or WY3x16q if insertion of bases with non-similar designation is prevented.

TESTING: The tests shall be carried out in the order shown.

- a) It shall be possible to insert the relevant gauge "A" into the holder until the intended position is reached, with a force not exceeding the maximum insertion force given on lampholder sheet 7005-106. After completion of this action, it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force given on lampholder sheet 7005-106.
b) It shall be possible to insert the relevant gauge "B" into the holder until the intended position is reached, with a force not less than the minimum insertion force given on lampholder sheet 7005-106. After completion of this action, it shall be possible to withdraw the gauge with a force not less than the minimum withdrawal force given on lampholder sheet 7005-106.
It shall not be possible to insert gauge "B" into the lampholder with non-similar designation.

- (1) Plan de référence.
- (2) Bossage de référence.
- (3) Bossage de rétention.
- (4) Concerne seulement les calibres de contrôle des douilles WX3x16q.
- (5) Concerne seulement les calibres de contrôle des douilles WY3x16q.

BUT: Vérification de la force minimale et maximale d'insertion et de la force minimale et maximale de retenue des douilles W3x16q, WX3x16q et WY3x16q.

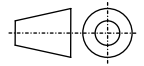
Vérification sur une douille déterminé que l'introduction d'un socle W3x16q, WX3x16q ou WY3x16q n'ayant pas la même référence n'est pas possible.

ESSAI: Les essais doivent être réalisés dans l'ordre indiqué.

- a) Il doit être possible d'introduire le calibre correspondant "A" dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale donnée dans la feuille de norme douille 7005-106. Une fois cette opération accomplie, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force d'extraction maximale donnée dans la feuille de norme douille 7005-106.
b) Il doit être possible d'introduire le calibre correspondant "B" dans la douille jusqu'à ce que la position prévue soit atteinte, avec une force pas inférieure à la force d'insertion minimale donnée dans la feuille de norme douille 7005-106. Une fois cette opération accomplie, il doit être possible de retirer le calibre avec une force pas inférieure à la force d'extraction minimale donnée dans la feuille de norme douille 7005-106.

Il ne doit pas être possible d'introduire le calibre "B" dans une douille de désignation différente.

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES



GY10q-...

Page 1/3

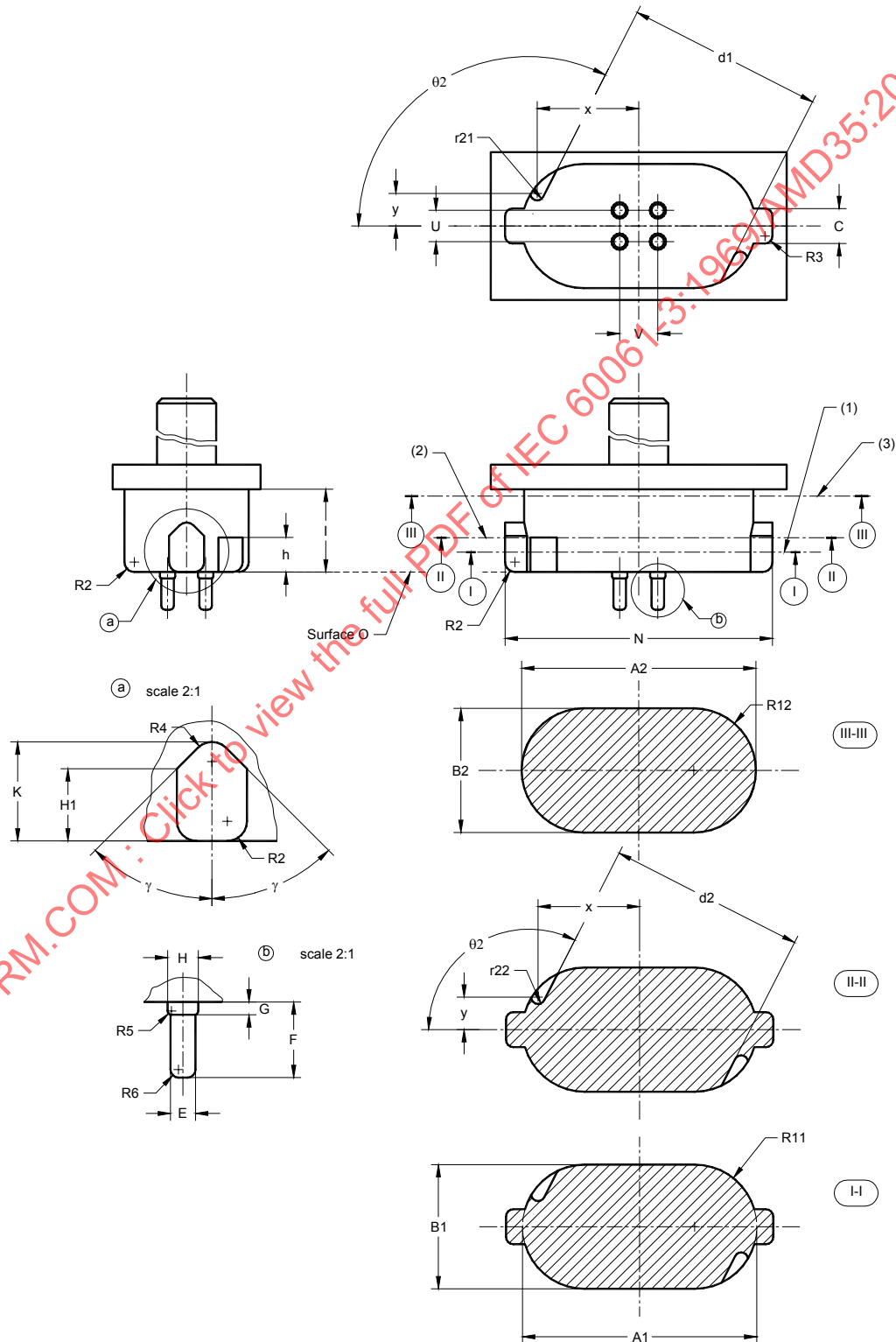
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of holder GY10q-..., see sheet 7005-85

Pour les détails des douilles GY10q-..., voir feuille 7005-85



"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES
GY10q-...

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
A1	47,1	+ 0,02 0
A2	47,5	+ 0,02 0
B1	24,81	+ 0,02 0
B2	25,21	+ 0,02 0
C	7,11	+ 0,02 0
E	2,54	+ 0,01 0
F	7,67	0 - 0,025
G	1,3	0 - 0,01
H	3,31	0 - 0,01
H1	7,3	+ 0,02 0
I	16,79	+ 0,02 - 0,02
K	10,05	+ 0,02 0
N	54,21	+ 0,02 0

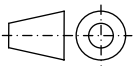
Reference	Dimension	Tolerance
R2	2,0	0 - 0,03
R3	1,5	0 - 0,02
R4	2,0	+ 0,02 - 0,02
R5	0,38	+ 0,01 0
R6	0,81	+ 0,13 - 0,13
R11	12,4	0 - 0,05
R12	12,6	0 - 0,05
U	6,35	+ 0,005 - 0,005
V	7,92	+ 0,005 - 0,005
r21	1,59	0 - 0,04
r22	1,39	0 - 0,04
γ	45°	+ 1° - 1°

Reference	Dimension						Tolerance
	GY10q-1	GY10q-2	GY10q-3	GY10q-4	GY10q-5	GY10q-6	
d1	39,522	34,790	28,582	39,522	34,790	28,582	+ 0,08 0
d2	39,922	35,190	29,982	39,922	35,190	29,982	+ 0,08 0
h	7,0	7,0	7,0	14,0	14,0	14,0	0 - 0,01
x	20,60	16,04	11,19	20,60	16,04	11,19	+ 0,005 - 0,005
y	6,60	10,42	11,50	6,60	10,42	11,50	+ 0,005 - 0,005
θ2	117°	130°	144°	117°	130°	144°	+ 30' - 30'

- (1) Dimensions A1, B1 and R11 are measured at a distance of 2,0 mm from surface O.
 (2) Dimensions d2, r22, θ2, x and y are measured at a distance of 6,99 mm from the surface O for the gauges GY10q-1, GY10q-2 and GY10q-3, and at a distance of 13,99 mm from surface O for the gauges GY10q-4, GY10q-5 and GY10q-6.
 (3) Dimensions A2, B2 and R12 are measured at a distance of 14,6 mm from surface O.
- (1) Les dimensions A1, B1 et R11 sont mesurées à une distance de 2,0 mm de la surface O
 (2) Les dimensions d2, r22, θ2, x et y sont mesurées à une distance de 6,99 mm de la surface O pour les calibres GY10q-1, GY10q-2 et GY10q-3, et à une distance de 13,99 mm de la surface O pour les calibres GY10q-4, GY10q-5 et GY10q-6.
 (3) Les dimensions A2, B2 et R12 sont mesurées à une distance de 14,6 mm de la surface O

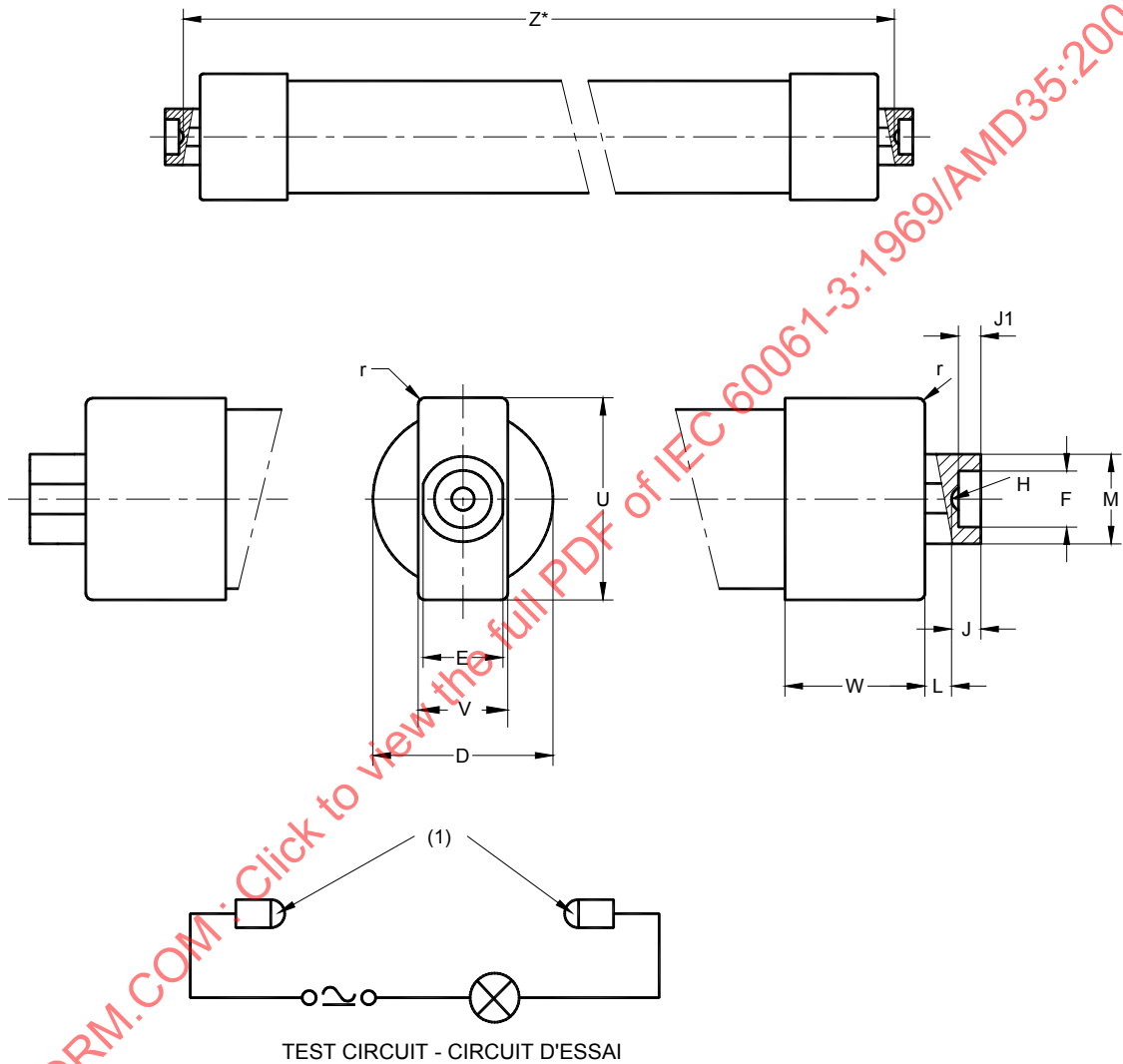
	"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES GY10q-...	Page 3/3
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres PURPOSE: To check the main fit dimensions of lampholders GY10q-... TESTING: For lampholders type "A" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 90 N, and turn it so that the tabs pass the lowest points of the retaining slots. After release of the pushing force, the tabs of the gauge shall rest against the seating planes of the lampholder. For lampholders type "B" it shall be possible to insert the appropriate gauge into the lampholder, with a force not exceeding 90 N, until surface O of the gauge is in contact with the lampholder face. BUT: Vérification des dimensions principales des douilles GY10q-... ESSAI: Pour les douilles de type "A", il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 90 N, et le tourner de façon que les pattes de blocage passent le point de plus bas des encoches de retenue. Après relachement de la force d'enfoncement les pattes du calibre doivent rester contre le plan d'appui de la douille. Pour les douilles du type "B" il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la douille, avec une force n'excédant pas 90 N, jusqu'à ce que la surface O du calibre vienne en contact avec la surface de la douille.		
	7006-85B-3	IEC 60061-3 CEI 60061-3

**"GO" GAUGES FOR COMBINED PAIRS OF
LAMP HOLDERS
CALIBRES «ENTRE» POUR COMBINAISONS
DE DEUX DOUILLES
R7s**



Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres
The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.
Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.
For details of combined pairs of holders R7s, see sheet 7005-53.
Pour les détails des combinaisons de deux douilles R7s, voir feuille 7005-53.



(1) Holder contacts.
(1) Contacts de la douille.

* Dimension Z is equivalent to "Z lamp" maximum, i.e. the maximum distance between the bottoms of the lamp contacts, shown for the relevant lamp in the appropriate IEC publication.
A constructional tolerance of (0/+ 0,1) mm is allowed.
For type approval of a pair of holders it is allowed to only use the gauge based on the length of only one lamp.

* La dimension Z est équivalente à la valeur "Z lampe" maximale, c'est-à-dire la distance maximale entre les contacts de la lampe, comme indiqué pour la lampe considérée dans la publication de la CEI appropriée.
Une tolérance de construction de (0/+ 0,1) mm est acceptée.
Pour un essai de type d'une paire de douilles, il est permis d'utiliser uniquement le calibre basé sur la longueur d'une seule lampe.

**"GO" GAUGES FOR COMBINED PAIRS OF
LAMP HOLDERS
CALIBRES «ENTRE» POUR COMBINAISONS
DE DEUX DOUILLES
R7s**

Page 2/2

Reference	Dimension	Tolerance
D	15	+ 0,1 0
E	7,6	0 - 0,02
F	4,19	0 - 0,02
H	2,8	+0,05 - 0,05
J	2,03	+ 0,03 0
J1	1,6	+ 0,02 0
L	2,9	0 - 0,05
M	8,12	+ 0,02 0
U	18,0	+ 0,02 0
V	8,28	+ 0,02 0
W	12,6	+ 0,05 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check combined pairs of lampholders R7s mounted according to sheet 7005-53 with regard to:

- the fit of a maximum lamp;
- contact-making for the most adverse conditions of a maximum length lamp.

TESTING: It shall be possible to insert the relevant gauge into the combined pair of lampholders with a force not exceeding the maximum contact force mentioned on the sheet for the combined pair of lampholders (see sheet 7005-53) for insertion of a "maximum" lamp.

When the gauge has been fully inserted, the indicator lamp shall light.

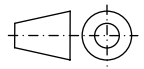
BUT: Vérification des combinaisons de deux douilles R7s montées selon la feuille 7005-53 en ce qui concerne:

- l'ajustage d'une lampe "maximale";
- la réalité du contact pour les conditions les plus défavorables d'une lampe de longueur maximale.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre approprié dans la combinaison de deux douilles sous l'action d'une force n'excédant pas la valeur maximale de contact indiquée dans la feuille relative aux combinaisons de deux douilles (voir feuille 7005-53) pour l'insertion d'une lampe "maximale".

Lorsque le calibre est complètement inséré, la lampe indicatrice doit s'allumer.

**"GO" GAUGES FOR COMBINED PAIRS OF
LAMP HOLDERS
CALIBRES «ENTRE» POUR COMBINAISONS
DE DEUX DOUILLES
RX7s**



Page 1/2

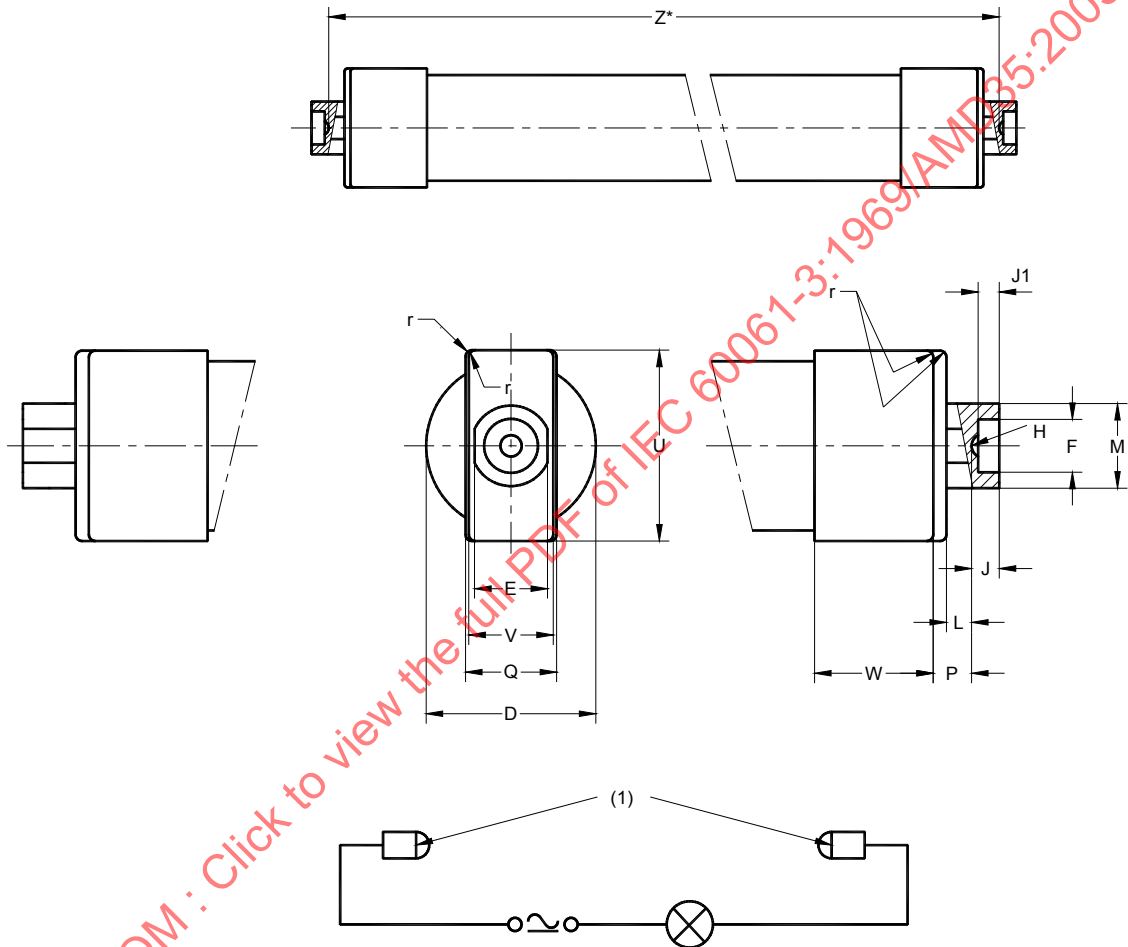
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawing is intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges.

Le dessin a pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres.

For details of combined pairs of holders RX7s, see sheet 7005-53.

Pour les détails des combinaisons de deux douilles RX7s, voir feuille 7005-53.



TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI

(1) Holder contacts.

(1) Contacts de la douille.

* Dimension Z is equivalent to "Z lamp" maximum, i.e. the maximum distance between the bottoms of the lamp contacts, shown for the relevant lamp in the appropriate IEC publication.

A constructional tolerance of (0/+ 0,1) mm is allowed.

For type approval of a pair of holders it is allowed to only use the gauge based on the length of only one lamp.

* La dimension Z est équivalente à la valeur "Z lampe" maximale, c'est-à-dire la distance maximale entre les contacts de la lampe, comme indiqué pour la lampe considérée dans la publication de la CEI appropriée.

Une tolérance de construction de (0/+ 0,1) mm est acceptée.

Pour un essai de type d'une paire de douilles, il est permis d'utiliser uniquement le calibre basé sur la longueur d'une seule lampe.