

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC
61-3M

1992-04

Douzième complément à la Publication 61-3 (1969)

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

Troisième partie:
Calibres

Twelfth supplement to Publication 61-3 (1969)

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

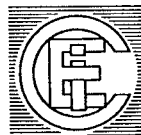
Part 3:
Gauges

*Les feuilles de ce complément sont à insérer dans la
Publication 61-3 (1969)*

*The sheets contained in this supplement are to be
inserted in Publication 61-3 (1969)*

© CEI 1992 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3 rue de Varembe Genève Suisse



IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3M:1992

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
61-3**

Troisième édition
Third edition
1969

Modifiée selon les Compléments
Amended in accordance with Supplements
A(1970), B(1971), C(1971), D(1972), E(1972),
F(1975), G(1977), H(1980), J(1983), K(1987),
L(1989) et/and M(1992)

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

**Troisième partie:
Calibres**

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

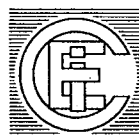
**Part 3:
Gauges**

© CEI 1992 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni
utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun pro
cédé électronique ou mécanique y compris la photocopie et
les microfilms sans l'accord écrit de l'éditeur

No part of this publication may be reproduced or utilized in
any form or by any means electronic or mechanical
including photocopying and microfilm without permission
in writing from the publisher

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3 rue de Varembe Genève Suisse



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

**INSTRUCTIONS POUR L'INSERTION DES
NOUVELLES PAGES ET FEUILLES DE NORMES
DANS LA PUBLICATION 61-3**

- 1 Retirer la page de titre et les pages 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 et 10 existantes et insérer la nouvelle page de titre, le nouveau sommaire par désignation (pages I à VI) et les nouvelles feuilles 2 à 17
- 2 Retirer les feuilles existantes 7006-2-2, 7006-11-7, 7006-11B-1, 7006-12-6 (pages 1 et 2), 7006-14A-1 (pages 1 et 2), 7006-14C-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-15-6 (pages 1/2 et 2/2), 7006-18-1, 7006-21-4 (pages 1/2 et 2/2), 7006-23-2, 7006-24-2, 7006-25-5, 7006-26-2, 7006-27-6, 7006-28-5, 7006-31-3 (pages 1 et 2), 7006-39A-1, 7006-47C-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-60C-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-61-3, 7006-61B-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-61C-2, 7006-66-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-69D-2, 7006-69E-2, 7006-78F-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87A-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87B-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87C-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87D-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87E-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87F-1 (pages 1/2 et 2/2), 7006-99-1 (pages 1 et 2), et les remplacer par les nouvelles feuilles 7006-2-3, 7006-11-8 (pages 1/2 et 2/2), 7006-11B-2, 7006-12-7, 7006-14A-2 (pages 1/3, 2/3 et 3/3), 7006-14C-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-15-7 (pages 1/2 et 2/2), 7006-18-2, 7006-21-5 (pages 1/2 et 2/2), 7006-23-3 (pages 1/2 et 2/2), 7006-24-3 (pages 1/2 et 2/2), 7006-25-6 (pages 1/2 et 2/2), 7006-26-3, 7006-27-7, 7006-28-6, 7006-31-4 (pages 1/3, 2/3 et 3/3), 7006-39A-2, 7006-47C-3 (pages 1/2 et 2/2), 7006-60C-3 (pages 1/2 et 2/2), 7006-61-4, 7006-61B-3 (pages 1/2 et 2/2), 7006-61C-3, 7006-66-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-69D-3, 7006-69E-3, 7006-78F-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87A-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87B-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87C-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87D-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87E-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-87F-2 (pages 1/2 et 2/2), 7006-99-2 (pages 1/2 et 2/2)

**INSTRUCTIONS FOR THE INSERTION
OF NEW PAGES AND SHEETS
IN PUBLICATION 61-3**

- 1 Remove existing title page and existing pages 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 and 10 and insert in their place new title page, new contents by designation (pages I to VI) and new pages 2 to 17
- 2 Remove existing sheets 7006-2-2, 7006-11-7, 7006-11B-1, 7006-12-6 (pages 1 and 2), 7006-14A-1 (pages 1 and 2), 7006-14C-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-15-6 (pages 1/2 and 2/2), 7006-18-1, 7006-21-4 (pages 1/2 and 2/2), 7006-23-2, 7006-24-2, 7006-25-5, 7006-26-2, 7006-27-6, 7006-28-5, 7006-31-3 (pages 1 and 2), 7006-39A-1, 7006-47C-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-60C-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-61-3, 7006-61B-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-61C-2, 7006-66-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-69D-2, 7006-69E-2, 7006-78F-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87A-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87B-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87C-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87D-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87E-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87F-1 (pages 1/2 and 2/2), 7006-99-1 (pages 1 and 2), and insert in their places new sheets 7006-2-3, 7006-11-8 (pages 1/2 and 2/2), 7006-11B-2, 7006-12-7, 7006-14A-2 (pages 1/3, 2/3 and 3/3), 7006-14C-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-15-7 (pages 1/2 and 2/2), 7006-18-2, 7006-21-5 (pages 1/2 and 2/2), 7006-23-3 (pages 1/2 and 2/2), 7006-24-3 (pages 1/2 and 2/2), 7006-25-6 (pages 1/2 and 2/2), 7006-26-3, 7006-27-7, 7006-28-6, 7006-31-4 (pages 1/3, 2/3 and 3/3), 7006-39A-2, 7006-47C-3 (pages 1/2 and 2/2), 7006-60C-3 (pages 1/2 and 2/2), 7006-61-4, 7006-61B-3 (pages 1/2 and 2/2), 7006-61C-3, 7006-66-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-69D-3, 7006-69E-3, 7006-78F-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87A-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87B-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87C-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87D-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87E-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-87F-2 (pages 1/2 and 2/2), 7006-99-2 (pages 1/2 and 2/2)

3 Insérer les nouvelles feuilles
 7006-6 1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-6A-1, 7006-6B-1,
 7006-9-1, 7006-9A-1, 7006-9B-1,
 7006-9C-1, 7006-11D-1 (pages 1/2 et
 2/2), 7006-11E-1, 7006-12E-1 (pages
 1/2 et 2/2), 7006-12F-1, 7006-18A-1,
 7006-22B-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-24A-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-24B-1, 7006-24C-1, 7006-24D-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-24E-1,
 7006-24F-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-24G-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-25D-1, 7006-25E-1, 7006-25F-1,
 7006-25G-1, 7006-28D-1, 7006-34-1,
 7006-34A-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-36-1, 7006-36A-1, 7006-37-1,
 7006-37A-1, 7006-39C-1, 7006-49A-1,
 7006-49B-1, 7006-59D-1, 7006-66A-1,
 7006-80-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-80A-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-80B-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-80C-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-80D-1, 7006-80E-1, 7006-81-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-81A-1
 (pages 1/3, 2/3 et 3/3), 7006-81B-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-81C-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-81F-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-81G-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-81H-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-91-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-95H-1,
 7006-95J-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-99A-1, 7006-99B-1, 7006-101-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-101A-1
 (pages 1/2 et 2/2), 7006-101B-1,
 7006-101C-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-101D-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-102-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-102A-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-102B-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-102C-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-103-1 (pages 1/2 et 2/2),
 7006-103A-1 (pages 1/2 et 2/2)

3 Insert new sheets
 7006-6-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006 6A-1, 7006-6B-1
 7006-9-1, 7006-9A-1, 7006-9B-1,
 7006-9C-1, 7006-11D-1 (pages 1/2 and
 2/2), 7006-11E-1, 7006-12E-1 (pages
 1/2 and 2/2), 7006-12F-1, 7006-18A-1,
 7006-22B-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-24A-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-24B-1, 7006-24C-1, 7006-24D-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-24E-1,
 7006-24F-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-24G-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-25D-1, 7006-25E-1, 7006-25F-1,
 7006-25G-1, 7006-28D-1, 7006-34-1,
 7006-34A-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-36-1, 7006-36A-1, 7006-37-1,
 7006-37A-1, 7006-39C-1, 7006-49A-1,
 7006-49B-1, 7006-59D-1, 7006 66A-1,
 7006-80-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-80A-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-80B-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-80C-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-80D-1, 7006-80E-1, 7006-81-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-81A-1
 (pages 1/3, 2/3 and 3/3), 7006-81B-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-81C-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-81F-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-81G-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-81H-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-91-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-95H-1,
 7006-95J-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-99A-1, 7006-99B-1, 7006-101-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-101A-1
 (pages 1/2 and 2/2), 7006-101B-1,
 7006-101C-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-101D-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-102-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-102A-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-102B-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-102C-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-103-1 (pages 1/2 and 2/2),
 7006-103A-1 (pages 1/2 and 2/2)

CEI IEC 61-3	GAUGES FOR LAMP CAPS CALIBRES POUR CULOTS DE LAMPES	1991 1/6
BA9, B15, BA15 & B22	Go/Entre	7006-11-8
BA9, B15, B22 & BY22d	Not Go/N'entre pas	7006-10-8
BAX9s & BAY9s	Go/Entre	7006-9-1
B15d, B22d & BY22d	Insertion	7006-4A-2
B15d & B22d	Retention/Retenue	7006-4B-1
BA15 & BAY15	Retention/Retenue	7006-14-1
BA15 & BAY15d	Dimension B	7006-14B-1
BA15s-3	Go/Entre	7006-11E-1
BAU15 & BAZ15d	Dimension B	7006-11D-1
BAY15	Go/Entre	7006-11B-2
BAY15	Go for dimension P max /Entre pour dimension P max	7006-14C-2
BAZ15d	Go/Entre	7006-11C-1
BA20	Go/Entre	7006-2-3
BA21-3(120)	Go/Entre	7006-17-4
B22d-3(90 /135)25x26	Go/Entre	7006-19-2
B22d	Acceptance/Acceptation	7006-3-1
BY22d	Go/Entre	7006-17A-1
E5	Go/Entre	7006-25D-1
E5	Not Go/N'entre pas	7006-25E-1
E10	Go/Entre	7006-27A-1
E10 & EP10	Not Go/N'entre pas	7006-28-6
EP10	Go/Entre	7006-37-1
E11	Go/Entre	7006-6-1
E12	Go/Entre	7006-27H-1
E12	Additional Go/Additionnel Entre	7006-27J-1
E12	Not Go/N'entre pas	7006-28C-1
E12	Contact making/Réalité du contact	7006-32-1
E14	Go/Entre	7006-27F-1
E14	Go for dimension S ₁ /Entre pour dimension S ₁	7006-27G-1
E14	Not Go/N'entre pas	7006-28B-1
E14	Contact making/Réalité du contact	7006-54-2
E14	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-55-2
E26 & E26d	Go/Entre	7006-27D-1
E26 & E26d	Not Go/N'entre pas	7006-29L-2
E26 & E26d	Additional Go/Additionnel Entre	7006-27E-1
E26d	Contact making/Réalité du contact	7006-29-1
E26d	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-29A-1
E26d	Go with reference diameter of 23 mm/Entre avec un diamètre de référence de 23 mm	7006-29B-1
E26d	Go with reference diameter of 13,2 mm/Entre avec un diamètre de référence de 13,2 mm	7006-29C-1
E26d	Go with reference diameter of 10,4 mm/Entre avec un diamètre de référence de 10,4 mm	7006-29D-1
E27	Go/Entre	7006-27B-1
E27	Go for dimension S ₁ /Entre pour dimension S ₁	7006-27C-1
E27	Not Go/N'entre pas	7006-28A-1
E27	Contact making/Réalité du contact	7006-50-1
E27/51x39	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-51-2
E27	Protection against accidental contact during insertion/Protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion	7006-51A-2
E39	Contact making/Réalité du contact	7006-24A-1
E39	Go/Entre	7006-24B-1
E39	Not Go/N'entre pas	7006-24C-1
E40	Go/Entre	7006-27-7
E40	Not Go/N'entre pas	7006-28D-1
E40	Contact making/Réalité du contact	7006-52-1
E40	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels	7006-53-1
Fa6	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-41-2
Fa8	Go/Entre	7006-40-1
Fa8	Not Go/N'entre pas	7006-40A-1

CONTENTS BY DESIGNATION
SOMMAIRE PAR DESIGNATION

CEI IEC 61-3	GAUGES FOR LAMP CAPS CALIBRES POUR CULOTS DE LAMPES	1991 2/6
G4	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-72-1
GZ4	Go/Entre	7006-67-1
G5 Unmounted/Non assemblés	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-46-3
G5	Go/Entre	7006-46A-3
G5 3	Go/Entre	7006-73-1
GX5 3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73B-1
GY5 3	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-73C-1
G6 35, GX6 35, GY6 35 &	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-61-4
GZ6 35	Go/Entre	7006-61A-2
G6 35, GX6 35 & GY6 35	Go/Entre	7006-59B-1
GZ6 35	Go/Entre	7006-102-1
2G7 & 2GX7	Go and Not Go/Entre et n'entre pas	7006-68-1
GR8 Unmounted/Non assemblés	Go/Entre	7006-68A-1
GR8	Entry/Entrée	7006-68B-1
GR8 & GR10q	Go "A" and "B"/Entre "A" et "B"	7006-68E-1
GR8 & GR10q	Go/Entre	7006-68F-1
GR8 & GR10q Unmounted/ Non assemblés	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-70D-1
G9 5	Go/Entre	7006-70C-2
GY9 5 & GZ9 5	Go/Entre	7006-79-1
G10q, GX10q & GY10q	Go/Entre	7006-77-1
GR10q Unmounted/Non assemblés	Go/Entre	7006-77A-1
GR10q	Entry/Entrée	7006-84-1
GX10q	Go/Entre	7006-84A-1
GX10q	Not Go "A"/N'entre pas "A"	7006-84B-1
GX10q	Not Go "B"/N'entre pas "B"	7006-101-1
GRX10q	Go/Entre	7006-101A-1
GRX10q	Not Go/N'entre pas	7006-101B-1
GRX10q	Not Go "A" and "B"	7006-85-1
GY10q	Go/Entre	7006-85A-1
GY10q	Not Go "A"/N'entre pas "A"	7006-82-1
2G11	Go/Entre	7006-80-1
G12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-44-4
G13 Unmounted/Non assemblés	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-45-4
G13	Go/Entre	7006-33-1
2G13	Go/Entre	7006-95-3
G16t & G16d	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-74-1
GY16	Go/Entre	7006-58A-3
G17q-7 & GY17q-7	Go/Entre	7006-58B-3
GX17q-7	Go/Entre	7006-75-1
G22	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-69-1
G23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-86-1
GX23	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-78-1
G24	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-87-2
G32	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-76-1
G38	Go/Entre	7006-76A-1
G38 Pins/Broches	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-65-1
GX38q	Go/Entre	7006-81-1
PG12	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-81H-1
PG12	Go/Entre	7006-35-1
PX13 5s	Go/Entre	7006-35A-1
PX13 5s	Not Go (1st gauge)/N'entre pas (1er calibre)	7006-35B-1
PX13 5s	Not Go (2nd gauge)/N'entre pas (2e calibre)	7006-49-1
P14 5s	Go/Entre	7006-64-1
P14 5s	Dimension T min	7006-48-1
PG22-6 35	Go/Entre	7006-66-2
PK22s	Combined Go/Entre combiné	7006-36A-1
P26s	Go/Entre	7006-42-1
P28s	Go/Entre	7006-56-2
P30s Collar/collerette	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-56A-2
P30s Major slot/Bouton- nière principale	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	7006-43-2
P40s	Go and Not Go/Entre et N'entre pas	
CONTENTS BY DESIGNATION SOMMAIRE PAR DESIGNATION		

CEI IEC 61-3	GAUGES FOR LAMP CAPS CALIBRES POUR CULOTS DE LAMPES	1991 3/6
P43t-38-----	Go/Entre-----	7006-39-1
P43t-38 & PX43t-----	Not Go/N'entre pas-----	7006-39A-2
P43t-38, PX43t, PY43d & PZ43t-----	Dimension Y max -----	7006-39B-2
PX43t-----	Go/Entre-----	7006-34A-1
PY43d-----	Go/Entre-----	7006-88-1
PY43d & PZ43t-----	Not Go/N'entre pas-----	7006-88A-1
PZ43t-----	Go/Entre-----	7006-89-1
P45t-41-----	Go for ring/Entre pour la collerette-----	7006-95A-1
P45t-41-----	Not Go for ring/N'entre pas pour la collerette-----	7006-95B-1
P45t-41-----	Go for the reference planes of the ring/Entre pour les planes de référence de la collerette-----	7006-95C-1
P45t-41-----	Go and Not Go for the locating notches of the ring/Entre et N'entre pas pour les bossages d'orientation de la collerette-----	7006-95D-1
P45t-41-----	Go for the locating notches of the ring/Entre pour les bossages d'orientation de la collerette-----	7006-95E-1
P45t-41-----	Go/Entre-----	7006-95F-1
P45t-41-----	Dimensions P min & R min -----	7006-95G-1
R17d-----	Go and Not Go/Entre et N'entre pas-----	7006-57-3
W2 1x9 5d-----	Not Go/N'entre pas-----	7006-91B-1
W3 3x10 4d-----	Go/Entre-----	7006-96-1
W3 3x10 4d-----	Go for vertical section/Entre pour la coupe longitudinale-----	7006-96A-1
X511-----	Go/Entre-----	7006-99-2
Flashcube/Cube Flash-----	Go/Entre-----	7006-71-1
Flashcube/Cube Flash-----	Torsion test/Essai de torsion-----	7006-71A-1
Edge Chamfers/Chanfreins sur les arêtes-----		7006-1-2

CONTENTS BY DESIGNATION
SOMMAIRE PAR DESIGNATION

CEI IEC 61-3	GAUGES FOR LAMP HOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES	1991 4/6
BA9, BA15, BAY15 & BAZ15 BA9, BA15, BAY15 & BAZ15 BAX9s & BAY9s BAX9s & BAY9s BAX9s & BAY9s BA15, BAY15, BAZ15 B15d B15d B15d BA20 BA20 BA21, B15 & B22 BA21d-3(120) B22d-3(90 /135) B22d-3(90 /135) B22d & BY22d B22d B22d & BY22d B15d, B22d, B22d-3 & BY22d BY22d E5 E5 E10, E14 & E40 E10, E14, E27, E39 & E40 EP10 E11 E11 E12 E12 E12 E14 Normal/Régulier E14 Candle shaped/Flamme E14 E26 E26 & E26d E26d E26d E26d E26d E26d E26d E27 E27 E27 E27 E39 E39 E39 E39 E40 E40 E40 Fa4 Fa6	Go and Not Go/Entre et N'entre pas Contact making/Réalité du contact Go and Not Go/Entre et N'entre pas Contact making/Réalité du contact Not Go/N'entre pas Insertion Additional/Additionnel Entre Not Go and retention/N'entre pas et retenue Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact Go and Not Go/Entre et N'entre pas Contact making/Réalité du contact Go and Not Go/Entre et N'entre pas Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact Go and Not Go/Entre et N'entre pas Additional Go/Additionnel Entre Not Go and retention/N'entre pas et retenue Contact position and contact force/Position du contact et de la force de contact Go and Not Go for the slots/Entre et N'entre pas pour les encoches Go and Not Go/Entre et N'entre pas Go/Entre Not Go/N'entre pas Go/Entre Not Go/N'entre pas Gauge A Contact making/Réalité du contact Gauge B Contact making/Réalité du contact Go/Entre Not Go/N'entre pas Contact making/Réalité du contact Contact making/Réalité du contact Contact making/Réalité du contact Contact making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion Go/Entre Not Go/N'entre pas Radial position of the intermediate contact/Position radiale du contact intermédiaire Relative positions of the contacts/Positions relatives des contacts Contact making/Réalité du contact Contact making in metal-shell paper-lined/Réalité du contact avec chemise métallique doublée de papier Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels Go/Entre Protection against bulb-neck damage and testing contact making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact Contact making and protection against accidental contact during insertion/Réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion Detecting side-contacts/Détection de contacts latéraux Go/Entre Contact making/Réalité du contact Protection against bulb-neck damage and testing contact making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact Go/Entre Maximum insertion torque/Torsion maximale d'insertion Minimum torque/Torsion minimale Protection against bulb-neck damage and testing contact making/ Protection contre la fêlure du col de l'ampoule et réalité du contact Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels Go/Entre Go and contact making/Entre et réalité du contact	7006-12E-1 7006-12F-1 7006-9A-1 7006-9B-1 7006-9C-1 7006-14A-2 7006-12C-1 7006-12D-1 7006-15B-1 7006-18-2 7006-18A-1 7006-12-7 7006-15C-1 7006-15-7 7006-20-4 7006-12A-2 7006-12B-1 7006-15A-2 7006-13-5 7006-17B-1 7006-25F-1 7006-25G-1 7006-25-6 7006-26-3 7006-37A-1 7006-6A-1 7006-6B-1 7006-25C-1 7006-26B-1 7006-32A-1 7006-30-2 7006-30A-1 7006-31-4 7006-25B-1 7006-26A-1 7006-29E-1 7006-29F-1 7006-29G-2 7006-29H-2 7006-29J-1 7006-29K-1 7006-21-5 7006-22A-4 7006-22B-1 7006-25A-2 7006-24A-1 7006-24D-1 7006-24E-1 7006-24F-1 7006-24G-1 7006-23-3 7006-24-3 7006-59-1 7006-41A-2
	CONTENTS BY DESIGNATION SOMMAIRE PAR DESIGNATION	

CEI IEC 61-3	GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES	1991 5/6
G4-----	Go/Entre-----	7006-72A-1
G4-----	Minimum contact force/Force minimale de contact-----	7006-72B-1
GZ4-----	Go for connector/Entre pour connecteur-----	7006-67A-1
G5-----	Protection against accidental contact/Protection contre les contacts accidentels-----	7006-47A-2
G5 Combined pair/ Ensemble-----	Contact making/Réalité du contact-----	7006-47B-2
G5 Combined pair/ Ensemble-----	Go/Entre-----	7006-47C-3
G5 3-----	Go/Entre-----	7006-73A-1
GX5 3-----	Go/Entre-----	7006-73D-1
GX5 3-----	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts-----	7006-73F-1
GX5 3-----	Minimum retention force of contacts/Force minimale de retenue-----	7006-73G-1
GY5 3-----	Go/Entre-----	7006-73E-1
GY5 3-----	Maximum withdrawal force of contacts/Force maximale d'extraction des contacts-----	7006-73H-1
GY5 3-----	Minimum retention force of contacts/Force minimale de retenue des contacts-----	7006-73J-1
G6 35, GX6 35 & GY6 35-----	Go/Entre-----	7006-61B-3
G6 35, GX6 35 & GY6 35-----	Minimum contact force/Force minimale de contact-----	7006-61C-3
GY6 35-----	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts-----	7006-59D-1
GZ6 35 & GZ4-----	Minimum contact force in connectors/Force minimale de contact dans les connecteurs-----	7006-59A-2
GZ6 35-----	Go for connectors/Entre pour connecteurs-----	7006-59C-1
2G7-----	Go "A"/Entre "A"-----	7006-102A-1
2G7 & 2GX7-----	Go "B"/Entre "B"-----	7006-102B-1
2G7-----	Go "C"/Entre "C"-----	7006-102C-1
2GX7-----	Go "A"/Entre "A"-----	7006-103-1
2GX7-----	Go "C"/Entre "C"-----	7006-103A-1
2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24, G32, GX32 & GY32-----	Go "D"/Entre "D"-----	7006-69D-3
2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24, G32, GX32 & GY32-----	Go "E"/Entre "D"-----	7006-69E-3
GR8-----	Go "A" and "B"/Entre "A" et "B"-----	7006-68C-1
GR8-----	Go "C"/Entre "C"-----	7006-68D-1
G9 5-----	Go/Entre-----	7006-70E-1
G9 5-----	Minimum contact retention force/Force minimale de retenue des contacts-----	7006-70F-1
GX9 5-----	Go/Entre-----	7006-70-1
GX9 5-----	Minimum contact force/Force minimale de contact-----	7006-70A-1
GX9 5-----	Retention/Retenue-----	7006-70B-1
GY9 5 & GZ9 5-----	Go/Entre-----	7006-70G-1
G10q, GX10q & GY10q-----	Go for contacts/Entre pour les contacts-----	7006-79A-1
G10q, GX10q & GY10q-----	Contact making/Réalité du contact-----	7006-79B-1
GR10q-----	Go "A" and "B"/Entre "A" et "B"-----	7006-77B-1
GR10q-----	Go "C"/Entre "C"-----	7006-77C-1
GX10q-----	Go "A"/Entre "A"-----	7006-84C-1
GX10q-----	Go "B"/Entre "B"-----	7006-84D-1
GRX10q-----	Go/Entre-----	7006-101C-1
GRX10q-----	Not Go/N'entre pas-----	7006-101D-1
GY10q-----	Go "A"/Entre "A"-----	7006-85B-1
GY10q-----	Go "B"/Entre "B"-----	7006-85C-1
2G11-----	Go "A"/Entre "A"-----	7006-82A-1
2G11-----	Go "B"/Entre "B"-----	7006-82B-1
2G11-----	Go "C"/Entre "C"-----	7006-82C-1
G12-----	Go "A"/Entre "A"-----	7006-80A-1
G12-----	Go "B"/Entre "B"-----	7006-80B-1
G12-----	Go "C"/Entre "C"-----	7006-80C-1
G12 & PG12-----	Go "D"/Entre "D"-----	7006-80D-1
G12 & PG12-----	Go "E"/Entre "E"-----	7006-80E-1
G13 Combined pair/ Ensemble-----	Contact making/Réalité du contact-----	7006-60B-3
G13 Combined pair/ Ensemble-----	Go/Entre-----	7006-60C-3
2G13-----	Insertion and contact making/Insertion et réalité du contact-----	7006-33A-1
2G13-----	Contact making/Réalité du contact-----	7006-33B-1
G17q, GX17q & GY17q-----	Contact making/Réalité du contact-----	7006-58C-1
G17q-7 & GY17q-7-----	Go/Entre-----	7006-58D-1
GX17q-7-----	Go/Entre-----	7006-58E-1
G17q, GX17q & GY17q-----	Rotation/Rotation-----	7006-58F-1
G22-----	Go/Entre-----	7006-75A-1

CEI IEC 61-3	GAUGES FOR LAMPHOLDERS CALIBRES POUR DOUILLES	1991 6/6
G23----- G23 & GX23----- G23----- GX23----- GX23----- G24----- G24----- G24----- G24----- G24----- G24----- G32 & GY32----- G32, GX32 & GY32----- G32, GX32 & GY32d----- G32, GX32 & GY32d----- G32, GX32 & GY32d----- GX32----- G38----- G38----- G38----- GX38q----- GX38q----- PG12----- PG12----- PG12----- PG12----- PG12----- PX13 5s----- PX13 5s----- PX13 5s----- P14 5s----- P14 5s----- PK22s----- P26s----- P28s----- P43----- PX43----- P143d----- PZ43t----- P45t----- P45t-----	Go "A"/Entre "A"----- Go "B"/Entre "B"----- Go "C"/Entre "C"----- Go "A"/Entre "A"----- Go "C"/Entre "C"----- Go "A"/Entre "A"----- Go "B"/Entre "B"----- Go "C"/Entre "C"----- Not Go "F"/N'entre pas "F"----- Go "G"/Entre "G"----- Go "A ₁ "/Entre "A ₁ "----- Go "B"/Entre "B"----- Go "C"/Entre "C"----- Not Go "F"/N'entre pas "F"----- Go "G"/Entre "G"----- Go "A ₂ "/Entre "A ₂ "----- Go (1st gauge)/Entre (1er calibre)----- Go (2nd gauge)/Entre (2e calibre)----- Minimum contact force/Force minimale de contact----- Go/Entre----- Withdrawal force/Force d'extraction----- Go "A"/Entre "A"----- Go "B"/Entre "B"----- Go "C"/Entre "C"----- Go "F"/Entre "F"----- Go "G"/Entre "G"----- Go/Entre----- Not Go/N'entre pas----- Rotation----- Go/Entre----- Not Go/N'entre pas----- Go/Entre----- Go/Entre----- Go/Entre----- Go/Entre----- Go/Entre----- Go/Entre----- Go/Entre----- Go (preferred type)/Entre (type recommandé)----- Go (non preferred type)/Entre (type non recommandé)-----	7006-69A-1 7006-69B-2 7006-69C-1 7006-86A-1 7006-86B-1 7006-78A-1 7006-78B-1 7006-78C-1 7006-78F-2 7006-78G-1 7006-87A-2 7006-87B-2 7006-87C-2 7006-87D-2 7006-87E-2 7006-87F-2 7006-87F-2 7006-76B-1 7006-76C-1 7006-76D-1 7006-65A-1 7006-65B-1 7006-81A-1 7006-81B-1 7006-81C-1 7006-81F-1 7006-81G-1 7006-35C-1 7006-35D-1 7006-35E-1 7006-49A-1 7006-49B-1 7006-66A-1 7006-36-1 7006-42A-2 7006-39C-1 7006-34-1 7006-88B-1 7006-89A-1 7006-95H-1 7006-95J-1
R7s & RX7s Combined pair/ Ensemble----- R17d----- R17d----- W2x4 6d----- W2 1x9 5d----- W2 1x9 5d----- W10 6x8 5d----- W10 6x8 5d----- W10 6x8 5d----- W10 6x8 5d----- X511----- X511----- Magicube type X----- Magicube type X----- Edge chamfers/Chanfreins sur les arêtes-----	Contact making/Réalité du contact----- Go/Entre----- Contact making/Réalité du contact----- Insertion, withdrawal and retention forces/Forces d'insertion, d'extraction et de retenue----- Go/Entre----- Insertion and retention/Insertion et retenue----- Go/Entre----- Maximum contact force/Force de contact maximale----- Minimum contact force/Force de contact minimale----- Contact making/Réalité du contact----- Go/Entre----- Not Go/N'entre pas----- Go/Entre----- Withdrawal force/Force d'extraction----- -----	7006-62-2 7006-57A-1 7006-57B-1 7006-94-1 7006-91-1 7006-91C-1 7006-90A-2 7006-90B-2 7006-90C-2 7006-90D-2 7006-99A-1 7006-99B-1 7006-98-1 7006-98A-1 7006-1-2
CONTENTS BY DESIGNATION SOMMAIRE PAR DESIGNATION		

SOMMAIRE		Pages	CONTENTS		Page
SOMMAIRE PAR DÉSIGNATION		1	CONTENTS BY DESIGNATION		1
PRÉAMBULE		13	FOREWORD		14
PRÉFACE		13	PREFACE		14
	Feuilles			Sheet	
Chanfreins sur les arêtes des calibres	7006-1-2		Facets on gauge edges	7006-1-2	
Calibre 'Entre' pour culots BA20 sur lampes terminées	7006-2-3		Go' gauge for BA20 caps on finished lamps	7006-2-3	
Calibre d'acceptation pour culots B22d destinés à un enfilage automatique	7006 3-1		Acceptance gauge B22d caps intended for automatic wire threading	7006-3-1	
Calibres pour vérifier l'insertion des culots dans les douilles B15d B22d et BY22d	7006 4A 2		Gauges for testing the insertion of caps in lampholders B15d B22d and BY22d	7006-4A-2	
Calibres pour vérifier la tenue des culots B15d et B22d dans la douille	7006 4B-1		Gauges for testing the retention of B15d and B22d caps in the holder	7006-4B-1	
Calibre "Entre" pour culots sur lampes terminées E11	7006-6 1		Go gauge for caps on finished lamps E11	7006-6-1	
Calibre 'A' pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E11	7006 6A-1		Plug gauge A for testing contact making in lampholders E11	7006 6A-1	
Calibre "B" pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E11	7006 6B 1		Plug gauge B for testing contact making in lampholders E11	7006-6B-1	
Calibre 'Entre' pour culots sur lampes terminées BAX9s et BAY9s	7006 9-1		Go gauges for caps on finished lamps BAX9s and BAY9s	7006-9-1	
Calibre tampons pour douilles de lampes BAX9s et BAY9s	7006-9A-1		Plug gauge for lampholders BAX9s and BAY9s	7006-9A-1	
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles de lampes BAX9s et BAY9s	7006-9B 1		Gauges for testing contact and making lampholders in BAX9s and BAY9s	7006-9B-1	
Calibres "N'Entre Pas" pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles BAX9s et BAY9s	7006 9C-1		Not Go gauges for checking non-interchangeability of caps in lampholders BAX9s and BAY9s	7006-9C-1	
Calibres "N'Entre Pas" pour culots sur lampes terminées BA9 B15 B22 et BY22d	7006-10 8		'Not Go gauges for caps on finished lamps BA9 B15, B22 and BY22d	7006-10 8	
Calibres "Entre" pour culots BA9, B15 BA15 & B22 sur lampes terminées	7006-11 8		Go gauges for caps BA9 B15 BA15 & B22 on finished lamps	7006-11-8	
Calibre 'Entre' pour culot BAY15d sur lampes terminées	7006-11B-1		"Go gauge for cap BAY15d on finished lamps	7006 11B-1	
Calibre 'Entre' pour culots sur lampes terminées BAY15	7006 11B 2		Go gauge for caps on finished lamps BAY15	7006-11B-2	
Calibre 'Entre' pour culot sur lampes terminées BAZ15d	7006 11C-1		Go gauge for cap BAZ15d on finished lamps	7006 11C-1	
Calibre pour la dimension B des culots sur lampes terminées BAU15 et BAZ15d	7006-11D 1		Gauge for dimension B of caps on finished lamps BAU15 and BAZ15d	7006 11D 1	
Calibre 'Entre' pour culots sur lampes terminées BA15s 3 (100°/130°)	7006 11E 1		Go gauge for caps on finished lamps BA15s-3 (100°/130°)	7006 11E-1	
Calibres tampons pour douilles BA21 B15 & B22	7006 12 7		Plug gauges for lampholders BA21 B15 & B22	7006-12-7	
Calibres 'Entre' supplémentaires pour les douilles B22d et BY22d	7006 12A 2		Supplementary 'Go gauges for lampholders B22d and BY22d	7006-12A 2	
Calibre "N'Entre Pas" /Maintien pour les douilles B22d	7006 12B 1		Not Go /Retention gauge for B22d lampholders	7006-12B-1	
Calibre 'Entre' supplémentaire pour les douilles B15d	7006 12C 1		Supplementary Go gauge for B15d lampholders	7006-12C-1	
Calibre "N'Entre Pas" /Maintien pour les douilles B15d	7006 12D 1		Not Go /Retention for B15d lampholders	7006 12D 1	
Calibres tampons pour douilles BA9, BA15 BAY15 et BAZ15	7006 12E 1		Plug gauges for lampholders BA9 BA15 AY15 and BAZ15	7006 12E 1	

	Feuilles		Sheet
Calibres pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA9, BA15 BAY15 et BAZ15	7006 12F 1	Gauges for testing contact making in lampholders BA9 BA15 BAY15 and BAZ15	7006-12F-1
Calibres pour les encoches de douilles B15d B22d B22d-3 et BY22d	7006 13 5	Gauges for slots in lampholders B15d B22d B22d 3 and BY22d	7006-13-5
Calibre pour vérifier la tenue des culots BA15 et BAY15 dans la douille	7006 14 1	Gauge for testing the retention of BA15 and BAY15 caps in the holder	7006-14-1
Calibres de vérification de l'insertion des culots dans les douilles BA15 BAY15 et BAZ15	7006-14A 2	Gauges for testing the correct insertion of caps in lampholders BA15 BAY15 and BAZ15	7006 14A-2
Calibre pour la dimension B des culots BA15 et BAY15d sur lampes terminées	7006-14B-1	Gauge for dimension B of caps BA15 and BAY15d on finished lamps	7006 14B-1
Calibre "Entre" pour dimension 'P max des culots BAY15d sur lampes terminées	7006 14C 1	Go gauge for dimension "P max of BAY15d caps on finished lamps	7006-14C-1
Calibre Entre pour dimension 'P max des culots sur lampes terminées BAY15	7006 14C-2	"Go gauge for dimension P max" of caps on finished lamps BAY15	7006 14C-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d-3 (90°/135°)	7006-15 7	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d-3 (90°/135°)	7006-15-7
Calibres pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B22d et BY22d	7006-15A-2	Gauges for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B22d and BY22d	7006-15A-2
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette B15d	7006-15B-1	Gauge for checking contact position and contact force in bayonet lampholders B15d	7006-15B-1
Calibre pour la vérification de la position du contact et de la force de contact dans les douilles à baïonnette BA21d-3 (120°)	7006-15C-1	Gauge for checking contact force and contact force in bayonet lampholders BA21d 3 (120°)	7006 15C-1
Calibre Entre pour culots BA21-3 (120°) sur lampes terminées	7006 17 4	Go gauge for caps BA21-3 (120°) on finished lamps	7006-17-4
Calibre Entre pour culot sur lampes terminées BY22d	7006-17A-1	Go gauge for cap on finished lamps BY22d	7006-17A-1
Calibre tampon pour douille BY22d	7006 17B-1	Plug gauge for lampholders BY22d	7006-17B-1
Calibre tampon pour douilles BA20	7006-18 2	Plug gauge for lampholders BA20	7006-18-2
Calibre pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles BA20	7006-18A-1	Gauge for testing contact making in lampholders BA20	7006-18A-1
Calibre "Entre" pour culot B22d 3 (90°/135°)/ 25 x 26 sur lampes terminées	7006-19-2	"Go" gauge for cap B22d 3 (90°/135°)/ 25 x 26 on finished lamps	7006-19-2
Calibre pour douille à baïonnette B22d 3 (90°/135°)	7006 20-4	Plug gauge for bayonet lampholder B22d 3 (90°/135°)	7006 20-4
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E27	7006-21 5	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact making in lampholders E27	7006-21-5
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E27	7006 22A 4	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps in lampholders E27	7006-22A 4
Calibre pour la détection de contacts latéraux par des arêtes coupantes dans les douilles E27	7006-22B-1	Gauge for detecting side-contacts with cutting-edges in lampholders E27	7006 22B-1
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E40	7006 23 3	Gauge for testing protection against bulb-neck damage and for testing contact-making in lampholders E40	7006 23 3
Calibre pour douille pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E40	7006 24 3	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact E40	7006 24 3
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E39	7006 24A 1	Gauge for finished lamps fitted with E39 caps for testing contact making	7006-24A-1
Calibre Entre pour culots sur lampes terminées E39	7006-24B-1	Go gauge for cap on finished lamps E39	7006 24B-1
Calibre N Entre Pas pour culots sur lampes terminées E39	7006 24C-1	Not Go gauge for caps on finished lamps E39	7006 24C-1

	Feuilles		Sheet
Calibre pour la vérification de la protection contre la fêlure du col de l'ampoule et pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles E39	7006 24D-1	Gauge for testing protection against bulb neck damage and for testing contact making in lampholders E39	7006-24D-1
Calibre 'Entre' pour le taraudage des douilles E39	7006 24E 1	'Go' gauge for screw thread of lampholders E39	7006-24E-1
Calibre pour la vérification de la torsion maximale d'insertion dans des douilles avec dispositif de blocage E39	7006-24F 1	Gauge for testing maximum insertion torque in lampholders with shell-grip features E39	7006 24F-1
Calibre pour la vérification de la torsion minimale dans des douilles avec dispositif de blocage E39	7006-24G 1	Gauge for testing minimum torque in lampholders with shell-grip features E39	7006 24G-1
Calibres 'Entre' pour les taraudages des douilles E10, E14 et E40	7006-25-6	'Go' plug gauges for screw threads of lampholders E10, E14 and E40	7006-25-6
Calibre 'Entre' pour douilles E27	7006-25A 2	Go gauge for lampholders E27	7006-25A-2
Calibre 'Entre' pour douilles E26	7006-25B 1	'Go' plug gauge for lampholders E26	7006 25B-1
Calibre 'Entre' pour douilles E12	7006 25C-1	"Go" plug gauge for lampholders E12	7006 25C-1
Calibre 'Entre' pour culots sur lampes terminées E5	7006 25D 1	Go gauge for capson finished lamps E5	7006-25D-1
Calibre 'N'Entre Pas' pour culots sur lampes terminées E5	7006 25E-1	Not Go gauge for caps on finished lamps E5	7006-25E-1
Calibre 'Entre' pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006 25F-1	'Go' plug gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25F-1
Calibre 'N'Entre Pas' pour vérifier les taraudages des douilles E5	7006-25G 1	Not Go gauge for checking screw threads of lampholders E5	7006-25G-1
Calibre 'N'Entre Pas' pour vérifier les taraudages des douilles E10 E14 E27 E39 et E40	7006 26 3	Not Go plug gauges for screw threads of lampholders E10 E14 E27 E39 and E40	7006-26-3
Calibre 'N'Entre Pas' pour douilles E26 et E26d	7006-26A 1	Not Go plug gauge for lampholders E26 and E26d	7006 26A-1
Calibre 'N'Entre Pas' pour douilles E12	7006-26B-1	'Not Go' plug gauge for lampholders E12	7006 26B-1
Calibre 'Entre' pour culots E40 sur lampes terminées	7006 27 7	Go gauge for E40 caps on finished lamps	7006-27-7
Calibre "Entre" pour culots E10 sur lampes terminées	7006 27A-1	"Go" gauge for E10 caps on finished lamps	7006-27A-1
Calibre "Entre" pour culots E27 sur lampes terminées	7006-27B-1	"Go" gauge for E27 caps on finished lamps	7006 27B-1
Calibre "Entre" pour dimension S_1 des culots E27 sur lampes terminées	7006 27C 1	'Go' gauge for dimension S_1 of E27 caps on finished lamps	7006 27C-1
Calibre 'Entre' pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006 27D 1	Go gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006 27D 1
Calibre 'Entre' additionnel pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006 27E 1	Additional 'Go' gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006 27E-1
Calibre 'Entre' pour culots E14 sur lampes terminées	7006-27F 1	Go gauge for E14 caps on finished lamps	7006 27F-1
Calibre 'Entre' pour dimension S_1 des culots E14 sur lampes terminées	7006-27G 1	Go gauge for dimension S_1 of E14 caps on finished lamps	7006 27G-1
Calibre "Entre" pour culots sur lampes terminées E12	7006-27H 1	'Go' gauge for caps on finished lamps E12	7006 27H 1
Calibre "Entre" additionnel pour culots sur lampes terminées E12	7006 27J 1	Additional Go gauge for caps on finished lamps E12	7006-27J-1
Calibres 'N'Entre Pas' pour culots E10 et EP10 sur lampes terminées	7006 28 6	Not Go gauges for E10 and EP10 caps on finished lamps	7006 28 6
Calibres 'N'Entre Pas' pour culots E27 sur lampes terminées	7006-28A 1	Not Go gauge for E27 caps on finished lamps	7006-28A 1
Calibres 'N'Entre Pas' pour culots E14 sur lampes terminées	7006 28B 1	Not Go gauge for E14 caps on finished lamps	7006 28B 1
Calibres 'N'Entre Pas' pour culots sur lampes terminées E12	7006-28C 1	Not Go gauge for caps on finished lamps E12	7006-28C-1
Calibres 'N'Entre Pas' pour culots sur lampes terminées E40	7006-28D 1	Not Go gauge for caps on finished lamps E40	7006-28D-1

	Feuilles		Sheet
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact des lampes munies du culot E26d	7006 29-1	Gauge for testing contact making of lamps fitted with E26d caps	7006-29-1
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E26d	7006 29A-1	Gauge for testing protection against accidental contact for lamps fitted with E26d caps	7006-29A-1
Calibre avec un diamètre de référence de 23 mm pour culots E26d	7006-29B 1	Gauge with reference diameter of 23 mm for E26d caps	7006-29B-1
Calibre avec un diamètre de référence de 13 2 mm pour culots E26d	7006 29C-1	Gauge with reference diameter of 13 2 mm for E26d caps	7006-29C-1
Calibre avec un diamètre de référence de 10 4 mm pour culots E26d sur lampes terminées	7006-29D-1	Gauge with reference diameter of 10 4 mm for E26d caps on finished lamps	7006-29D-1
Calibre pour le contrôle de la position radiale du contact intermédiaire de la douille E26d	7006 29E 1	Gauge for checking the radial position of the intermediate contact of lampholders E26d	7006 29E-1
Calibre pour le contrôle des positions relatives des contacts dans la douille E26d	7006-29F 1	Contact gauges for testing the relative positions of the contacts in E26d lampholder	7006-29F-1
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille E26d	7006-29G-2	Plug gauge for testing contact making in E26d lampholder	7006-29G-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact de la douille E26d avec chemise métallique doublée de papier	7006-29H-2	Plug gauge for testing contact making in metal shell paper-lined E26d lampholder	7006-29H-2
Calibre pour le contrôle de la protection contre les contacts accidentels dans la douille E26d	7006-29J-1	Plug gauge for testing protection against accidental contact in E26d lampholder	7006-29J-1
Calibre "Entre" pour douilles E26d	7006 29K-1	Go plug gauge for lampholders E26d	7006-29K-1
Calibre "N'Entre Pas" pour culots E26 et E26d sur lampes terminées	7006 29L 2	Not Go gauge for E26 and E26d caps on finished lamps	7006 29L-2
Calibre pour douille E14 pour le contrôle de la réalité du contact	7006 30-2	Plug gauge for E14 lampholder for testing contact making	7006-30-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact de la douille E14 avec fausse bougie destinée aux lampes "Flamme"	7006-30A-1	Plug gauge for lampholders E14 with candle shaped shaft for candle lamps for testing contact making	7006-30A-1
Calibre pour la vérification de la réalité du contact et de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion des lampes dans les douilles E14	7006-31-4	Gauge for testing contact-making and protection against accidental contact during insertion of lamps and lampholders E14	7006-31-4
Calibre pour vérifier la réalité du contact des culots E12 sur lampes terminées	7006-32 1	Gauge for finished lamps fitted with E12 caps for testing contact-making	7006-32-1
Calibre pour douille pour la vérification de la réalité du contact E12	7006 32A-1	Plug gauge for lampholders for testing contact-making E12	7006-32A-1
Calibre "Entre" pour culots 2G13 sur lampes terminées lampes fluorescentes en forme de U	7006-33 1	'Go gauge for 2G13 caps on finished U-shaped fluorescent lamps	7006-33-1
Calibres pour douilles 2G13 pour le contrôle d'insertion et de la réalité du contact	7006-33A-1	Gauges for lampholders 2G13 for testing insertion and contact-making	7006-33A-1
Calibre pour douilles 2G13 pour le contrôle de la réalité du contact	7006-33B-1	Gauge for lampholders 2G13 for testing contact making	7006-33B-1
Calibre "Entre" pour douilles PX43	7006-34-1	'Go gauge for lampholders PX43	7006-34 1
Calibre Entre pour culots préfocus sur lampes terminées PX43t	7006 34A 1	'Go gauge for prefocus caps on finished lamps PX43t	7006-34A-1
Calibre Entre pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées	7006-35 1	'Go gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps	7006 35-1
Calibre 'N'Entre Pas pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées	7006 35A 1	Not Go gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps	7006-35A-1
Calibre 'N'Entre Pas pour culot préfocus PX13 5s sur lampes terminées	7006 35B 1	'Not Go gauge for prefocus cap PX13 5s on finished lamps	7006-35B-1
Calibre 'Entre' pour douilles PX13 5s	7006-35C 1	Go gauge for lampholders PX13 5s	7006-35C-1
Calibre 'N'Entre Pas pour douilles PX13 5s	7006-35D 1	Not Go gauge for lampholders PX13 5s	7006-35D-1
Calibre d'orientation pour douilles PX13 5s	7006-35E-1	Rotation gauge for lampholders PX13 5s	7006 35E-1
Calibre Entre pour douilles P26s	7006 36 1	Go gauge for lampholders P26s	7006-36 1
Calibre Entre pour culots sur lampes terminées P26s	7006 36A 1	Go gauge for caps on finished lamps P26s	7006 36A-1

	Feuilles		Sheet
Calibre Entre pour culots sur lampes terminées E10	7006 37 1	Go gauge for caps on finished lamps E10	7006-37 1
Calibre Entre pour douilles préfocus EP10	7006 37A 1	Go' gauge for prefocus lampholders EP10	7006 37A-1
Calibre Entre pour culot préfocus P43t 38 sur lampes terminées	7006 39 1	Go" gauge for prefocus cap P43t-38 on finished lamps	7006-39-1
Calibre N Entre Pas pour la dimension M minimum des culots préfocus P43t-38 et PX43t sur lampes terminées	7006 39A-2	"Not Go gauge for dimension M minimum of prefocus caps P43t-38 & PX43t on finished lamps	7006-39A-2
Calibre pour vérifier la dimension Y max des culots préfocus P43t-38 PX43t PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006 39B 2	Gauge for checking dimension Y max of prefocus caps P43t-38 PX43t PY43d and PZ43t on finished lamps	7006-39B-2
Calibre Entre pour douilles P43	7006 39C 1	'Go gauge for lampholders P43	7006-39C-1
Calibre Entre' pour culot à broche Fa8	7006 40 1	Go gauge for single-pin cap Fa8	7006-40-1
Calibre N Entre Pas pour culot à broche Fa8	7006 40A 1	Not Go gauge for single-pin cap Fa8	7006-40A-1
Calibre Entre et 'N Entre Pas pour culot à broche sur lampes terminées Fa6	7006-41 2	Go' and Not Go gauge for single pin cap on finished lamps Fa6	7006-41 2
Calibres "Entre /Réalité du contact pour douilles Fa6	7006-41A 2	Go' /Contact making gauges for lampholders Fa6	7006-41A-2
Calibre Entre pour culot sur lampe terminée P28s	7006-42-1	'Go" gauge for cap on finished lamps P28s	7006-42-1
Calibre Entre" pour douille P28s	7006-42A 2	Go gauge for lampholders P28s	7006-42A-2
Calibre "Entre" et "N Entre Pas pour culots préfocus P40s sur lampes terminées	7006 43 2	Go and "Not Go for prefocus caps P40s on finished lamps	7006-43-2
Calibre "Entre" et N Entre Pas pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G13	7006 44-4	Go and Not Go gauge for unmounted bi pin cap (Not for use on finished lamps) G13	7006-44-4
Calibre 'Entre' pour culot à deux broches sur lampes terminées G13	7006-45 4	Go gauge for bi-pin cap on finished lamps G13	7006-45-4
Calibre Entre et "N Entre Pas pour culot non assemblé à deux broches (Ne pas utiliser sur lampes terminées) G5	7006-46 3	Go"and Not Go" guage for unmounted bi-pin cap (Not for use on finished lamps) G5	7006-46-3
Calibre 'Entre" pour culot à deux broches G5 monté sur lampes terminées	7006-46A-2	'Go gauge for bi-pin cap G5 on finished lamps	7006-46A-2
Calibre "Entre pour culot à deux broches sur lampes terminées G5	7006 46A-3	Go gauge for bi-pin cap G5 on finished lamps G5	7006 46A-3
Calibre pour douilles pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels G5	7006-47A 2	Plug gauge for lampholders for testing protection against accidental contact G5	7006-47A 2
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G5	7006 47B 2	Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact making G5	7006-47B-2
Calibres doubles 'Entre pour un ensemble de deux douilles G5	7006 47C 2	Double ended Go gauges for a combined pair of lampholders G5	7006-47C-2
Calibre Entre pour culot préfocus PG22-6 35 sur lampes terminées	7006-48 1	Go gauge for prefocus cap PG22-6 35 on finished lamps	7006-48-1
Calibre Entre pour culots préfocus P14 5s sur lampes terminées	7006-49 1	'Go gauge for prefocus caps P14 5s on finished lamps	7006 49 1
Calibre Entre pour douilles P14 5s	7006-49A 1	Go gauge for lampholders P14 5s	7006-49A 1
Calibre 'N Entre Pas pour dimension Ax max dans douilles P14 5s	7006 49B 1	Not Go gauge for dimension Ax max of lampholders P14 5s	7006-49B-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E27	7006-50 1	Gauge for finished lamps fitted with E27 caps for testing contact making	7006 50 1
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels E27/51 x 39	7006 51 2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact E27/51 x 39	7006 51 2
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pendant l'insertion E27	7006-51A-2	Gauge for caps on finished lamps for testing protection against accidental contact during insertion E27	7006 51A 2
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E40	7006 52-1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing contact making	7006 52 1

	Feuilles		Sheet
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E40	7006 53-1	Gauge for finished lamps fitted with E40 caps for testing protection against accidental contact	7006-53-1
Calibre pour vérifier la réalité du contact pour lampes munies du culot E14	7006-54-2	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing contact making	7006-54-2
Calibre pour la vérification de la protection contre les contacts accidentels pour lampes munies du culot E14	7006-55-2	Gauge for finished lamps fitted with E14 caps for testing protection against accidental contact	7006-55-2
Calibre 'Entre et 'N Entre Pas' pour le diamètre de la collerette du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006 56 2	'Go' and 'Not Go' gauge for diameter of the collar of prefocus cap P30s on finished lamps	7006 56-2
Calibre "Entre et N Entre Pas" pour la boutonnière principale du culot préfocus P30s sur lampes terminées	7006 56A 2	"Go" and "Not Go" gauge for the major slot of prefocus cap P30s on finished lamps	7006-56A 2
Calibre 'Entre' et 'N'Entre Pas pour culot à deux contacts en retrait R17d sur lampes terminées	7006-57-3	'Go' and 'Not Go' gauge for recessed double contact cap R17d on finished lamps	7006-57-3
Calibre 'Entre' pour douille R17d	7006 57A-1	'Go' gauge for R17 lampholders	7006 57A-1
Calibre pour la vérification du contact dans la douille R17d	7006-57B-1	Contact making gauge for lampholders R17d	7006-57B-1
Calibre "Entre" pour culots G17q-7 et GY17q-7 sur lampes terminées	7006 58A-3	'Go' gauge for caps G17q-7 and GY17q-7 on finished lamps	7006-58A-3
Calibre "Entre" pour culot GY17q-7 sur lampes terminées	7006 58B-3	"Go" gauge for cap GY17q-7 on finished lamps	7006-58B-3
Calibre à broches pour la vérification des contacts des douilles G17q 7, GX17q 7 et GY17q-7	7006-58C 1	Plug gauge for testing contact making of lampholders G17q-7 GX17q-7 and GY17q 7	7006-58C-1
Calibre 'Entre' pour douilles G17q-7 et GY17q-7	7006-58D-1	'Go' gauge for lampholders G17q 7 and GY17q-7	7006-58D-1
Calibre 'Entre' pour douilles GX17q 7	7006-58E-1	"Go" gauge for lampholders GX17q-7	7006-58E-1
Calibre d'orientation pour douilles G17q 7 GX17q-7 et GY17q-7	7006-58F-1	Rotation gauge for lampholders G17q-7 GX17q-7 and GY17q-7	7006-58F-1
Calibre pour douille Fa4	7006-59-1	Plug gauge for lampholders Fa4	7006-59-1
Calibre pour la vérification de la force minimale de contact dans les connecteurs pour socles de lampe à deux broches GZ6 35 et GZ4	7006-59A-2	Gauge for checking minimum contact force in connectors for bi-pin lamp bases GZ6 35 and GZ4	7006-59A-2
Calibre "Entre" pour socles de lampe à deux broches GZ6 35	7006-59B-1	"Go" gauge for bi-pin bases GZ6 35	7006 59B 1
Calibre "Entre" pour connecteur pour socle de lampes à deux broches GZ6 35	7006-59C 1	'Go' gauge for connector for bi pin lamp base GZ6 35	7006-59C-1
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY6 35	7006-59D 1	Single pin gauge for checking minimum retention force of contact in lampholders	7006-59D-1
Calibres doubles pour un ensemble de deux douilles pour la vérification de la réalité du contact G13	7006-60B-3	Double ended gauges for a combined pair of lampholders for testing contact making G13	7006-60B 3
Calibres doubles "Entre" pour un ensemble de deux douilles G13	7006-60C 2	Double ended 'Go' gauges for a combined pair of lampholders G13	7006-60C 2
Calibres 'Entre et 'N'Entre Pas pour socles de lampe à deux broches G6 35 GX6 35 GY6 35 et GZ6 35	7006 61-3	'Go' and 'Not Go' gauges for bi-pin lamp bases G6 35 GX6 35 GY6 35 and GZ6 35	7006-61-3
Calibres 'Entre' pour socles de lampe à deux broches G6 35 GX6 35 & GY6 35	7006-61A-2	"Go" gauges for bi pin lamp bases G6 35 GX6 35 & GY6 35	7006-61A 2
Calibres 'Entre' pour douilles G6 35 GX6 35 & GY6 35	7006-61B 2	'Go' gauges for lampholders G6 35 GX6 35 & GY6 35	7006-61B-2
Calibres 'Entre' pour douilles G6 35 GX6 35 & GY6 35	7006-61B-3	'Go' gauges for lampholders G6 35 GX6 35 & GY6 35	7006-61B 3
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles G6 35 GX35 & GY6 35	7006-61C-2	Gauge for minimum contact force in lampholders G6 35 GX35 & GY6 35	7006-61C-2
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles G6 35 & GX6 35	7006-61C 3	Single pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders G6 35 & GX6 35	7006-61C 3

Feuilles		Sheet	
Calibres 'Entre' et 'N Entre Pas' pour socles à deux broches G6 35 GX6 35 GY6 35 & GZ6 35	7006 61-4	Go and 'Not Go' gauges for bi-pin lamp bases G6 35 GX6 35 GY6 35 & GZ6 35	7006-61-4
Calibres pour la vérification de l'ajuste et de la réalité du contact de la lampe maximale dans une combinaison de deux douilles R7s ou RX7s	7006-62 2	Gauges for testing the fit and contact making of a maximum lamp in a combined pair of lampholders R7s or RX7s	7006-62-2
Calibre pour la vérification de la hauteur des ergots (dim T min) des culots P14 5s sur lampes terminées	7006 64 1	Gauge for checking height of pins (dim T min) of caps P14 5s finished lamps	7006-64-1
Calibre "Entre" pour le culot et le socle de lampe GX38q	7006-65-1	"Go" gauge for four pin cap and lamp base GX38q	7006-65 1
Calibre "Entre" pour douille GX38q	7006 65A-1	'Go' gauge for lampholder GX38q	7006-65A-1
Système de calibrage pour la vérification de la force d'extraction dans la douille GX38q	7006 65B 1	Gauging system for checking withdrawal force in lampholder GX38q	7006-65B-1
Calibre 'Entre' combiné pour culot PK22s sur lampes terminées	7006 66 2	Combined Go gauge for cap PK22s on finished lamps	7006-66-2
Calibre "Entre" pour douilles PK22s	7006-66A-1	'Go' gauge for lampholders PK22s	7006-66A-1
Calibre "Entre" pour socles de lampe à deux broches GZ4	7006-67 1	'Go' gauge for bi pin lamp bases GZ4	7006-67-1
Calibre "Entre" pour connecteur pour socle de lampes à deux broches GZ4	7006 67A-1	'Go' gauge for connector for bi-pin lamp base GZ4	7006-67A-1
Calibre "Entre" pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8	7006-68 1	Go gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR8	7006-68 1
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de l'entrée des douilles maximum et la vérification de l'écartement et la longueur des broches GR8	7006 68A 1	Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin spacing and length GR8	7006-68A-1
Calibres 'A' et 'B' pour la vérification de la dimension M dans les culots sur lampes terminées GR8 et GR10q	7006-68B-1	Gauges 'A' and 'B' for checking dimension M of caps on finished lamps GR8 and GR10q	7006-68B-1
Calibres 'A' et 'B' pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR8	7006-68C 1	Gauges 'A' and 'B' for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR8	7006-68C-1
Calibre 'C' pour la vérification de la forme minimale de rétention dans les douilles GR8	7006-68D 1	Gauge 'C' for checking minimum retention force in lampholders GR8	7006-68D-1
Calibre "Entre" pour la vérification des broches des culots sur lampes terminées GR8 et GR10q	7006-68E-1	Go gauge for checking the pins of caps on finished lamps GR8 and GR10q	7006-68E-1
Calibre "Entre" et 'N Entre Pas' pour la vérification des broches des culots (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR8 et GR10q	7006 68F-1	'Go' and 'Not Go' gauge for checking the pins of caps (Not for use on finished lamps) GR8 and GR10q	7006-68F-1
Calibre "Entre" et 'N Entre Pas' pour culot à deux broches G23 sur lampes terminées	7006 69 1	Go and 'Not Go' gauge for bi pin cap G23 on finished lamps	7006-69 1
Calibre 'A' pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G23	7006 69A 1	Plug gauge 'A' for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G23	7006-69A-1
Calibre 'B' pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G23 et GX23	7006 69B 2	Plug gauge 'B' for checking maximum insertion force in lampholders G23 and GX23	7006-69B 2
Calibre 'C' pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G23	7006 69C 1	Plug gauge 'C' for checking minimum retention force in lampholders G23	7006-69C 1
Calibre à broche simple 'D' pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles 2G11 G23 GX23 G24d G24q GY24d G32d G32q GX32d et GY32d	7006 69D 2	Single pin gauge 'D' for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G11 G23 GX23 G24d G24q GY24d G32d G32q GX32d and GY32d	7006-69D 2
Calibre à broche simple 'D' pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles 2G7, 2GX7 2G11 G23 GX23 G24 GY24 G32 GX32 & GY32	7006 69D 3	Single-pin gauge 'D' for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders 2G7 2GX7 2G11 G23 GX23 G24 GY24 G32 GX32 & GY32	7006-69D 3

Feuilles	Sheet
Calibre à broche simple E pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles 2G11, G23 GX23 G24d- , G24q- GY24d- G32d- G32q- GX32d- , et GY32d-	Single-pin gauge "E" for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G11 G23 GX23 G24d- G24q GY24d- , G32d G32q- GX32d- , and GY32d-
7006 69E-2	7006-69E-2
Calibre à broche simple E pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles 2G7, 2GX7 2G11 G23, GX23 G24 GY24 G32 GX32 & GY32	Single pin gauge E for checking minimum retention force of contacts in lampholders 2G7 2GX7, 2G11 G23, GX23 G24 GY24 G32 GX32 & GY32
7006-69E-3	7006-69E-3
Calibres Entre pour douilles GX9 5	"Go" gauges for lampholders GX9 5
7006 70-1	7006 70 1
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles GX9 5	Gauge for minimum contact force in lampholders GX9 5
7006-70A-1	7006-70A-1
Calibre pour vérifier la tenue des culots GX9 5 dans la douille	Gauge for checking the retention of caps GX9 5 in lampholder
7006-70B 1	7006-70B-1
Calibres pour culots à deux broches GY9 5 & GZ9 5 sur lampes terminées	Gauges for bi pin caps GY9 5 & GZ9 5 on finished lamps
7006-70C-2	7006-70C-2
Calibre Entre ' pour culot à deux broches G9 5 sur lampes terminées	Go gauge for bi-pin cap G9 5 on finished lamps
7006-70D-1	7006 70D-1
Calibre "Entre pour douille G9 5	'Go' gauge for lampholder G9 5
7006 70E-1	7006-70E-1
Calibre pour la force minimale de retenue des contacts de la douille G9 5	Gauge for minimum contact retention in lampholder G9 5
7006-70F-1	7006 70F-1
Calibres pour douilles GY9 5 & GZ9 5	Gauges for lampholders GY9 5 & GZ9 5
7006 70G 1	7006 70G-1
Calibre "Entre pour socle de cube flash	'Go' gauge for base of flashcube
7006-71-1	7006-71-1
Douille d'essai de torsion pour cube flash	Torsion test holder for flashcube
7006-71A-1	7006-71A-1
Calibres ' Entre ' et 'N'Entre Pas ' pour socles de lampe à deux broches G4	'Go' and 'Not Go' gauges for bi pin lamp bases G4
7006 72 1	7006-72-1
Calibre Entre pour douilles G4	"Go" gauge for lampholders G4
7006 72A 1	7006-72A-1
Calibre pour la force minimale de contact dans les douilles G4	Gauge for minimum contact force in lampholders G4
7006-72B-1	7006-72B-1
Calibre pour culot de lampe à deux broches G5 3 sur lampes terminées	Gauge for bi-pin cap G5 3 on finished lamps
7006 73 1	7006-73-1
Calibre 'Entre' pour douilles G5 3	Go gauge for lampholders G5 3
7006 73A 1	7006-73A-1
Calibre Entre et 'N'Entre Pas' pour socle de lampe à deux broches GX5 3	Go and 'Not Go' gauge for bi pin lamp base GX5 3
7006 73B 1	7006 73B-1
Calibre Entre' et 'N'Entre Pas pour socle de lampe à deux broches GY5 3	Go and 'Not Go' gauge for bi-pin lamp base GY5 3
7006-73C-1	7006 73C-1
Calibre ' Entre ' pour douilles GX5 3	"Go" gauge for lampholders GX5 3
7006 73D 1	7006-73D-1
Calibre Entre pour douilles GY5 3	Go gauge for lampholders GY5 3
7006-73E-1	7006-73E-1
Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GX5 3	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GX5 3
7006-73F-1	7006-73F-1
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GX5 3	Single pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GX5 3
7006 73G 1	7006-73G-1
Calibre à broches doubles pour la vérification de la force maximale d'extraction des contacts dans les douilles GY5 3	Dual pin gauge for checking maximum withdrawal force of contacts in lampholders GY5 3
7006 73H 1	7006 73H-1
Calibre à broche simple pour la vérification de la force minimale de retenue des contacts dans les douilles GY5 3	Single pin gauge for checking minimum retention force of contacts in lampholders GY5 3
7006 73J-1	7006-73J-1
Calibre Entre pour culot de lampe à deux broches GY16 sur lampes terminées	Go gauge for bi pin cap GY16 on finished lamps
7006 74 1	7006-74-1
Calibre pour culots et socles à deux broches G22 sur lampes terminées	Gauge for bi pin caps and bases G22 on finished lamps
7006 75 1	7006-75-1
Calibre Entre pour douilles G22	Go gauge for lampholders G22
7006 75A 1	7006 75A-1
Calibre Entre pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	Go gauge for bi pin caps and bases G38 on finished lamps
7006 76 1	7006 76 1

	Feuilles		Sheet
Calibre Entre et N Entre Pas pour culots et socles de lampes à deux broches G38 sur lampes terminées	7006 76A 1	Go and Not Go gauge for pins of bi-pin caps and bases G38 on finished lamps	7006 76A-1
Calibre 'Entre pour douilles G38 (1 ^{er} des deux calibres)	7006-76B 1	Go gauge for lampholders G38 (1st of two gauges)	7006-76B-1
Calibre "Entre pour douilles G38 (2 ^e des deux calibres)	7006 76C 1	Go gauge for lampholders G38 (2nd of two gauges)	7006 76C-1
Calibre pour la force minimale de contact des douilles G38	7006 76D 1	Gauge for minimum contact force in lampholders G38	7006-76D 1
Calibre Entre pour culots non assemblés (Ne pas utiliser sur lampes terminées) GR10q	7006-77-1	Go gauge for unmounted caps (Not for use on finished lamps) GR10q	7006-77-1
Calibre pour culots sur lampes terminées pour la vérification de l'entrée des douilles maximum et la vérification de l'écartement et la longueur des broches GR10q	7006-77A 1	Gauge for caps on finished lamps to ensure entry of maximum lampholder and to check pin spacing and length GR10q	7006 77A-1
Calibres A' et B' pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GR10q	7006-77B-1	Gauges A' and B' for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GR10q	7006 77B-1
Calibre "C' pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GR10q	7006 77C 1	Gauge C' for checking minimum retention force in lampholders GR10q	7006-77C-1
Calibres Entre ' et "N Entre Pas pour culots sur lampes terminées G24d 1, G24d 2 G24d 3 GY24d 1, GY24d-2 GY24d 3 et G24q-1 G24q-2 G24q-3	7006 78 1	"Go and 'Not Go" gauges for caps on finished lamps G24d 1 G24d 2 G24d-3 GY24d-1 GY24d-2 GY24d 3 and G24q-1 G24q-2 G24q 3	7006 78-1
Calibres A pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G24d-1 G24d-2 G24d-3 GY24d 1 GY24d 2 GY24d-3 et G24q 1 G24q-2 G24q-3	7006 78A 1	Plug gauges A for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G24d-1 G24d-2 G24d-3, GY24d-1 GY24d-2 GY24d-3 and G24q 1 G24q-2 G24q-3	7006 78A-1
Calibres "B" pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G24d-1 G24d 2 G24d 3 GY24d-1 GY24d-2 GY24d-3 et G24q 1 G24q-2 G24q-3	7006 78B 1	Plug gauges 'B' for checking maximum insertion force in lampholders G24d-1, G24d-2, G24d-3, GY24d 1 GY24d 2 GY24d 3 and G24q 1 G24q-2 G24q-3	7006 78B-1
Calibres C pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G24d-1 G24d-2 G24d-3 GY24d-1 GY24d-2 GY24d-3 et G24q 1 G24q-2, G24q-3	7006 78C-1	Plug gauges C for checking minimum retention force in lampholders G24d-1 G24d-2 G24d 3 GY24d 1 GY24d-2 GY24d-3 and G24q-1 G24q 2 G24q-3	7006-78C-1
Calibres N'Entre Pas et "F' pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles G24d-1 G24d-2 G24d 3 GY24d-1 GY24d-2 GY24d-3 et G24q-1 G24q-2 G24q-3	7006 78F-1	Not Go gauges 'F' for checking non-interchangeability of caps in lampholders G24d-1, G24d 2, G24d-3, GY24d-1 GY24d-2, GY24d-3 and G24q-1 G24q 2 G24q-3	7006 78F-1
Calibres N Entre Pas et F pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles G24d-1 G24d 2 G24d-3 GY24d 1 GY24d 2 GY24d 3 et G24q 1 G24q 2 G24q 3	7006 78F-2	Not Go' gauges F' for checking non interchangeability of caps in lampholders G24d 1 G24d-2 G24d 3 GY24d-1 GY24d 2 GY24d 3 and G24q-1, G24q-2 G24q 3	7006-78F-2
Calibres Entre ' G pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G24d 1 G24d 2 G24d 3 GY24d 1 GY24d 2 GY24d 3 et G24q-1 G24q-2 G24q-3	7006 78G 1	Go gauges G for checking key slots in lampholders G24d-1, G24d-2 G24d-3, GY24d 1 GY24d-2 GY24d-3 and G24q-1 G24q 2 G24q-3	7006 78G 1
Calibre 'Entre pour culots G10q GX10q et GY10q	7006-79-1	Go gauge for caps G10q GX10q and GY10q	7006-79 1
Calibres "Entre" pour les contacts dans les douilles G10q GX10q et GY10q	7006 79A 1	Go gauges for the contacts in lampholders G10q GX10q and GY10q	7006-79A-1
Calibre de vérification du contact pour douilles G10q GX10q et GY10q	7006 79B 1	Contact making gauge for lampholders G10q GX10q and GY10q	7006 79B-1
Calibre Entre et N Entre Pas pour culots sur lampes terminées G12	7006 80 1	Go and Not Go gauge for caps on finished lamps G12	7006 80 1
Calibre A pour la vérification des douilles G12	7006 80A 1	Plug gauge A for checking lampholders G12	7006 80A 1
Calibre B pour la vérification des douilles G12	7006 80B 1	Plug gauge B for checking lampholders G12	7006-80B-1

Feuilles		Sheet	
Calibre "C" pour la vérification des douilles G12	7006-80C 1	Plug gauge C for checking lampholders G12	7006 80C-1
Calibre à broche simple D pour la vérification des douilles G12 et du type à enfoncement PG12	7006 80D 1	Single pin gauge D for checking lampholders G12 and push-in type lampholders PG12	7006 80D-1
Calibre à broche simple E pour la vérification des douilles G12 et des douilles PG12 du type à enfoncement	7006-80E 1	Single pin gauge B for checking lampholders G12 and push-in type lampholders PG12	7006 80E-1
Calibre 'Entre' et 'N'Entre Pas pour culots sur lampes terminées PG12	7006-81-1	'Go' and 'Not Go' gauge for caps on finished lamps PG12	7006 81-1
Calibre 'A' pour la vérification des douilles PG12	7006-81A 1	Plug gauge 'A' for checking lampholders PG12	7006-81A-1
Calibre 'B' pour la vérification des douilles PG12	7006-81B 1	Plug gauge "B" for checking lampholders PG12	7006-81B-1
Calibre "C" pour la vérification des douilles PG12	7006-81C 1	Plug gauge 'C' for checking lampholders PG12	7006-81C-1
Calibre 'F' pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles du type à baïonnette PG12	7006-81F-1	Plug gauge "F" for checking contact making in bayonet type lampholders PG12	7006 81F-1
Calibre "G" pour la vérification de la réalité du contact dans les douilles du type à baïonnette PG12	7006-81G-1	Plug gauge G for checking contact making in bayonet type lampholders PG12	7006 81G-1
Calibre 'Entre' pour culots sur lampes terminées pour la vérification de la hauteur des languettes PG12	7006-81H-1	Go gauge for caps on finished lamps for checking the height of the lugs PG12	7006-81H-1
Calibre 'Entre' pour culots sur lampes terminées 2G11	7006 82-1	Go gauge for caps on finished lamps 2G11	7006-82-1
Calibre 'A' pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11	7006 82A-1	Gauge "A" for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G11	7006 82A-1
Calibre "B" pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles 2G11	7006-82B-1	Plug gauge B for checking maximum insertion force and maximum withdrawal trace in lampholders 2G11	7006 82B-1
Calibre "C" pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G11	7006-82C-1	Gauge C for checking minimum retention force in lampholders 2G11	7006-82C-1
Calibre 'Entre' pour culots sur lampes terminées GX10q	7006-84 1	'Go' gauge for caps on finished lamps GX10q	7006-84-1
Calibre "A" "N'Entre Pas" pour culots sur lampes terminées GX10q	7006-84A-1	'Not Go' gauge 'A' for caps on finished lamps GX10q	7006 84A-1
Calibre 'B' "N'Entre Pas" pour culots sur lampes terminées GX 10q	7006 84B-1	"Not Go" gauge B for caps on finished lamps GX 10q	7006-84B-1
Calibres 'A' pour la vérification de la force maximale de contact dans les douilles GY10q type A et de la force maximale d'insertion dans les douilles de type B	7006-84C-1	Plug gauges A for checking maximum contact force in lampholders GY10q type A and maximum insertion force in lampholders type B	7006-84C-1
Calibre 'B' pour la vérification de la force minimale de contact dans les douilles GX10q type A et de la force minimale de retenue dans les douilles de type B	7006 84D 1	Plug gauge B for checking minimum contact force in lampholders GX10q type A and minimum retention force in lampholders type B	7006 84D-1
Calibre 'Entre' pour culots sur lampes terminées GY10q	7006 85 1	Go gauge for caps on finished lamps GY10q	7006-85-1
Calibre 'A' "N'Entre Pas" pour culots sur lampes terminées GY10q	7006-85A 1	'Not Go' gauge 'A' for caps on finished lamps GY10q	7006 85A 1
Calibre A pour la vérification de la force maximale de contact dans la douille GY10q	7006-85B 1	Plug gauge 'A' for checking maximum contact force in lampholder GY10q	7006-85B-1
Calibre B pour la vérification de la force minimale de contact dans la douille GY10q	7006 85C 1	Plug gauge B for checking minimum contact force in lampholder GY10q	7006 85C-1
Calibre 'Entre' et "N'Entre Pas" pour culot à deux broches sur lampes terminées GX23	7006 86 1	Go and Not Go gauge for bi pin cap on finished lamps GX23	7006 86 1
Calibre A pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX23	7006 86A 1	Plug gauge A for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX23	7006-86A-1
Calibre C pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles GX23	7006 86B 1	Plug gauge C for checking minimum retention force in lampholders GX23	7006 86B-1

Feuilles		Sheet
Calibres 'Entre' et 'N Entre Pas' pour culots sur lampes terminées G32d- G32q GX32d et GY32d-	7006 87 1	Go and Not Go gauges for caps on finished lamps G32d- , G32q GX32d- and GY32d 7006 87-1
Calibres 'Entre' et 'N'Entre Pas' pour culots sur lampes terminées G32 GX32 & GY32	7006 87-2	Go and Not Go gauges for caps on finished lamps G32 GX32 & GY32 7006-87-2
Calibres A ₁ pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G32d- G32q- et GY32d-	7006 87A-1	Plug gauges A ₁ for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders G32d G32q- and GY32d- 7006-87A-1
Calibres A ₁ pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles G32 & GY32	7006 87A 2	Plug gauges A ₁ for checking maximum insertion force and maximal withdrawal force in lampholders G32 & GY32 7006-87A-2
Calibres 'B' pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G32d- G32q- , GX32d- et GY32d-	7006 87B-1	Plug gauges 'B' for checking maximum insertion force in lampholders G32d- , G32q- GX32d- and GY32d- 7006 87B-1
Calibre B pour la vérification de la force maximale d'insertion dans les douilles G32 GX32 & GY32	7006 87B 2	Plug gauge B for checking maximum insertion force in lampholders G32 GX32 & GY32 7006-87B-2
Calibres 'C' pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G32d G32q- GY32d- et GY32d	7006-87C 1	Plug gauges C for checking minimum retention force in lampholders G32d , G32q- , GY32d- and GY32d 7006 87C-1
Calibres 'C' pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles G32 GX32 & GY32	7006 87C 2	Plug gauges C for checking minimum retention force in lampholders G32, GX32 & GY32 7006 87C-2
Calibres 'N Entre Pas' , 'F' pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles G32d G32q- GX32d- et GY32d	7006-87D 1	"Not Go" gauges 'F' for checking non-interchangeability of caps in lampholders G32d- G32q- , GX32d- and GY32d 7006 87D-1
Calibres 'N'Entre Pas' "F" pour la vérification de la non-interchangeabilité des culots dans les douilles	7006-87D 2	'Not Go' gauges "F" for checking non-interchangeability of caps in lampholders 7006-87D-2
Calibres "Entre" , "G" pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G32d- G32q- GX32d- et GY32d-	7006 87E 1	"Go" gauges 'G' for checking key slots in lampholders G32d- G32q- GX32d and GY32d 7006-87E-1
Calibres 'Entre' "G" pour la vérification des détrompeurs dans les douilles G32 GX32 & GY32	7006 87E-2	Go gauges G for checking key slots in lampholders G32 GX32 & GY32 7006-87E-2
Calibre A ₂ pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX32d-	7006 87F 1	Plug gauge A ₂ for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX32d- 7006 87F-1
Calibre A ₂ pour la vérification de la force maximale d'insertion et de la force maximale d'extraction dans les douilles GX32	7006 87F 2	Plug gauge "A ₂ " for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders GX32 7006 87F-2
Calibre "Entre" pour culot préfocus sur lampes terminées PY43d	7006 88 1	Go gauge for prefocus cap on finished lamps PY43d 7006 88-1
Calibre 'N Entre Pas' pour la dimension M minimum des culots préfocus PY43d et PZ43t sur lampes terminées	7006 88A 1	Not Go gauge for dimension M minimum of prefocus caps PY43d and PZ43t on finished lamps 7006 88A-1
Calibre 'Entre' pour douilles PY43d	7006 88B 1	Go gauge for lampholders PY43d 7006 88B 1
Calibre 'Entre' pour culot préfocus sur lampes terminées PZ43t	7006 89 1	Go gauge for prefocus cap on finished lamps PZ43t 7006 89 1
Calibre 'Entre' pour douilles PZ43t	7006 89A 1	Go gauge for lampholders PZ43t 7006 89A-1
Calibre 'Entre' pour douilles W10 6 x 8 5d pour lampes flash	7006-90A-2	Go gauge for lampholder W10 6 x 8 5d for photo-flash lamps 7006-90A 2
Calibre de la force de contact maximale dans la douille W10 6 x 8 5d pour lampes flash	7006 90B 2	Gauge for maximum contact force in lampholders W10 6 x 8 5d for photo-flash lamps 7006 90B-2
Calibre de la force de contact minimale dans la douille W10 6 x 8 5d pour lampes flash	7006 90C 2	Gauge for minimum contact force in lampholder W10 6 x 8 5d for photo-flash lamps 7006-90C-2
Calibre pour le contrôle de la réalité du contact dans la douille W10 6 x 8 5d pour lampes flash	7006 90D 2	Plug gauge for testing contact making in lampholders W10 6 x 8 5d for photo-flash lamps 7006 90D 2
Calibre 'Entre' pour douilles W2 1 x 9 5d	7006 91 1	Go gauge for lampholders W2 1 x 9 5d 7006 91-1
Calibre 'N Entre Pas' pour socle de lampe W2 1 x 9 5d	7006 91B 1	Not Go gauge for base W2 1 x 9 5d 7006 91B-1
Calibres d'insertion et de retenue pour douilles W2 1 x 9 5d	7006 91C 1	Insertion and retention for lampholders W2 1 x 9 5d 7006 91C-1
Calibres pour douille W2 x 4 6d	7006 94-1	Gauges for lampholders W2 x 4 6d 7006 94-1

	Feuilles		Sheet
Calibre Entre et N'Entre Pas pour les connecteurs G16t et G16d sur lampes terminées	7006-95 3	'Go and Not Go" gauge for terminations G16t and G16d on finished lamps	7006 95-3
Calibre Entre pour la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006 95A 1	Go gauge for the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006 95A-1
Calibre N Entre Pas pour la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées	7006-95B-1	Not Go gauge for the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006 95B 1
Calibre pour les plans de référence de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006 95C 1	Gauge for the reference planes of the ring of cap P45t 41 on finished lamps	7006 95C-1
Calibre Entre et N Entre Pas ' pour les bossages d orientation de la collerette du culot P45t-41 sur lampes terminées	7006-95D-1	'Go and "Not Go" gauge for the locating notches of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006-95D-1
Calibre pour les bossages d orientation de la collerette du culot P45t 41 sur lampes terminées	7006-95E-1	Gauge for the locating notches of the ring of cap P45t-41 on finished lamps	7006 95E-1
Calibre pour culot préfocus P45t-41 sur lampes terminées	7006 95F 1	Gauge for prefocus cap P45t-41 on finished lamps	7006-95F-1
Calibres pour la vérification des dimensions P min et R min des culots P45t-41 sur lampes terminées en ce qui concerne l orientation correcte dans les douilles	7006 95G 1	Gauges for checking dimensions P min and R min of caps P45t-41 on finished lamps with regard to ensuring correct orientation in lampholders	7006-95G-1
Calibre ' Entre pour douilles (type recommandé) P45t	7006-95H-1	Go gauge for lampholders (preferred type) P45t	7006-95H-1
Calibre Entre" pour douilles (type non recommandé) P45t	7006-95J-1	Go gauge for lampholders (non preferred type) P45t	7006-95J-1
Calibre "Entre" pour la coupe transversale du socle de lampe W3 3 x 10 4d	7006-96-1	'Go" gauge for horizontal section of lamp base W3 3 x 10 4d	7006-96-1
Calibre Entre' pour la coupe longitudinale du socle de lampe W3 3 x 10 4d	7006-96A-1	Go' gauge for vertical section of lamp base W3 3 x 10 4d	7006-96A-1
Calibres pour douilles de magicube type X	7006-98-1	Holder plug gauges for magicube type X	7006-98 1
Calibre pour la force d extraction des douilles pour magicube type X	7006 98A 1	Withdrawal force gauge for holders for magicube type X	7006-98A-1
Calibre Entre pour culots X511 sur lampes terminées	7006 99-2	'Go gauge for caps X511 on finished lamps	7006-99-2
Calibre Entre" pour douilles X511	7006 99A-1	Go gauge for lampholders X511	7006-99A-1
Calibre 'N'Entre Pas' pour douilles X511	7006-99B-1	'Not Go' gauge for lampholders X511	7006-99B-1
Calibres 'Entre pour culots sur lampes terminées GRX10q	7006-101-1	Go gauges for caps on finished lamps GRX10q-	7006-101-1
Calibres 'N'Entre Pas' pour les détrompeurs des culots sur lampes terminées	7006-101A-1	Not Go gauges for the keys of caps on finished lamps	7006-101A-1
Calibres A et 'B' 'N Entre Pas sur lampes terminées	7006 101B-1	Not Go gauges A and B for caps on finished lamps	7006-101B 1
Calibre Entre pour douilles GRX10q	7006 101C-1	Go gauge for lampholders GRX10q	7006-101C-1
Calibre N Entre Pas pour douilles GRX10q	7006 101D 1	Not Go gauge for lampholders GRX10q-	7006 101D-1
Calibre 'Entre et N Entre Pas pour culots sur lampes terminées 2G7 & 2GX7	7006 102 1	Go and Not Go gauge for caps on finished lamps 2G7 & 2GX7	7006-102-1
Calibre A pour la vérification de la force maximale d insertion et de la force maximale d extraction dans les douilles 2G7	7006-102A 1	Gauge A for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2G7	7006-102A 1
Calibre B' pour la vérification de la force maximale d insertion dans les douilles 2G7 & 2GX7	7006-102B 1	Gauge B for checking maximum insertion force in lampholders 2G7 & 2GX7	7006 102B 1
Calibre C pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2G7	7006 102C 1	Gauge C for checking minimum retention force in lampholders 2G7	7006-102C-1
Calibre A pour la vérification de la force maximale d insertion et de la force maximale d extraction dans les douilles 2GX7	7006-103 1	Gauge A for checking maximum insertion force and maximum withdrawal force in lampholders 2GX7	7006-103 1
Calibre 'C pour la vérification de la force minimale de retenue dans les douilles 2GX7	7006-103A 1	Gauge C for checking minimum retention force in lampholders 2GX7	7006 103A 1

— Page blanche —

— Blank page —

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061-3M:1992

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

**CULOTS DE LAMPES ET DOUILLES AINSI QUE CALIBRES
POUR LE CONTRÔLE DE L'INTERCHANGEABILITÉ ET DE LA SÉCURITÉ**

Troisième partie: Calibres

PRÉAMBULE

- 1) Les décisions ou accords officiels de la CEI en ce qui concerne les questions techniques, préparés par des Comités d'Etudes où sont représentés tous les Comités nationaux s'intéressant à ces questions, expriment dans la plus grande mesure possible un accord international sur les sujets examinés
- 2) Ces décisions constituent des recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux
- 3) Dans le but d'encourager cette unification internationale, la CEI exprime le vœu que tous les Comités nationaux ne possédant pas encore de règles nationales, lorsqu'ils préparent ces règles, prennent comme base fondamentale de ces règles les recommandations de la CEI dans la mesure où les conditions nationales le permettent.
- 4) On reconnaît qu'il est désirable que l'accord international sur ces questions soit suivi d'un effort pour harmoniser les règles nationales de normalisation avec ces recommandations dans la mesure où les conditions nationales le permettent. Les Comités nationaux s'engagent à user de leur influence dans ce but.

PRÉFACE

Troisième édition 1969

La présente publication a été établie par le Sous-Comité 34B: Culots et douilles, du Comité d'Etudes N° 34 de la CEI: Lampes et équipements associés. Elle contient des recommandations de la CEI concernant les culots de lampes et les douilles généralement utilisés à l'heure actuelle, ainsi que les calibres appropriés, destinés à assurer leur interchangeabilité sur le plan international. Les formes de calibres représentées dans le fascicule, bien qu'ayant été acceptées en principe sur une base générale, ne constituent pas nécessairement les seules possibles.

Etant donné l'augmentation du nombre de feuilles de normes que comprend la Publication 61, il a été décidé, à l'occasion de la troisième édition, de subdiviser la publication en trois parties, numérotées 61-1, 61-2 et 61-3, et traitant respectivement des culots, des douilles et des calibres.

Ces parties sont interdépendantes et chacune doit toujours être utilisée conjointement avec les autres.

La première partie (Publication 61-1 de la CEI) comprend une introduction à l'ensemble de la publication et les feuilles de normes pour les culots de lampes.

La deuxième partie (Publication 61-2 de la CEI) comprend les feuilles de normes pour les douilles de lampes.

La troisième partie (Publication 61-3 de la CEI) comprend les feuilles de normes pour les calibres.

De même que pour les deux éditions précédentes, des compléments contenant des feuilles de normes nouvelles ou révisées seront publiés au fur et à mesure des progrès des travaux de la CEI dans ce domaine.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**LAMP CAPS AND HOLDERS TOGETHER WITH GAUGES
FOR THE CONTROL OF INTERCHANGEABILITY AND SAFETY**

Part 3: Gauges

FOREWORD

- 1) The formal decisions or agreements of the IEC on technical matters, prepared by Technical Committees on which all the National Committees having a special interest therein are represented, express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the subjects dealt with
- 2) They have the form of recommendations for international use and they are accepted by the National Committees in that sense
- 3) In order to promote this international unification, the IEC expresses the wish that all National Committees having as yet no national rules, when preparing such rules, should use the IEC recommendations as the fundamental basis for these rules in so far as national conditions will permit.
- 4) The desirability is recognized of extending international agreement on these matters through an endeavour to harmonize national standardization rules with these recommendations in so far as national conditions will permit. The National Committees pledge their influence towards that end

PREFACE

Third Edition - 1969

This Publication has been prepared by Sub-Committee 34B Lamp Caps and Holders, of IEC Technical Committee No 34 Lamps and Related Equipment. It contains the recommendations of the IEC in regard to Lamp Caps and Holders in general use today, together with relevant gauges, with the object of securing International interchangeability. The gauges illustrated, although generally accepted in principle, are not necessarily the only form in which they can be made.

In view of the increased number of Standard Sheets contained in Publication 61, the opportunity has been taken, at the issue of this third edition, to split the single Publication into three parts, each part covering a single group. The separate parts are numbered 61-1, 61-2 and 61-3 and deal with lamp caps, lampholders, and gauges respectively.

Each part is dependent upon the other and a given part should always be studied in conjunction with the other parts.

Part 1 (IEC Publication 61-1) contains the Introduction to the Publication as a whole, and the Standard Sheets for Lamp Caps.

Part 2 (IEC Publication 61-2) contains the Standard Sheets for Lampholders.

Part 3 (IEC Publication 61-3) contains the Standard Sheets for Gauges.

As was done in the case of the two earlier editions, supplements containing new and revised sheets will be issued from time to time as IEC work on this subject progresses.

Afin de faciliter l'utilisation de la publication, chacune des parties comprend un sommaire des feuilles de normes qu'elle renferme, avec la date de l'édition. Un sommaire révisé sera joint à chaque complément.

Les travaux de la CEI relatifs aux culots de lampes, aux douilles et aux calibres ont débuté en 1925, lorsque fut créé un Comité d'Etudes (N° 6) chargé de la normalisation des culots de lampes et des douilles, en vue de réaliser leur interchangeabilité sur le plan international.

Dans ses travaux, le Comité d'Etudes N° 6 a bénéficié jusqu'en 1939 de la coopération active du Comité Indépendant de Normalisation des Culots et Douilles de Lampes (INDECO). Pendant les années de guerre, 1939-1945, il ne fut pas possible au Comité de se réunir et ce n'est qu'au début de 1947 qu'il put reprendre ses travaux.

A cette époque, le Bureau Central de la CEI écrivit aux Comités nationaux pour leur proposer la formation d'un comité préparatoire restreint, comprenant des représentants des fabricants de culots de lampes et de douilles. Cette proposition aboutit à la création d'un comité composé d'experts des divers pays autrefois représentés au sein de l'INDECO auxquels vinrent se joindre un expert des Etats-Unis et, plus tard, un représentant de la Suède.

Ce Comité Préparatoire d'Experts (EPC) a pris en considération les travaux de l'INDECO et les recommandations résultant de ses travaux ont été soumises aux Comités nationaux par l'ensemble du Sous-Comité des culots et douilles (34B) pour être approuvées suivant la Règle des Six Mois.

Toutes les feuilles de la présente édition de la Publication 61 ont été approuvées suivant la Règle des Six Mois. Toutefois, les projets ayant été diffusés sous forme d'un grand nombre de documents distincts, il n'est pas possible d'énumérer les pays qui ont approuvé chacune des feuilles.

In order to facilitate use, each part contains a dated Contents list of the sheets included in that part. A revised Contents list will be issued at the same time as each future supplement.

IEC work on Lamp Caps and Holders, and Gauges, dates back to 1925, when an Advisory Committee (No. 6) for the standardization of Lamp Caps and Holders was appointed with the object of securing International interchangeability. In this work Advisory Committee No. 6 profited by the active co-operation of the Independent Committee on Standardization of Lamp Caps and Holders (INDECO) up to May 1939. During the war years, 1939-1945, no meetings could be held and it was not until early in 1947 that it was found possible to resume activities.

At this time the IEC Central Office wrote to the National Committees proposing the appointment of a small preparatory committee of representatives of manufacturers of both Lamp Caps and Lamp Holders. The outcome of this proposal was that a Committee was duly formed comprising experts from the majority of countries formerly represented by INDECO, with the addition of an expert from the U.S.A., and, at a later date, a representative from Sweden.

This Experts Preparatory Committee (EPC) took into account the work of the "INDECO" and the resultant recommendations were submitted to the National Committees by the full Sub-Committee on Lamp Caps and Holders (34B) for approval under the Six Months' Rule.

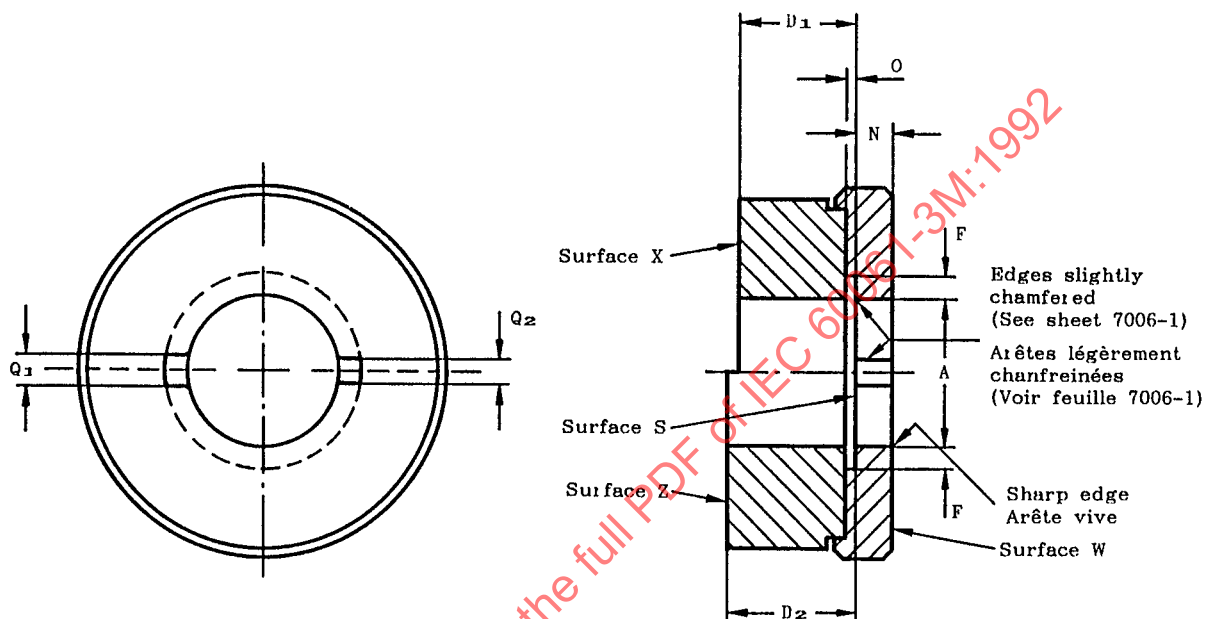
All the sheets contained in the present edition of Publication 61 have been approved under the Six Months' Rule, but as the draft sheets were submitted in the form of a large number of independent documents, it is not practicable to list the National Committees which voted in favour of publication of each sheet.

"GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
BA20

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 cap BA20, see sheet 7004-12
Pour les détails du culot BA20, voir feuille 7004-12



PURPOSE: To check dimensions A max, D1 min, D1 max, E1 max, N min and the diametrical position of the lugs of caps BA20 on finished lamps

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface W until the lugs have passed through the slots. The lamp is then turned through a small angle and is pressed so that the lugs of the cap are in close contact with surface S. In this position the contact-making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z.

BUT: Vérification des dimensions **A max**, **D1 min**, **D1 max**, **E1 max**, **N min** et de la position diamétrale des ailettes des culots BA20 sur lampes terminées

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre du côté de la surface W jusqu'à ce que les ailettes aient traversé les encoches La lampe est alors tournée d'un petit angle et appliquée de manière que les ailettes du culot soient en contact étroit avec la surface S Dans cette position, la surface de contact ne doit pas se trouver au-dessous de la surface X ni dépasser la surface Z

Reference	Dimension	Tolerance
A	20,10	+ 0,01 0,0
D ₁	15,50	+ 0,0 - 0,01
D ₂	17,00	+ 0,02 - 0,0
F	3,0	+ 0,1 - 0,1
N	5,00	+ 0,0 - 0,01
O	1,5	Approx
Q ₁	4,50	+ 0,02 - 0,0
Q ₂	3,30	+ 0,02 - 0,0

A similar gauge may be used for checking caps provided that provision is made for checking dimension $D_{\max}$

Un calibre analogue peut être utilisé pour vérifier les culots non assemblés pourvu que des mesures soient prises pour la vérification de la dimension $D_{\max}$

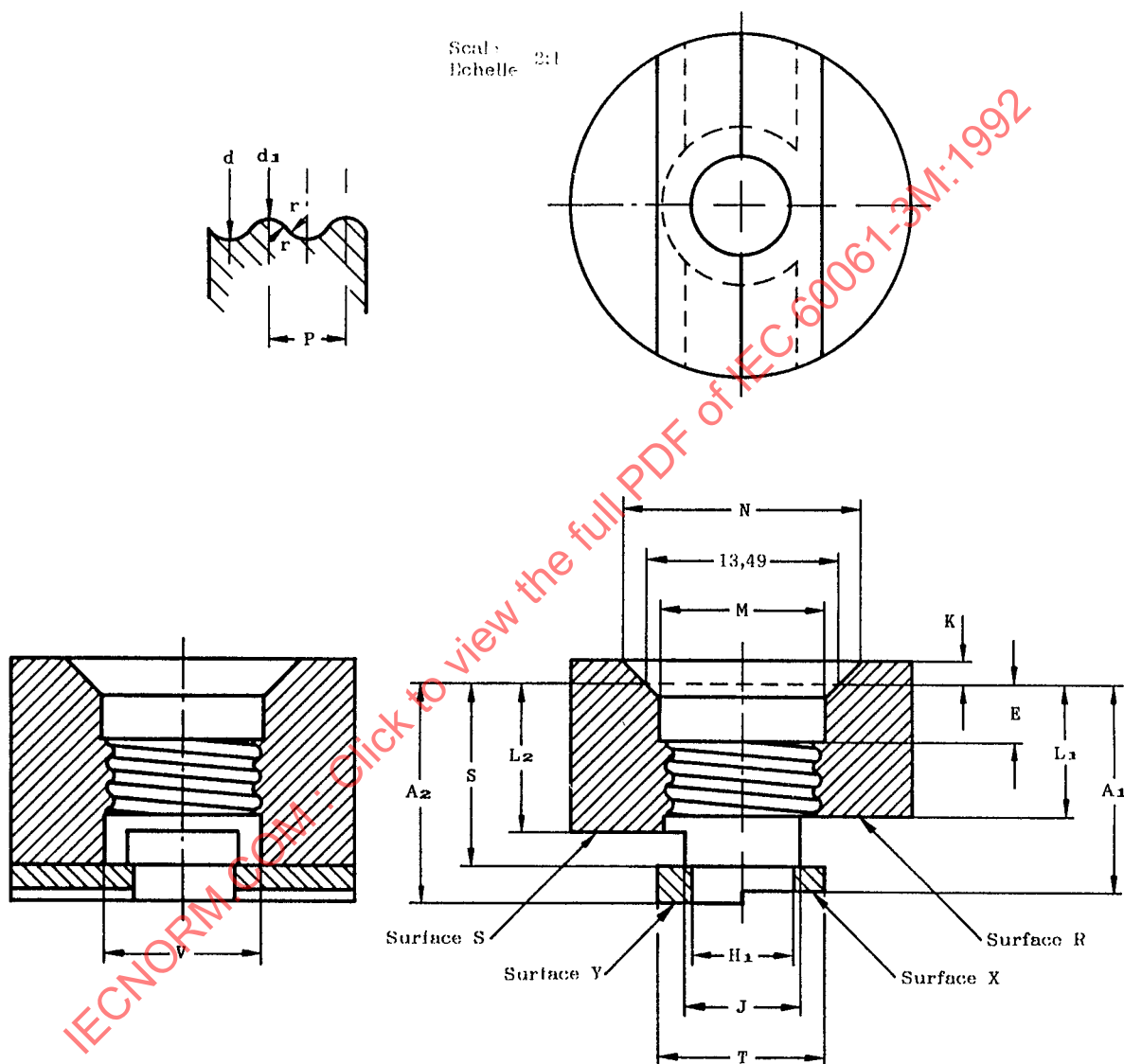
GO GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE ENTREE POUR CULOTS
 SUR LAMPES TERMINEES
 E11

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap E11, see sheet 7004-6
 Pour les détails du culot E11, voir feuille 7004-6



GO' GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE 'ENTRÉE' POUR CULOIS
 SUR LAMPES TERMINÉES
 E11

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
A ₁	13,97	+ 0,0 - 0,02	N	16,63	+ 0,02 0,0	-
A ₂	15,62	+ 0,02 0,0	P	1,814	-	-
E	4,09	+ 0,02 0,0	S	13,0	+ 0,1 - 0,1	-
H ₁	7,0	+ 0,1 - 0,1	T	11,6	+ 0,1 - 0,1	-
J	8,0	+ 0,1 0,1	V	11,0	+ 0,1 - 0,1	-
K	1,57	+ 0,02 0,0	d	10,80	+ 0,025 - 0,0	10,835
L ₁	9,40	+ 0,0 - 0,02	d ₁	9,78	+ 0,025 - 0,0	9,815
L ₂	10,51	+ 0,02 0,0	r	0,531	-	-
M	11,81	+ 0,01 - 0,0				

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimensions A₂ min., A₂ max., L min and L max. of E11 caps on finished lamps

TESTING: The cap shall enter the gauge until the sloping shoulder of the cap seats against the chamfer at the entrance of the gauge

In this position the bottom of the metal shell shall be co-planar with or project beyond surface R, but shall not project beyond surface S

Also the ultimate surface of the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface X, but shall not project beyond surface Y

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et les dimensions A₂ min., A₂ max., L min et L max des culots E11 sur lampes terminées

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que l'épaulement incliné du culot porte sur le chanfrein de l'entrée du calibre

Dans cette position le fond de la chemise métallique doit être coplanaire avec la surface R ou déborder celle-ci, mais ne doit pas dépasser la surface S.

De plus, la surface ultime du contact central doit être coplanaire avec la surface X ou déborder de celle-ci mais ne doit pas dépasser la surface Y

PLUG GAUGE "A" FOR TESTING CONTACT MAKING
IN LAMP HOLDERS

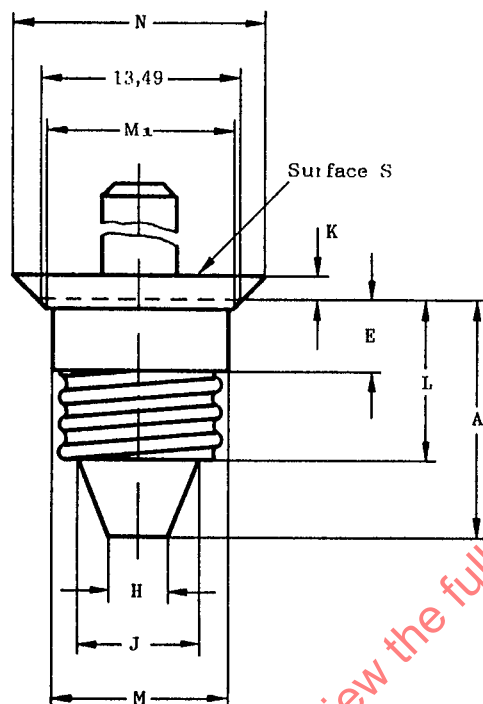
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION
DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
E11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

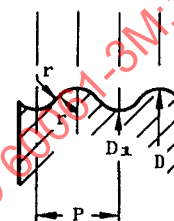
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholder E11, see sheet 7005-6
Pour les détails de la douille E11, voir feuille 7005-6

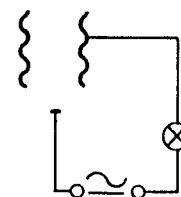
Scale
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear limite après usage
A	15,67	+ 0,0 - 0,02	
D	10,86	+ 0,0 - 0,02	10,835
D ₁	9,84	+ 0,0 - 0,02	9,815
E	4,14	+ 0,0 - 0,02	-
H	4,01	+ 0,0 - 0,05	
J	8,0	+ 0,0 - 0,1	-
K	1,57	+ 0,02 - 0,0	-
L	10,60	+ 0,0 - 0,02	-
M	11,86	+ 0,0 - 0,01	-
M ₁	12,17	+ 0,0 - 0,02	
N	16,63	+ 0,0 - 0,02	-
P	1,814		-
r	0,531		-

PURPOSE: To check entry and contact making in lampholders E11 with respect to a "maximum" lamp

TESTING: When the plug gauge is fully screwed into the lampholder, the sloping shoulder of the gauge shall seat against the sloping surface of the lampholder and the holder shall not project above surface S of the gauge.

In this position the indicator lamp shall light

The torque required to seat the gauge shall not exceed 0,45 Nm

BUT: Vérification de l'entrée et la mise en contact d'une lampe "maximale" dans les douilles E11

ESSAI: Lorsque le calibre tampon est complètement vissé dans la douille, l'épaulement incliné du calibre doit porter sur la surface inclinée de la douille et celle-ci ne doit pas déborder au-dessus de la surface S du calibre.

Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer

Le couple requis pour asseoir le calibre ne doit pas excéder 0,45 Nm

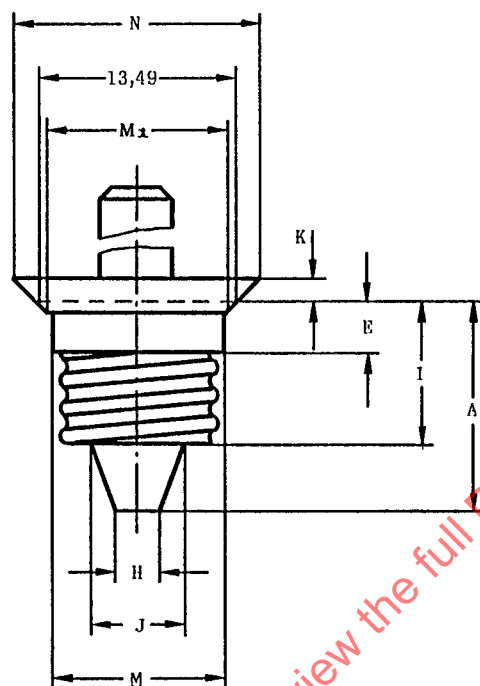
PLUG GAUGE B FOR TESTING CONTACT MAKING
IN LAMPHOLDERS
CALIBRE B" POUR LA VERIFICATION
DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES
E11

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

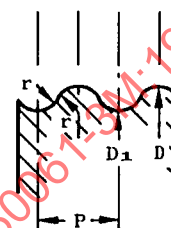
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholder E11, see sheet 7005-6
Pour les détails de la douille E11, voir feuille 7005-6

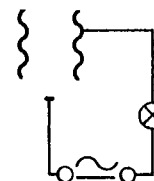
Scale
Echelle 2:1



Detail of thread
Détail du filetage



TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
A	13,84	+ 0,02 - 0,0	-
D	10,86	+ 0,0 - 0,05	10,80
D ₁	9,84	+ 0,0 - 0,05	9,78
E	3,5	+ 0,1 - 0,1	-
H	2,8	+ 0,05 - 0,05	-
J	6,2	+ 0,1 - 0,1	-
K	1,57	+ 0,02 - 0,0	-
L	9,35	+ 0,02 - 0,0	-
M	10,8	+ 0,0 - 0,1	-
M ₁	12,17	+ 0,0 - 0,02	-
N	16,63	+ 0,0 - 0,02	-
P	1,814	-	-
r	0,531	-	-

PURPOSE: To check lampholders E11 for contact making with respect to a "minimum" cap as regards cap length

TESTING: When the plug gauge is fully screwed into the lampholder, the sloping shoulder of the gauge shall seat against the sloping surface of the lampholder. In this position the indicator lamp shall light.

The torque required to seat the gauge shall not exceed 0,45 Nm

BUT: Vérification des douilles E11 en ce qui concerne la réalité du contact d'un culot "minimal" de longueur

ESSAI: Lorsque le calibre tampon est complètement vissé dans la douille, l'épaulement incliné du calibre doit porter sur la surface inclinée de la douille.

Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

Le couple requis pour asseoir le calibre ne doit pas excéder 0,45 Nm

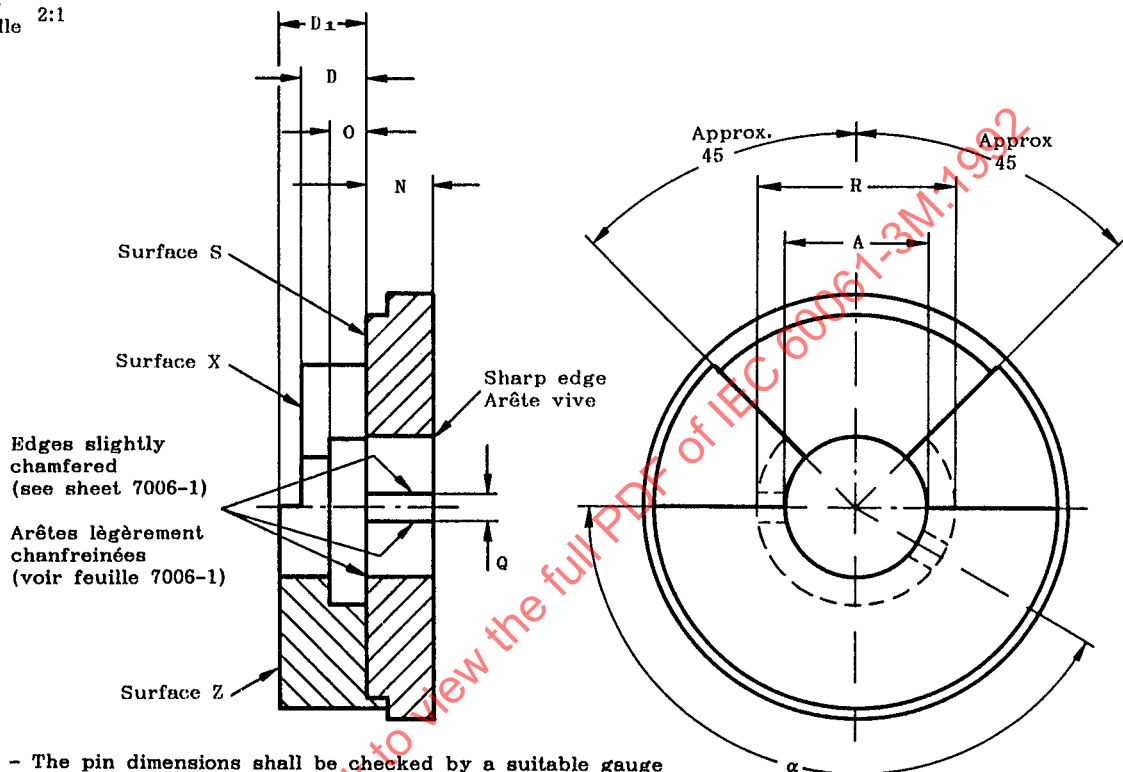
"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRES "ENTRÉE" POUR CULOTS
 SUR LAMPES TERMINÉES
 BAX9s & BAY9s

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 caps BAX9s and BAY9s, see sheets 7004-8 and 7004-9 respectively
 Pour les détails des culots BAX9s et BAY9s, voir feuilles 7004-8 et 7004-9 respectivement

Scale
 Echelle 2:1



Note. - The pin dimensions shall be checked by a suitable gauge

Note - Les dimensions des ergots doivent être vérifiées par un calibre approprié

- (1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders
 (1) La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles

PURPOSE: To check dimensions A max, N min, D1 min, D1 max and the angular position of the pins of caps BAX9s and BAY9s on finished lamps

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

Dimension	BAX9s	BAY9s	Tolerance
A	9,25	9,25	+ 0,01 - 0,0
D	4,3	4,3	+ 0,0 - 0,01
D1	5,9	5,9	+ 0,02 - 0,0
N (1)	4,5	7,8	+ 0,0 - 0,01
O	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,05
Q	1,95	1,95	+ 0,0 - 0,04
R	12,8	12,8	+ 0,0 - 1,0
α	150	120	+ 5' - 5'

BUT: Vérification des dimensions A max, N min, D1 min, D1 max et de la position angulaire des ergots des culots BAX9s et BAY9s sur lampes terminées

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q

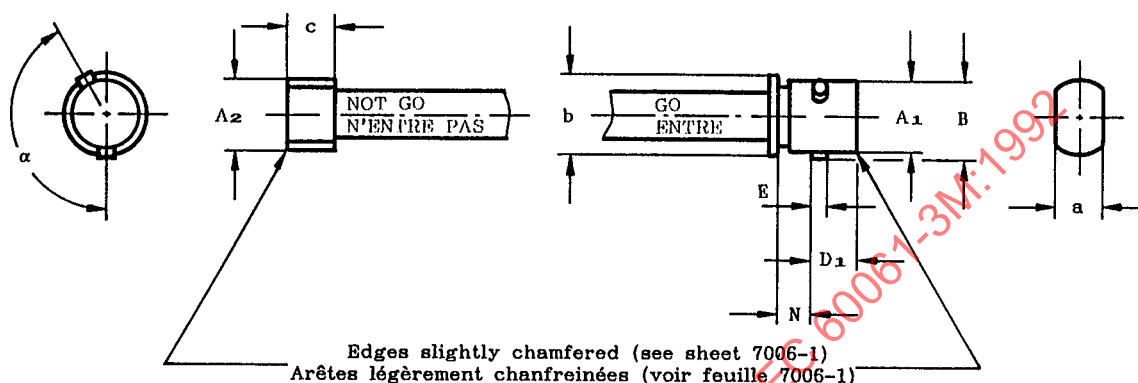
Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière que les ergots soient en contact étroit avec la surface S. Dans cette position, la surface de contact doit se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elle ne doit pas dépasser le plan de la surface Z.

PLUG GAUGES FOR LAMP HOLDERS
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES DE LAMPES
BAX9s & BAY9s

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 lampholders BAX9s and BAY9s, see sheets 7005-8 and 7005-9 respectively.
Pour les détails des douilles BAX9s et BAY9s, voir feuilles 7005-8 et 7005-9 respectivement



PURPOSE: To check dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , D_{1min} , N_{max} and the angular position of the slots of lampholders BAX9s and BAY9s respectively

TESTING: It shall be possible to insert the "GO" side of the gauge into the lampholder and turn it so that the pins pass the lowest points of the retaining slots without using undue force and shall reach the resting points for the cap pins

It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight

This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90 the second time

BUT: Vérification des dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , D_{1min} , N_{max} , et de la position angulaire des encoches des douilles BAX9s et BAY9s respectivement

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté "ENTRE" du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien sans exercer un effort anormal

Il ne doit pas être possible d'insérer le côté "N'ENTRE PAS" du calibre sous l'effet de son propre poids Cet essai doit être effectué au moins deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'un angle d'environ 90

Dimension	BAX9s	BAY9s	Tolerance
A_1	9,3	9,3	+ 0,0 - 0,01
A_2	9,44	9,44	+ 0,01 - 0,0
B	10,16	10,16	+ 0,0 - 0,01
D_1	5,93	5,93	+ 0,0 - 0,01
E	2,1	2,1	+ 0,01 - 0,0
N	4,4	7,7	+ 0,02 - 0,0
a	6,5	6,5	+ 1,0 - 0,0
b	10,5	10,5	+ 0,5 - 0,0
c	6,5	6,5	+ 1,0 - 0,0
α	150	120	+ 5' - 5'
Mass kg Masse	0,1	0,1	+ 10% - 10%

GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
DANS LES DOUILLES DE LAMPES
BAX9s & BAY9s

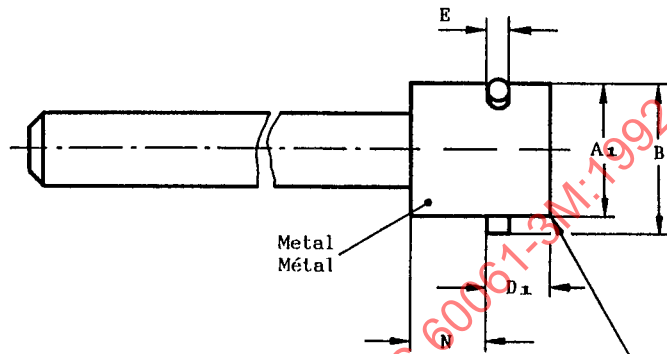
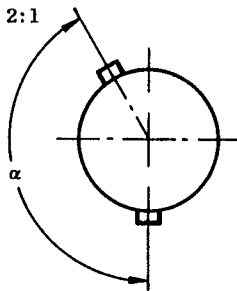
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of lampholders BAX9s and BAY9s, see sheets 7005-8 and 7005-9 respectively
Pour les détails des douilles BAX9s et BAY9s, voir feuilles 7005-8 et 7005-9 respectivement

Scale
Echelle

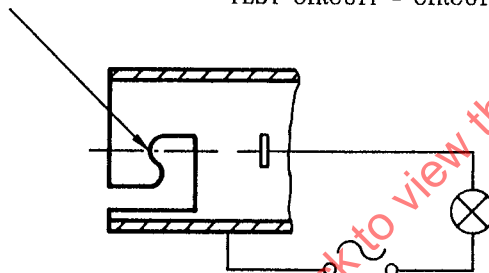
2:1



Edge slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1)

Resting-point
Point de repos

TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



PURPOSE: To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BAX9s and BAY9s respectively

TESTING: The gauge is inserted in the lampholder in the normal position of a cap and the retention pins are held against the corresponding resting-points. In this position the indicator lamp shall light

BUT: Vérification de la réalité du contact dans le cas des culots "minimaux" insérés dans les douilles respectives BAX9s et BAY9s

ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et les ergots de retenue sont pressés contre les points de repos correspondants. Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer

Dimension	BAX9s	BAY9s	Tolerance
A ₁	9,08	9,08	+ 0,01 - 0,0
B	10,06	10,06	+ 0,0 - 0,01
D ₁	4,28	4,28	+ 0,01 - 0,0
E	1,5	1,5	+ 0,0 - 0,01
N	5,0	8,0	+ 0,5 - 0,0
α	150°	120	+ 5' - 5'

"NOT GO" GAUGES FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY
OF CAPS IN LAMP HOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" POUR LA VERIFICATION
DE LA NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES

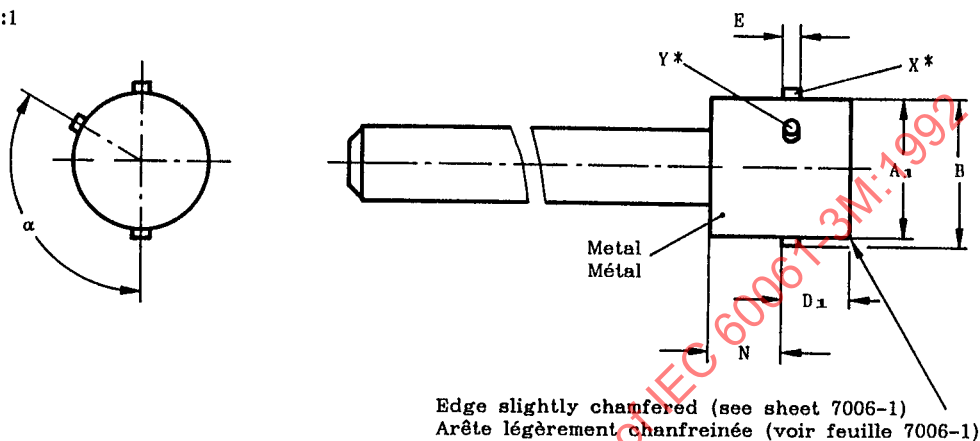
BAX9s & BAY9s

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 lampholders BAX9s and BAY9s, see sheets 7005-8 and 7005-9 respectively
Pour les détails des douilles BAX9s et BAY9s, voir feuilles 7005-8 et 7005-9 respectivement

Scale
Echelle 2:1



* Pin X is used only in the case BA9s when it replaces pin Y

* Pin Y is used only in the case BAX9s and BAY9s when it replaces pin X

* L'ergot X est utilisé seulement pour BA9s au cas où il remplace l'ergot Y

* L'ergot Y est utilisé seulement pour BAX9s et BAY9s au cas où il remplace l'ergot X

PURPOSE: To check in a particular lampholder BAX9s or BAY9s if insertion of caps with non-similar designation is prevented

TESTING: It shall not be possible to insert one or both of the two gauges with non-similar designation into the particular lampholder

BUT: Vérification sur une douille déterminée BAX9s ou BAY9s que l'introduction d'un culot n'ayant pas la même référence n'est pas possible

ESSAI: Il ne doit pas être possible d'introduire un où les deux calibres n'ayant pas la même référence dans la douille déterminée

Dimension	BA9s	BAX9s	BAY9s	Tolerance
A ₁	9,08	9,08	9,08	+ 0,01 - 0,0
B	9,75	9,75	9,75	+ 0,0 - 0,01
D ₁	4,28	4,28	4,28	+ 0,01 - 0,0
E	1,05	1,05	1,05	+ 0,0 - 0,01
N	5,0	5,0	8,0	+ 0,5 - 0,0
α	180	150	120°	+ 5' - 5'

"GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRES "ENIRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 BA9, B15, BA15 & B22

Page 1/2

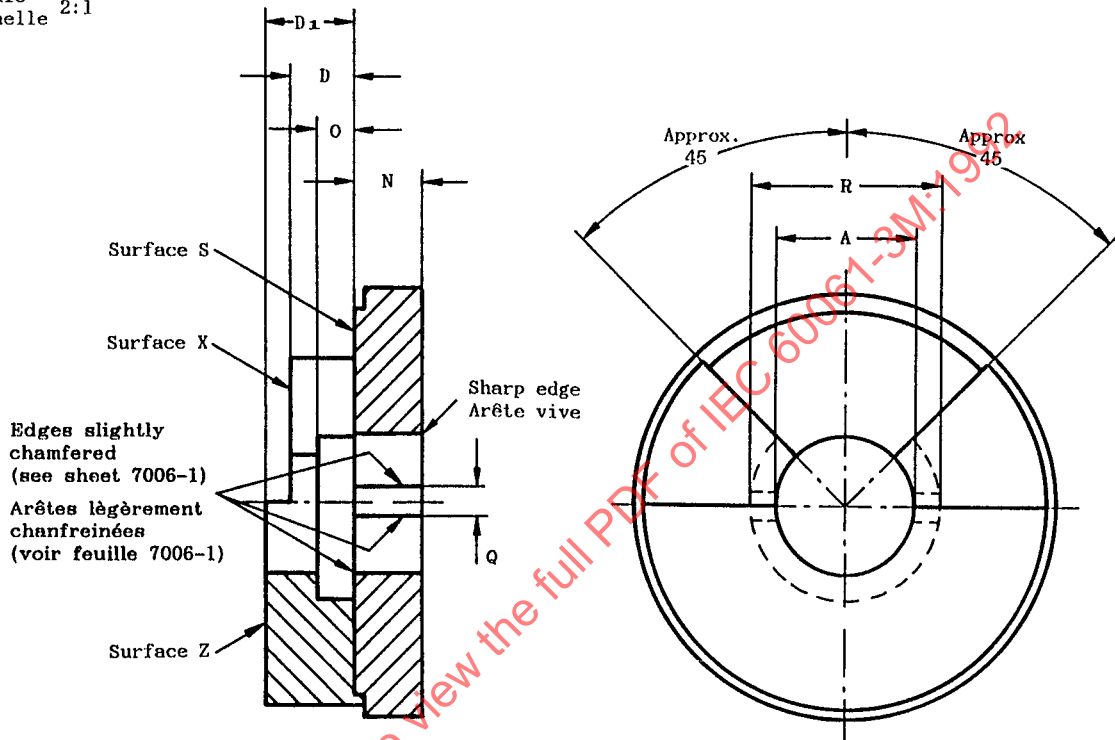
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 caps BA9, B15, BA15 and B22,
 see sheets 7004-10, 7004-11, 7004-11A and 7004-14 respectively

Pour les détails des culots BA9, B15, BA15 et B22,
 voir feuilles 7004-10, 7004-11, 7004-11A et 7004-14 respectivement

Scale 2:1
 Echelle 2:1



- (1) Dimension N of the gauge checks the diameter of the cap for a sufficient length to ensure interchangeability of the caps in the holders
 Dimension N may be reduced to 7 mm for checking lamps equipped with BA15/17 caps
- (1) La dimension N du calibre vérifie le diamètre du culot sur une longueur suffisante pour assurer l'interchangeabilité des culots par rapport aux douilles
 La dimension N peut être réduite à 7 mm pour la vérification des lampes munies des culots BA15/17

Dimension	BA9	B15	BA15	B22	Tolerance
A	9,25	15,25	15,3	22,15	+ 0,01 - 0,0
D	4,3	6,0	6,32	6,0	+ 0,0 - 0,01
D ₁	5,9	7,5	7,5	8,0	+ 0,02 - 0,0
N (1)	4,5	7,0	8,9	6,7	+ 0,0 - 0,01
O	2,5	3,05	3,05	3,05	+ 0,0 - 0,05
Q	1,95	2,5	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	12,8	20,5	20,5	29,5	+ 0,0 - 1,0

GO' GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRES "ENTIRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 BA9, B15, BA15 & B22

Page 2/2

Dimensions in millimetres Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions **A max**, **N min**, **D1 min**, **D1 max** and the diametrical position of the pins of caps BA9, B15, BA15 and B22 on finished lamps

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

NOTE: A similar gauge may be used for checking unmounted caps B15 provided that provision is made for checking dimension **D max** as shown on sheet 7004-11.

BUT: Vérification des dimensions **A max**, **N min**, **D1 min**, **D1 max** et de la position diamétrale des ergots des culots BA9, B15, BA15 et B22 sur les lampes terminées.

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

NOTE: Un calibre analogue peut être utilisé pour vérifier des culots B15 non assemblés pourvu que des mesures soient prises pour la vérification de la dimension **D max** selon la feuille 7004-11.

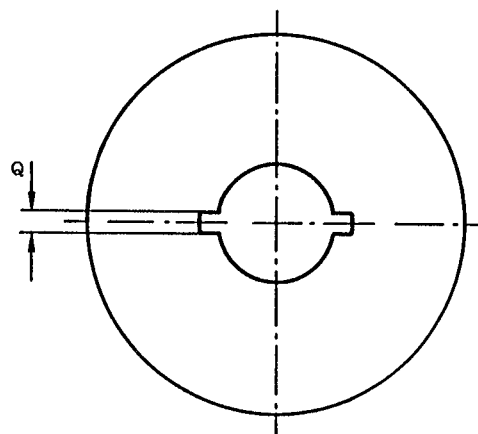
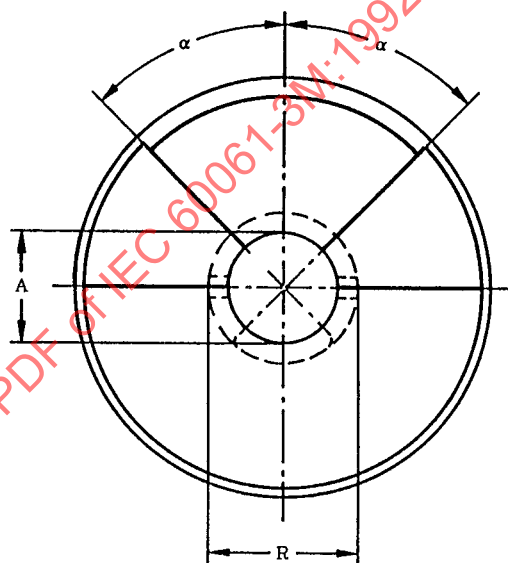
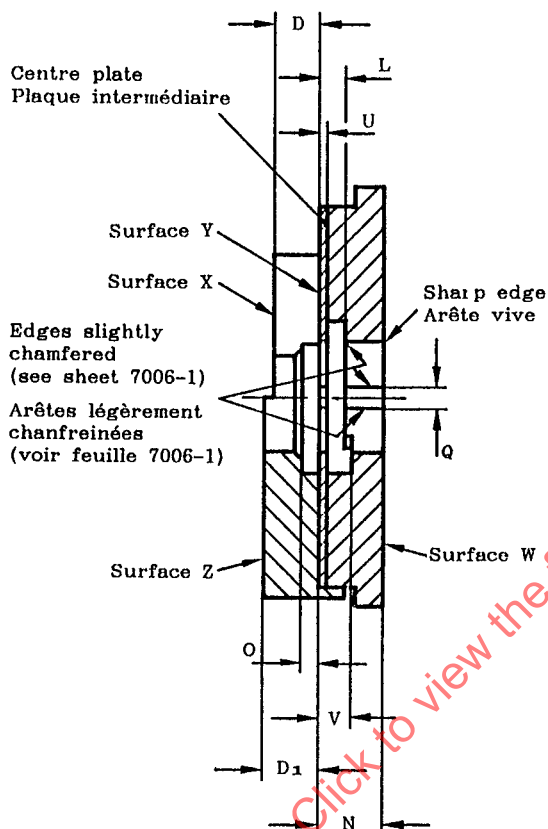
"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 BAY15

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap BAY15, see sheet 7004-11B
 Pour les détails du culot BAY15, voir feuille 7004-11B



View of centre plate
 Vue de la plaque intermédiaire

Reference	Dimension	Tolerance
A	15,3	+ 0,01 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,01
D ₁	7,5	+ 0,01 - 0,0
L	3,4	+ 0,01 - 0,01
N	8,9	+ 0,0 - 0,02
O	2,3	+ 0,01 - 0,0
Q	2,5	+ 0,0 - 0,04
R	21	+ 0,5 - 0,5
U	0,8	+ 0,0 - 0,01
V	4	+ 0,1 - 0,1
α	Approx 45	

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 BAY15

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions A_{max} , $D1_{min}$, $D1_{max}$, L_{max} and the angular displacement of the pins of caps BAY15 on finished lamps

TESTING:

- a) To check dimension A_{max} and the angular displacement of the pins
 With the cap entering the gauge at surface W and the pins locating in the slots provided, it shall be possible to insert the cap to such a depth that the reference (lower) pin is below surface Y. To check this, the cap is rotated through approximately 90° in the appropriate direction until the pin is visible in the cutaway.
- b) To check dimensions $D1_{min}$ and $D1_{max}$
 At the successful completion of the test to check dimension A_{max} in a) above and with the cap still in the gauge, a pull is applied to the cap to bring the upper surface of the reference pin into contact with surface Y. With the cap in this position, the contact making surfaces shall be co-planar with or project beyond surface X but they shall not project beyond surface Z.
- c) To check dimension L_{max}
 With the cap held in the gauge as in b) above with the reference pin visible in the cutaway, the cap is rotated slowly while under tension until the reference pin is not visible in the cutaway. During the transition, no obstruction to rotation shall be felt.

BUT: Vérification des dimensions A_{max} , $D1_{min}$, $D1_{max}$, L_{max} et du déplacement angulaire des ergots des culots BAY15 sur lampes terminées

ESSAI:

- a) Vérification de la dimension A_{max} et du déplacement angulaire des ergots
 Quand le culot entre dans le calibre du côté de la surface W et que les ergots sont engagés dans les encoches, il doit être possible d'insérer le culot jusqu'à une profondeur telle que l'ergot de référence (inférieur) se trouve au-delà de la surface Y. Pour vérifier cette condition, tourner le culot environ 90° dans la direction appropriée jusqu'à ce que l'ergot devienne visible dans la découpe.
- b) Vérification des dimensions $D1_{min}$ et $D1_{max}$
 Après que le culot a satisfait à la vérification de la dimension A_{max} suivant a) ci-dessus et le culot se trouve encore dans le calibre, on tire sur le culot pour amener la surface supérieure de l'ergot de référence en contact avec la surface Y. Le culot étant dans cette position, les surfaces de contact doivent se trouver dans le même plan que la surface X ou la dépasser, mais elles ne doivent pas dépasser le plan de la surface Z.
- c) Vérification de la dimension L_{max}
 Le culot étant maintenu dans la position décrite à b) ci-dessus et l'ergot de référence étant visible dans la découpe, tourner le culot lentement en le maintenant sous pression, jusqu'à ce que l'ergot de référence ne soit plus visible dans la découpe. Au cours de ce mouvement on ne doit ressentir aucun empêchement de rotation.

GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES

BAU15 & BAZ15d

Page 1/2

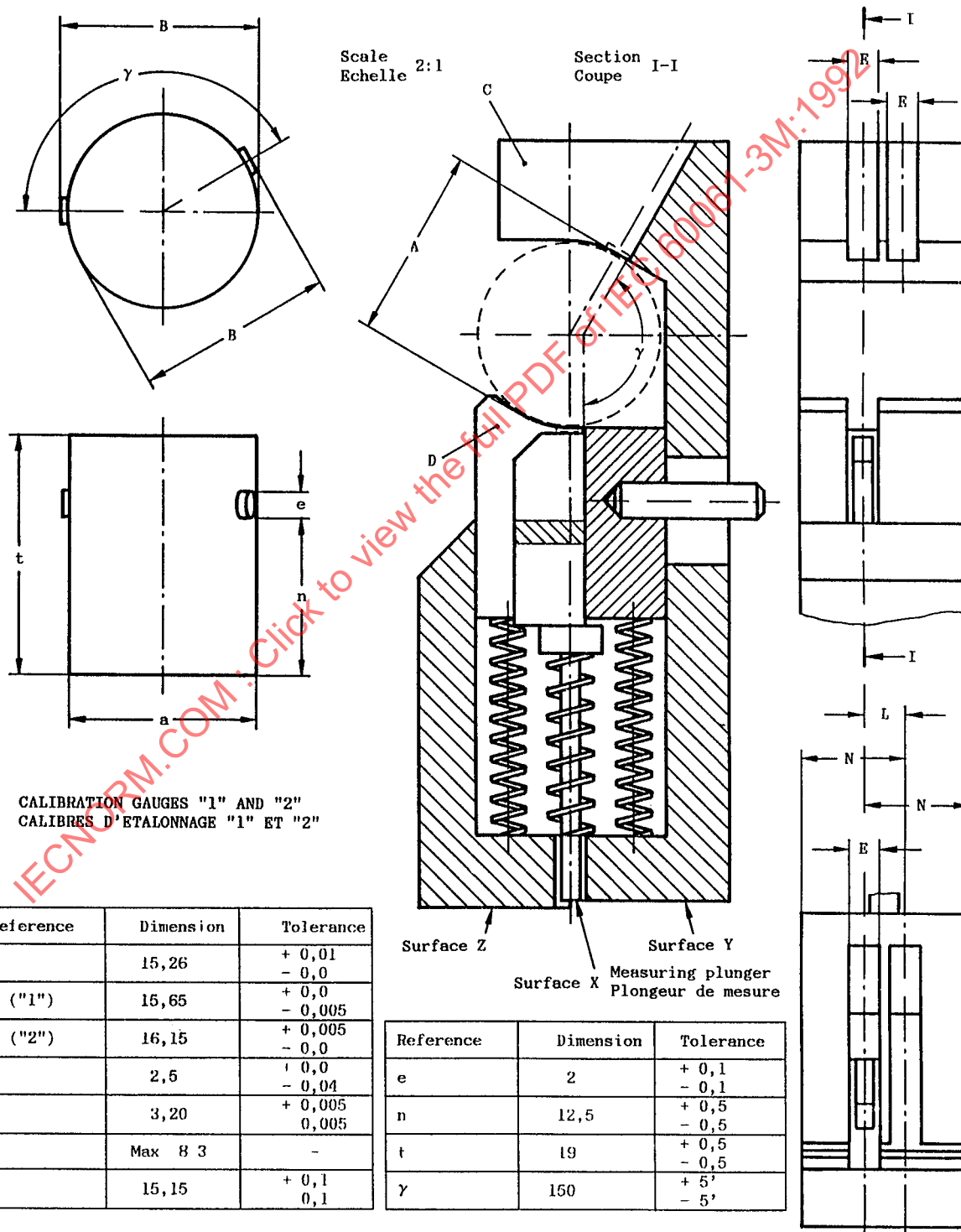
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of caps BAU15 and BAZ15d, see sheets 7004-19 and 7004-11C respectively
Pour les détails des culots BAU15 et BAZ15d, voir feuilles 7004-19 et 7004-11C respectivement

Note - The gauge operates as a comparator and requires calibration by means of
the calibration gauges shown

Note - Le calibre fonctionne comme un comparateur et nécessite un étalonnage au
moyen des calibres d'étalonnage représentés



GAUGE FOR DIMENSION B OF CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE POUR LA DIMENSION B DES CULOITS
SUR LAMPES TERMINEES
BAU15 & BAZ15d

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions B $\min$ and B $\max$ of caps BAU15 and BAZ15d on finished lamps

CALIBRATION: With calibration gauge "1" in position between the jaws "C" and "D" of the gauge, the end surface X of the plunger shall be co-planar with surface Y. Similarly with calibration gauge "2" in position, the surface X shall be co-planar with surface Z.

When a dial gauge is used as an indicator instead of the plunger/surface system, appropriate marks on the dial shall correspond with the respective positions occurring when the calibration gauges are in position. The band between the two marks then indicates the tolerance range of dimension B of the cap.

TESTING: The cap of the lamp is pushed into the gauge between jaws "C" and "D" with the retaining pins located in the slots as indicated. In the test position the plunger surface X shall be co-planar with or project beyond surface Y but it shall not project beyond surface Z.

The test is made twice, the sample being rotated through 180° between the tests so that each pin, in turn, is included in the measurements. In the case of caps BAZ15d, it is also necessary to transpose the lamp bulb from one side of the gauge to the other.

Where a dial gauge is used as an indicator, the pointer shall not fall outside the tolerance band (See "CALIBRATION").

BUT: Vérifier les dimensions B $\min$ et B $\max$ des culots BAU15 et BAZ15d sur les lampes terminées

ETALONNAGE: Avec le calibre d'étalonnage "1" en position entre les mâchoires "C" et "D" du calibre, la surface X de l'extrémité du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y. De la même manière, avec le calibre d'étalonnage "2" en position, la surface X doit être dans le même plan que la surface Z. Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur au lieu du système à plongeur et surface repère, des repères appropriés sur le cadran doivent correspondre aux positions respectives résultant de la mise en place des calibres d'étalonnage. La plage entre les deux repères indique alors l'étendue de la tolérance sur la dimension B du culot.

ESSAI: Le culot de la lampe est poussé dans le calibre entre les mâchoires "C" et "D" avec les ergots logés dans les rainures comme indiqué. En position d'essai, la surface X du plongeur doit être dans le même plan que la surface Y ou saillir de cette surface, mais elle ne doit pas saillir de la surface Z.

L'essai se fait deux fois, l'échantillon étant tourné de 180° entre les essais de sorte que chaque ergot, à son tour, soit inclus dans les mesures. Dans le cas du culot BAZ15d, il est nécessaire aussi de transposer l'ampoule de la lampe d'un côté du calibre à l'autre.

Lorsqu'une jauge à cadran est utilisée comme indicateur, l'aiguille ne doit pas se trouver en dehors de la plage de tolérance.

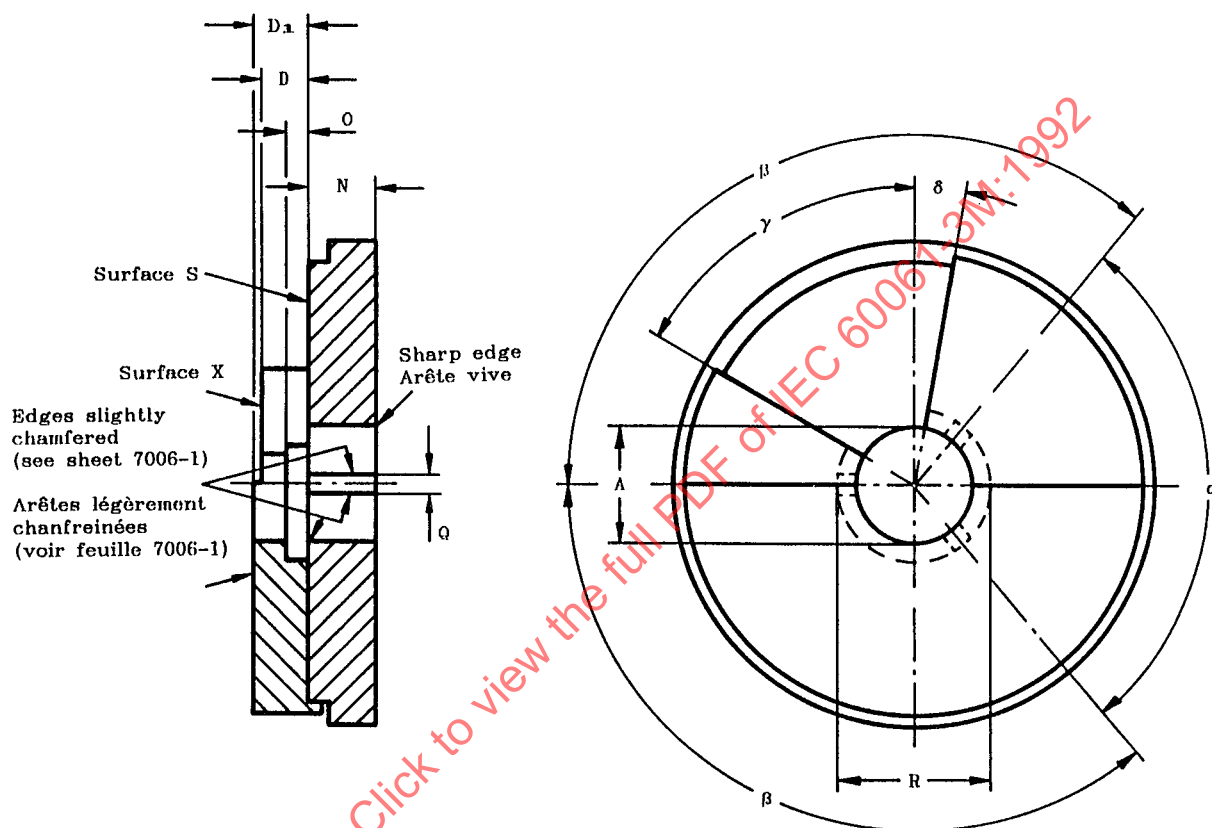
(Voir "ETALONNAGE").

'GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 BA15s-3 (100 /130)

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 cap BA15s-3 (100 /130), see sheet 7004-11D
 Pour les détails du culot BA15s-3 (100 /130), voir feuille 7004-11D



Reference	Dimension	Tolerance
A	15,30	+ 0,01 - 0,0
D	6,32	+ 0,0 - 0,01
D ₁	7,5	+ 0,02 - 0,0
N	8,9	+ 0,0 - 0,01
O	3,05	+ 0,0 - 0,1
Q	2,50	+ 0,0 - 0,04
R	20,5	+ 0,0 - 1,0
α	100	+ 5' - 5'
β	130	+ 5' - 5'
γ	Approx 60	-
δ	Approx 10	-

PURPOSE: To check dimensions A max , N min , D min , D₁ max and the position of the pins of caps BA15s-3 (100 /130) on finished lamps

TESTING: The cap shall enter the gauge until the pins have passed through the slots Q

The cap is then turned through a small angle and is pressed so that at least two of the pins are in close contact with surface S. In this position the contact making surface shall not be below surface X nor shall it project beyond surface Z

BUT: Vérification des dimensions A max , N min , D min , D₁ max. et de la position des ergots des culots BA15s-3 (100 /130) sur lampes terminées

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les ergots aient traversé les encoches Q. Le culot est alors tourné d'un petit angle et appliqué de manière qu'au moins deux des ergots soient en contact étroit avec la surface S.

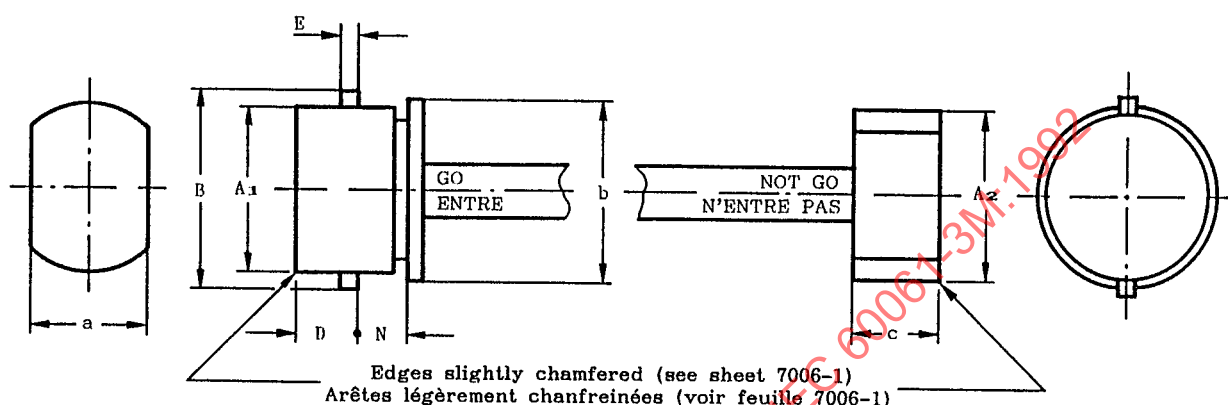
Dans cette position, la surface de contact doit émerger de la surface X mais ne doit pas émerger de la surface Z

PLUG GAUGES FOR LAMP HOLDERS
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES
BA21, B15 & B22

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 lampholders BA21, B15 and B22, see sheets 7005-15, 7005-16 and 7005-10 respectively
Pour les détails des douilles BA21, B15 et B22, voir feuilles 7005-15, 7005-16 et 7005-10 respectivement



Edges slightly chamfered (see sheet 7006-1)
Arêtes légèrement chanfreinées (voir feuille 7006-1)

- * The gauge for BA21-3 lampholders shall have the three pins disposed at angles of 120° as shown on sheet 7004-13
The angular tolerance shall be $\pm 15'$

PURPOSE: To check dimensions $A_{\min}$, $A_{\max}$, $B_{\min}$, $D_{\min}$, $N_{\max}$ and the diametrical position of the slots of lampholders BA21, B15 and B22 respectively

TESTING: It shall be possible to insert the "GO" side of the gauge into the lampholder and turn it so that the pins pass the lowest points of the retaining slots and reach the seating point without using undue force

It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight

This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time

- * Pour le calibre destiné aux douilles BA21-3, les trois ergots doivent être disposés à des angles de 120° comme indiqué sur la feuille 7004-13
La tolérance angulaire doit être de $\pm 15'$

BUT: Vérification des dimensions $A_{\min}$, $A_{\max}$, $B_{\min}$, $D_{\min}$, $N_{\max}$ et de la position diamétrale des encoches des douilles BA21, B15 et B22 respectivement

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté "ENTRE" du calibre dans la douille et de la tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien et d'atteindre la position d'appui sans exercer une force anormale

Il ne doit pas être possible d'insérer le côté "N'ENTRE PAS" du calibre sous l'effet de son propre poids
Cet essai doit être effectué au moins deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'un angle d'environ 90°

Dimension	BA21*	B15	B22	Tolerance
A_1	21,7	15,3	22,3	+ 0,0 - 0,01
A_2	21,8	15,5	22,7	+ 0,01 - 0,0
B	25,4	17,47	27,65	+ 0,0 - 0,01
D	15,5	8	8,53	+ 0,0 - 0,01
E	2,6	2,5	2,5	+ 0,0 - 0,01
N	5	6,8	6,5	+ 0,02 0,0
a	15,5	10,5	15,5	+ 1,0 - 0,0
b	22,8	16,5	23,7	+ 0,5 - 0,0
c	11,5	9,5	11,5	+ 1,0 - 0,0
Mass Masse kg	0,3	0,2	0,3	+ 10% - 10%

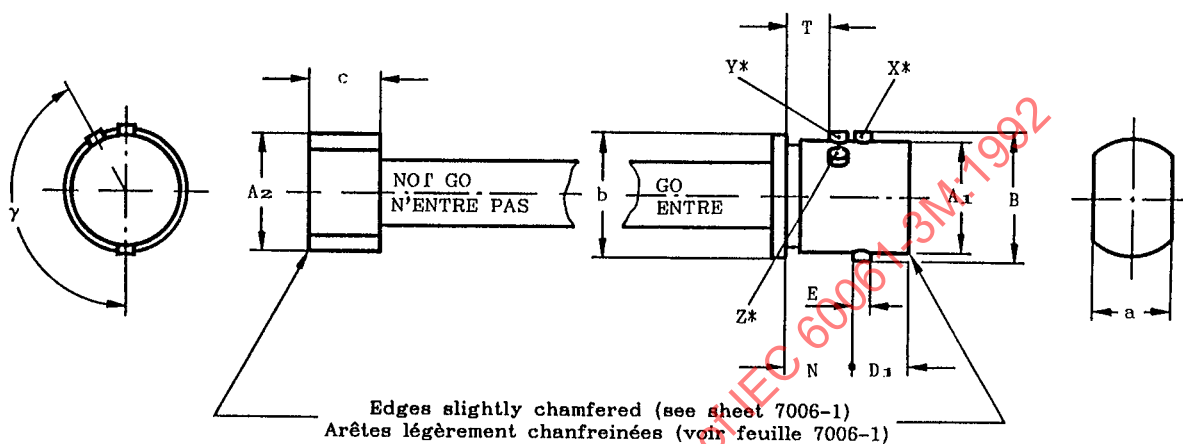
PLUG GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES
BA9, BA15, BAY15 & BAZ15

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 lampholders BA9, BA15, BAY15 and BAZ15, see sheets 7005-12 and 7005-13 respectively
Pour les détails des douilles BA9, BA15, BAY15 et BAZ15, voir feuilles 7005-12 et 7005-13 respectivement



- * Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pin Y and pin Z
- * Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pin X and pin Z
- * Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pin X and pin Y
- * L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 au cas où il remplace l'ergot Y et l'ergot Z
- * L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace l'ergot X et l'ergot Z
- * L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 au cas où il remplace l'ergot X et l'ergot Y

Dimension	BA9	BA15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A ₁	9,3	15,32	15,32	15,32	+ 0,0 - 0,01
A ₂	9,44	15,47	15,47	15,47	+ 0,01 - 0,0
B	11,02	17,02	17,02	17,02	+ 0,0 - 0,01
D ₁	5,93	7,53	7,53	7,53	+ 0,0 - 0,01
E	2,1	2,5	2,5	2,5	+ 0,01 - 0,0
N	4,4	8,7	8,7	8,7	+ 0,02 - 0,0
T	-	-	5,5	5,5	+ 0,0 - 0,02
a	6,5	10,5	10,5	10,5	+ 1,0 - 0,0
b	10,5	16,5	16,5	16,5	+ 0,5 - 0,0
c	6,5	9,5	9,5	9,5	+ 1,0 - 0,0
γ	-	-	-	150	+ 5° - 5°
Mass Masse kg	0,1	0,2	0,2	0,2	+ 10% - 10%

PLUG GAUGES FOR LAMP HOLDERS
CALIBRES TAMPONS POUR DOUILLES
BA9, BA15, BAY15 & BAZ15

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , D_{1min} , N_{max} and the diametrical or angular position of the slots of lamp holders BA9, BA15, BAY15 and BAZ15 and dimension T_{max} of lamp holders BAY15 and BAZ15 respectively

TESTING: It shall be possible to insert the "GO" side of the gauge into the lamp holder and turn it so that the pins pass the lowest points of the retaining slots and reach the seating point without using undue force

It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight

This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90 the second time

BUT: Vérification des dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , D_{1min} , N_{max} et de la position diamétrale des encoches des douilles BA9, BA15, BAY15 et BAZ15 et dimension T_{max} des douilles BAY15 et BAZ15 respectivement

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le côté "ENTRE" du calibre dans la douille et de le tourner de façon que les ergots passent sous les points les plus bas des encoches de maintien et d'atteindre la position d'appui sans excercer une force anormale

Il ne doit pas être possible d'insérer le côté "N'ENTRE PAS" du calibre sous l'effet de son propre poids

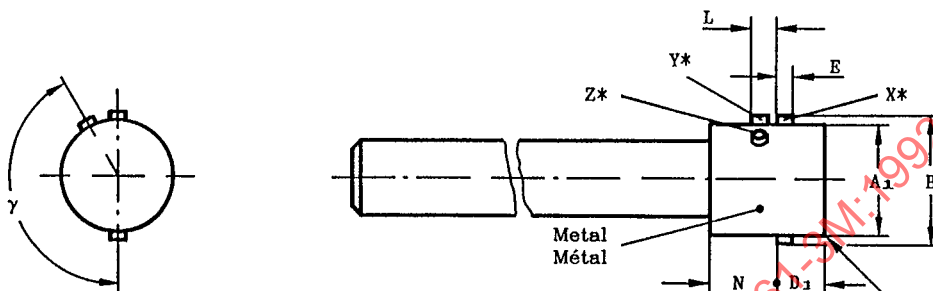
Cet essai doit être effectué au moins deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'un angle d'environ 90

GAUGES FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
 CALIBRES POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
 DANS LES DOUILLES
 BA9, BA15, BAY15 & BAZ15

Dimensions in millimetres Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

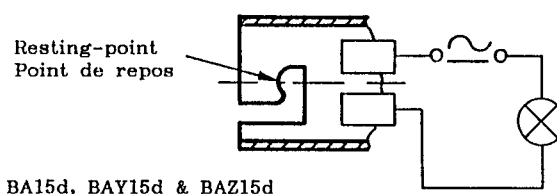
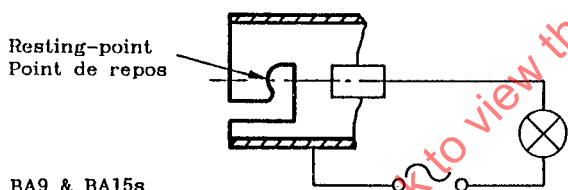
For details of lampholders BA9, BA15, BAY15 and BAZ15, see sheets 7005-12 and 7005-13 respectively
 Pour les détails des douilles BA9, BA15, BAY15 et BAZ15, voir feuilles 7005-12 et 7005-13 respectivement



Edge slightly chamfered (see sheet 7006-1)
 Arête légèrement chanfreinée (voir feuille 7006-1)

- * Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pin Y and pin Z
- * Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pin X and pin Z
- * Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pin X and pin Y
- * L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 au cas où il remplace l'ergot Y et l'ergot Z
- * L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace l'ergot X et l'ergot Z
- * L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 au cas où il remplace l'ergot X et l'ergot Y

TEST CIRCUITS - CIRCUITS D'ESSAI



PURPOSE: To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BA9, BA15, BAY15 and BAZ15 respectively

TESTING: The gauge is inserted in the lampholder in the normal position of a cap and the retention pins are held against the corresponding resting points
 In this position the indicator lamp shall light

BUT: Vérification de réalité du contact dans le cas des culots "minimaux" insérés dans les douilles BA9, BA15, BAY15 et BAZ15 respectivement

ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et les ergots de retenue sont pressés contre les points de repos correspondants
 Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer

Dimension	BA9	BA15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A ₁	9,08	15,05	15,05	15,05	+ 0,01 - 0,0
B	11,05	17,02	17,02	17,02	+ 0,0 - 0,01
D ₁	4,28	6,3	6,3	6,3	+ 0,01 - 0,0
E	1,5	1,8	1,8	1,8	+ 0,0 - 0,01
L	-	-	3,2	3,2	+ 0,05 - 0,05
N	5,0	9,0	9,0	9,0	+ 0,5 - 0,0
γ	-	-	-	150	+ 5' - 5'

GAUGES FOR TESTING THE CORRECT INSERTION OF CAPS
IN LAMP HOLDERS

CALIBRES DE VERIFICATION DE L'INSERTION DES CULOTS
DANS LES DOUILLES

BA15, BAY15 & BAZ15

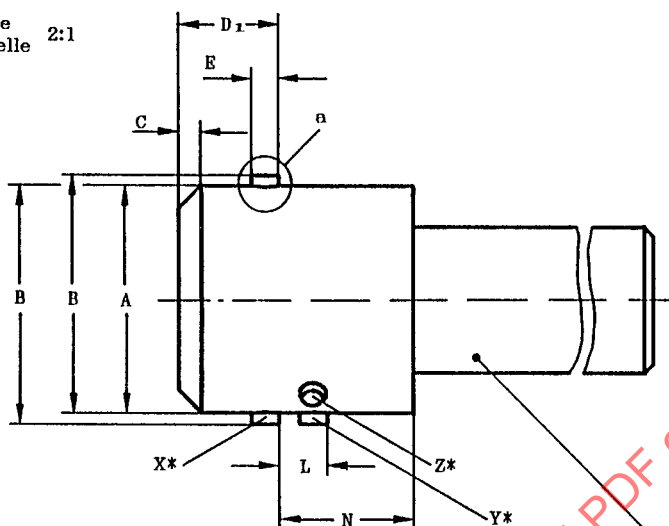
Page 1/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

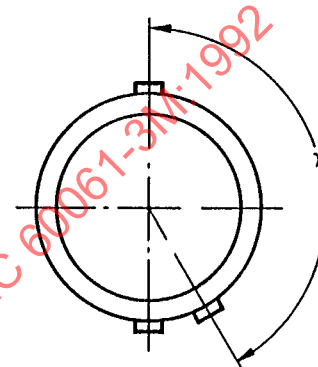
For details of lamp holders BA15, BAY15 and BAZ15, see sheet 7005-13
Pour les détails des douilles BA15, BAY15 et BAZ15, voir feuille 7005-13

Scale
Echelle 2:1

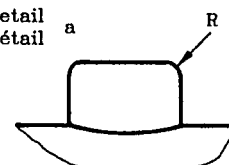


Shaft to be suitable for the
application of axial force
and torque (see Testing)

Tige devant permettre
l'application d'un effort
axial et d'un couple
(voir Essai)



Detail
Détail



Scale
Echelle 8:1

- * Pin X is used only in the case BA15 when it replaces pin Y and pin Z
- * Pin Y is used only in the case BAY15 when it replaces pin X and pin Z
- * Pin Z is used only in the case BAZ15 when it replaces pin X and pin Y
- * L'ergot X est utilisé seulement pour BA15 au cas où il remplace l'ergot Y et l'ergot Z
- * L'ergot Y est utilisé seulement pour BAY15 au cas où il remplace l'ergot X et l'ergot Z
- * L'ergot Z est utilisé seulement pour BAZ15 au cas où il remplace l'ergot X et l'ergot Y

Dimension	BA15	BAY15	BAZ15	Tolerance
A	15,05	15,05	15,05	+ 0,0 - 0,01
B	15,65	15,65	15,65	+ 0,0 - 0,01
C	1,5	1,5	1,5	+ 0,1 - 0,0
D ₁	6,7	6,7	6,7	+ 0,05 - 0,05
E	1,8	1,8	1,8	+ 0,0 - 0,01
L	-	3,2	3,2	+ 0,05 - 0,05
N	9,0	9,0	9,0	+ 0,5 - 0,0
R	0,2	0,2	0,2	+ 0,05 - 0,0
Y	-	-	150	+ 5' - 5'

GAUGES FOR TESTING THE CORRECT INSERTION OF CAPS
IN LAMP HOLDERS
CALIBRES DE VERIFICATION DE L'INSERTION DES CULOTS
DANS LES DOUILLES
BA15, BAY15 & BAZ15

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE:

- (1) To check that caps BAY15 cannot be inserted and retained in a lampholder BAY15, 180° out of the correct position
- (2) To check that caps BAY15 or BAZ15 cannot be retained in a matching lampholder when correctly but only partly inserted in the pin-slots
- (3) To check, in a lampholder BA15d, BAY15 or BAZ15, if insertion of double contact caps with other designation is prevented

TESTING:

The following tests shall be carried out in the order specified after other relevant gauging tests have been made

- (1a) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position until pin "Y" has just entered the pin-slot
A clockwise torque of 1,15 Nm** is then applied to the gauge
The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero
During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder
- (1b) The gauge is inserted in the holder with the pins 180° out of the correct position and pushed as far as it will enter using an axial force not exceeding 50 N**
A clockwise torque of 1,15 Nm** is then applied to the gauge
The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero
During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder
- (2a) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position until pin "Y" respectively pin "Z" just enters the pin-slot
A clockwise torque of 1,15 Nm** is then applied to the gauge
The torque shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero
During the application of the torque, there shall be no sensible rotation of the gauge in the holder
- (2b) The gauge is inserted in the holder with the pins in the correct position, pushed as far as it will enter and then turned clockwise
The gauge pins shall enter and be retained by the holder-retaining slots
- (3) It shall not be possible to insert and turn gauges with other designation in the lampholder as far as one or both the gauge pins be retained by the holder-retaining slots
The axial insertion force applied shall not exceed 50 N**
The clockwise torque applied shall not exceed 1,15 Nm**

** Force and torque values are under consideration

Note:

If any part of the holder which is related to the fit of the cap is manufactured from a thermo-plastic material, the holder shall be tested immediately following a minimum conditioning period of 10 h at an ambient temperature of $23 \pm 2^\circ\text{C}$

BUT:

- (1) Vérifier qu'un culot BAY15 ne peut pas être inséré et retenu dans une douille BAY15 en position décalée de 180°
- (2) Vérifier qu'un culot BAY15 ou BAZ15 ne peut pas être retenu dans une douille pareil quand il est correctement, mais incomplètement inséré dans les encoches de rétention des ergots
- (3) Vérifier que l'insertion de culots à deux contacts de désignation différente de celle de la douille n'est pas possible dans les douilles BA15d, BAY15 ou BAZ15

ESSAI:

Les essais suivants doivent être exécutés dans l'ordre indiqué après les autres essais aux calibres spécifiés

- (1a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, jusqu'à ce que l'ergot "Y" commence à pénétrer dans l'encoche
Un couple de 1,15 Nm** est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre
Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro
Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille
- (1b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots à 180° de leur position normale, et poussé aussi loin que possible sous l'action d'un effort ne dépassant pas 50 N**
Un couple de 1,15 Nm** est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre
Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro
Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille

	GAUGES FOR TESTING THE CORRECT INSERTION OF CAPS IN LAMP HOLDERS CALIBRES DE VERIFICATION DE L'INSERTION DES CULOTS DANS LES DOUILLES BA15, BAY15 & BAZ15	Page 3/3
--	--	----------

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

- (2a) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, jusqu'à ce que l'ergot "Y" ou l'ergot "Z" respectivement commence à pénétrer dans l'encoche
Un couple de 1,15 Nm** est alors appliqué au calibre, dans le sens des aiguilles d'une montre
Le couple ne doit pas être appliqué brutalement, mais progressivement en partant de zéro
Pendant l'application du couple, il ne doit se produire aucune rotation perceptible du calibre dans la douille
- (2b) Le calibre est inséré dans la douille, les ergots correctement orientés, et poussé aussi loin que possible
On lui imprime une orientation dans le sens des aiguilles d'une montre Les ergots doivent pénétrer et être retenus dans les encoches de la douille
- (3) Il ne doit pas être possible d'insérer et de faire tourner dans la douille des calibres d'une désignation différente de façon que l'un ou les deux ergots du calibre soient retenus par les encoches de la douille
La force d'insertion ne doit pas être supérieure à 50 N**
Le couple appliqué dans le sens des aiguilles d'une montre ne doit pas être supérieur à 1,15 Nm**

** Les valeurs de la force et du couple sont à l'étude

Note:

Si quelque partie que ce soit de la douille, concernant l'ajustement du culot, est faite de matériau thermoplastique, la douille doit être essayée immédiatement après un séjour minimal de 10 h à une température ambiante de 23 ± 2 °C

"GO" GAUGE FOR DIMENSION "P MAX" OF CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "P MAX"
DES CUIOTS SUR LAMPES TERMINEES

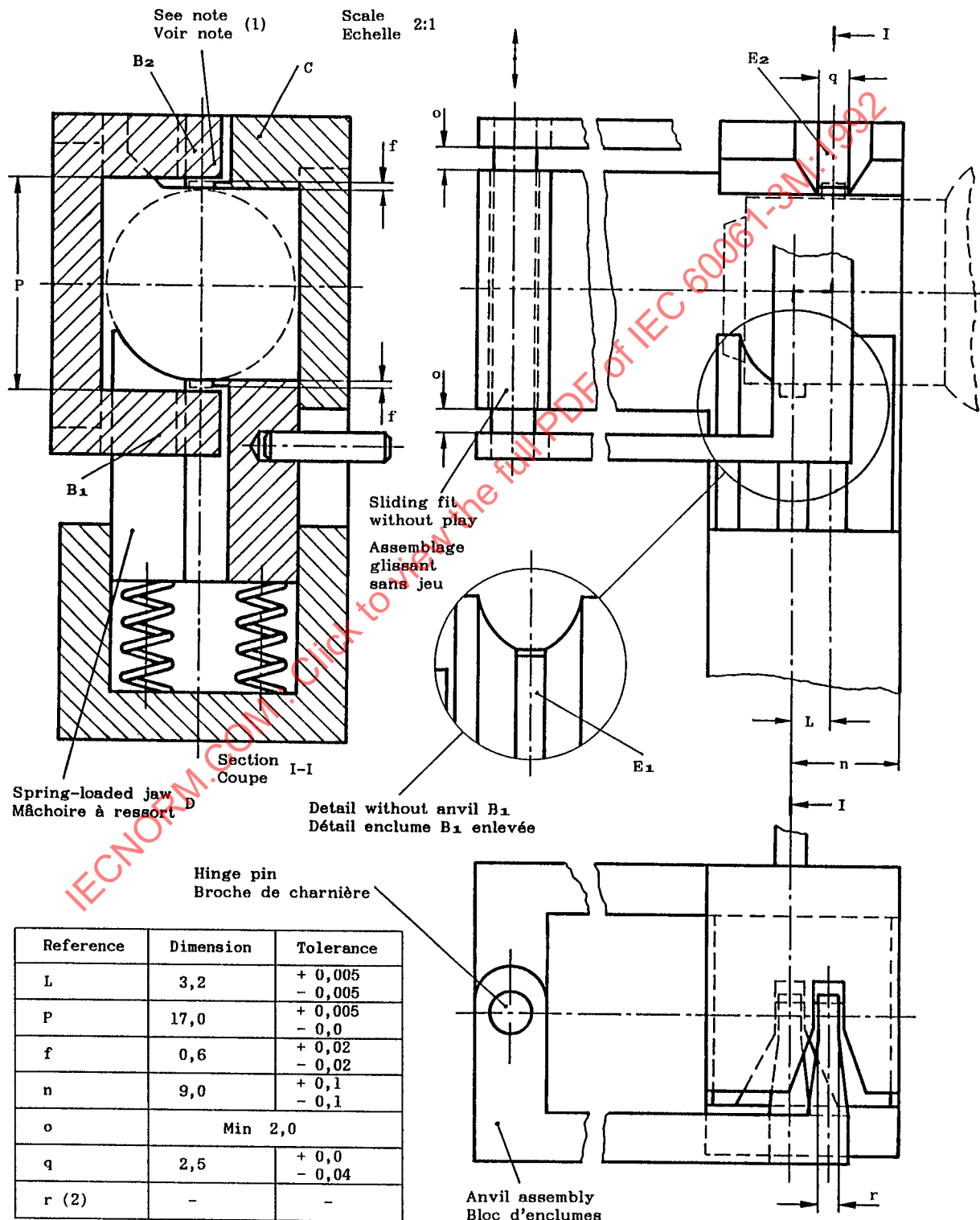
BAY15

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap BAY15, see sheet 7004-11B
Pour les détails du culot BAY15, voir feuille 7004-11B



"GO" GAUGE FOR DIMENSION "P MAX " OF CAPS
ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" POUR DIMENSION "P MAX "
DES CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

BAY15

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

(1) The measuring faces of the test anvils shall be long enough to overlap the supporting surfaces defined by dimension f

(2) This dimension shall be as large as possible bearing in mind that the anvils enter the slots on the arc of a circle

(1) Les faces de calibrage des enclumes d'essai doivent être assez longues pour dépasser les surfaces d'appui définies par la dimension f

(2) Cette dimension doit être aussi grande que possible sachant bien que les enclumes pénètrent par un arc de cercle dans les encoches

PURPOSE: To check dimension P **max** of BAY15 caps on finished lamps

TESTING: With the test anvils B₁ and B₂ lifted clear, the cap of the lamp is inserted into the gauge between jaws C and D with the reference pin located in slot E₁ and the non-reference pin located in slot E₂

It shall then be possible to lower the anvil assembly such that each anvil passes completely over the ends of the corresponding pins

The anvil assembly may be displaced laterally along the hinge pin as necessary

BUT: Vérification de la dimension P **max**. des culots BAY15 sur lampes terminées

ESSAI: Les enclumes B₁ et B₂ étant relevées, le culot de la lampe est introduit dans le calibre entre les mâchoires C et D, l'ergot de référence étant placé dans l'encoche E₁ et l'autre ergot dans l'encoche E₂

Il doit être alors possible de descendre le bloc d'enclumes de sorte que chaque enclume passe au-delà des extrémités des ergots correspondants

Le bloc d'enclumes peut être déplacé latéralement à volonté le long de la broche de charnière

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE
IN BAYONET LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION DU CONTACT
ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE

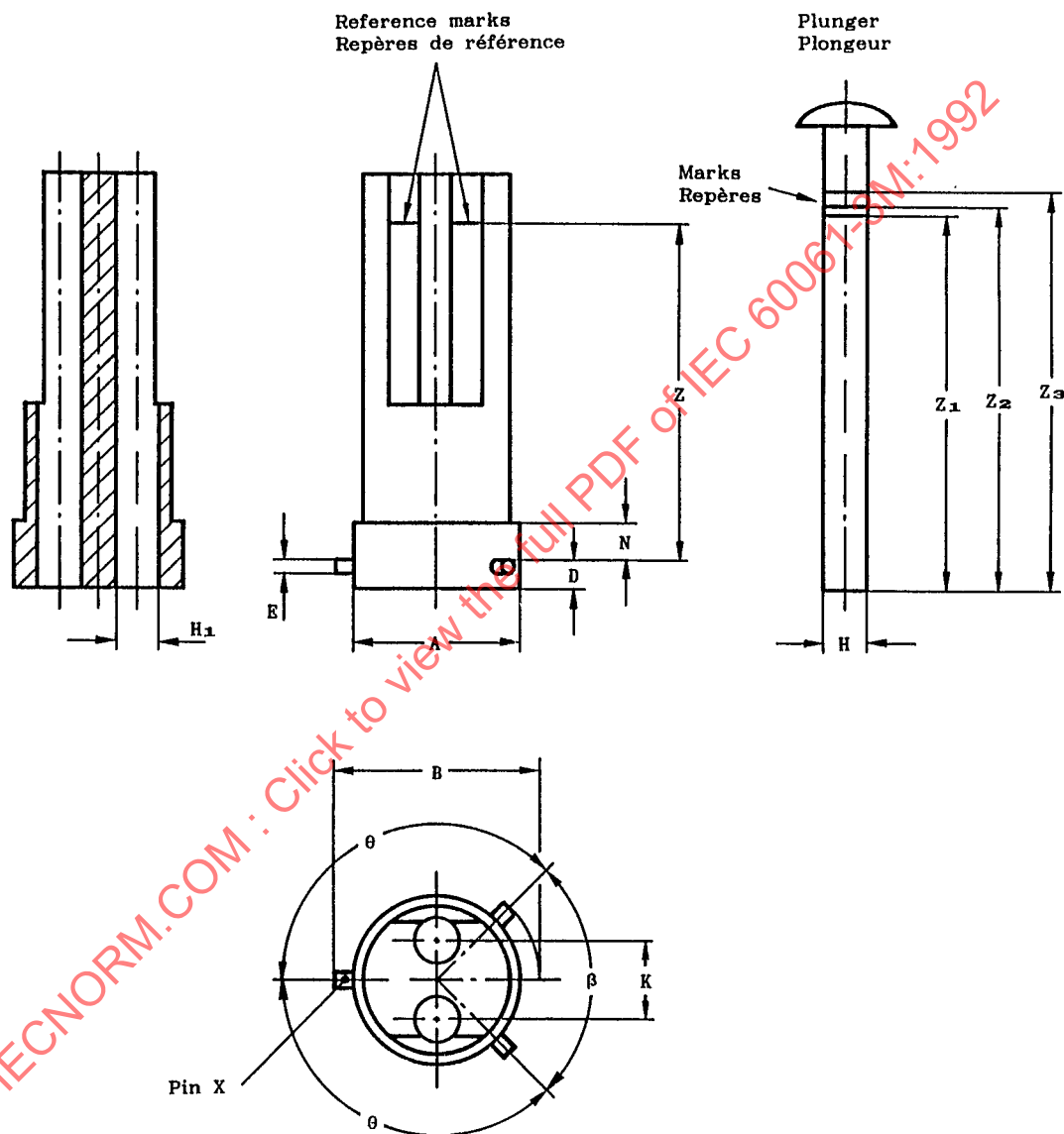
B22d-3(90 /135)

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholders B22d-3(90 /135), see sheet 7005-10A
Pour les détails de la douille B22d-3(90 /135'), voir feuille 7005-10A



The drawings do not show a means of clamping the gauge in the holder
The manner in which such means are provided depends on the design of the lampholder under test
However, it must be ensured that in every case at least pin X and one other pin of the gauge are held firmly against the corresponding resting-point "V" of the lampholder.

Les dessins n'indiquent pas un mode de fixation du calibre dans la douille
La façon d'assurer cette fixation dépend de la conception de la douille essayée
Toutefois, il faut dans tous les cas qu'au moins l'ergot X et un autre ergot du calibre soit maintenu fermement contre le point de repos "V" correspondant de la douille

GAUGE FOR CHECKING CONTACT POSITION AND CONTACT FORCE
IN BAYONET LAMP HOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA POSITION DU CONTACT
ET DE LA FORCE DE CONTACT DANS LES DOUILLES A BAIONNETTE
B22d-3(90 /135)

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	22,15	+ 0,0 - 0,1	N	Approx 5	-
B	27,55	+ 0,0 - 0,2	Z	Approx 45	-
D	4,0	+ 0,1 - 0,1	Z ₁	Z+4,9	+ 0,05 - 0,05
E	2,0	+ 0,2 - 0,0	Z ₂	Z+6,0	+ 0,05 - 0,05
H	6,0	+ 0,0 - 0,03	Z ₃	Z+8,0	+ 0,05 - 0,05
H ₁	6,01	+ 0,03 - 0,0	β	90	+ 30' - 30'
K	10,5	+ 0,1 - 0,1	θ	135	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check lampholders B22d-3(90 /135) with respect to:

- Dimension D **max**.
- The minimum and maximum forces of the individual contacts corresponding with those resulting from the fitting of caps B22d-3(90 /135) according to sheet 7004-10A of which the values of dimensions D and D₁ are minimum and maximum respectively

TESTING:

- To check dimension D **max** :
With the gauge held firmly in the lampholder and with at least pin X and one other pin held against the corresponding resting-point "V", the plunger is inserted into the bore provided until it touches one of the holder contacts. With the lampholder held with its axis vertical and with the gauge uppermost, the mark Z₁ on the plunger shall coincide with or be above the reference marks on the gauge body.
During this test no force shall be applied to the plunger.
The test is repeated for the other holder contact.
- To check the minimum and maximum contact forces:
With the gauge assembled in the lampholder as in a), an axial force is applied to the plunger until mark Z₂ coincides with the reference marks on the gauge body. At this position the force shall be measured and shall be not less than the minimum value specified on the lampholder sheet.
The force is then increased until mark Z₃ coincides with the reference mark.
At this position the force shall be measured and shall be not more than the maximum value specified on the lampholder sheet.
This test is repeated for the other holder contact.

BUT: Vérification des douilles B22d-3(90 /135) en ce qui concerne:

- Dimension D **max**.
- Les forces minimum et maximum de contact individuel correspondant avec les forces obtenues lorsqu'on introduit des culots B22d-3(90 /135) selon la feuille 7004-10A pour lesquels les valeurs des dimensions D et D₁ sont respectivement minimum et maximum

ESSAI:

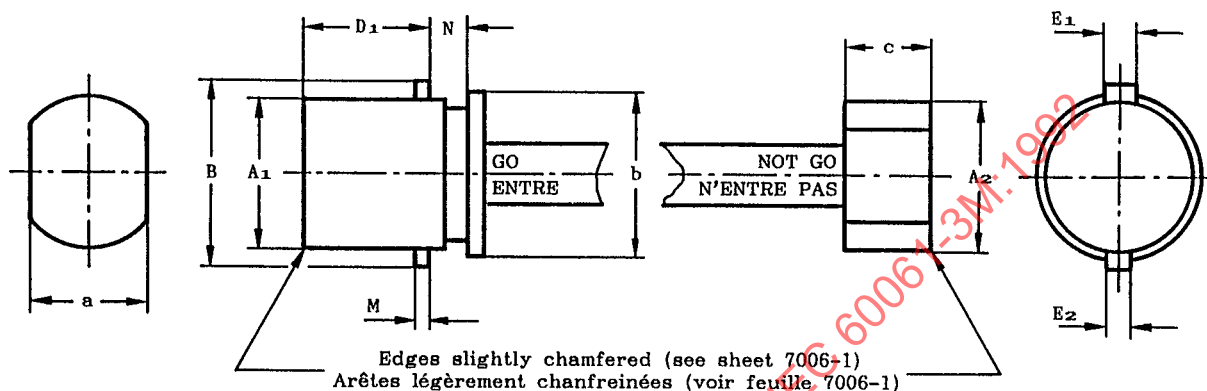
- Vérification de la dimension D **max** :
Le calibre étant maintenu fermement dans la douille et au moins l'ergot X et un autre ergot maintenu contre le point de repos "V" correspondant, le plongeur est introduit à l'intérieur de l'évidement du calibre jusqu'à ce qu'il touche un des contacts de la douille. La douille étant tenue de telle sorte que son axe soit vertical et le calibre maintenu au-dessus, le repère Z₁ sur le plongeur devra coïncider avec ou être au-dessus du repère de référence figurant sur le corps du calibre.
Durant cet essai, aucune force ne doit être appliquée au plongeur.
L'essai est répété pour l'autre contact de la douille.
- Vérification des forces de contact minimum et maximum:
Le calibre étant introduit dans la douille comme ci-dessus en a), une force axiale est appliquée au plongeur jusqu'à ce que le repère Z₂ coïncide avec le repère de référence figurant sur le corps du calibre. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être inférieure à la valeur minimum spécifiée sur la feuille de la douille.
La force est alors augmentée jusqu'à ce que le repère Z₃ coïncide avec le repère de référence. A cette position, la force sera mesurée et ne devra pas être supérieure à la valeur maximum spécifiée sur la feuille de la douille.

PLUG GAUGE FOR LAMP HOLDERS
CALIBRE TAMPON POUR DOUILLES
BA20

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 lampholder BA20, see sheet 7005-14
Pour les détails de la douille BA20, voir feuille 7005-14



Purpose: To check dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , $D1_{min}$, $E2_{min}$, $E3_{min}$, F_{min} , N_{max} and the diametrical position of the slots of lampholders BA20

TESTING: Without using undue force, it shall be possible to insert the "GO" side of the gauge into the lampholder and turn it so that the large lug passes the lowest point of the retaining slot for the reference lug of the cap and is then retained correctly at the position $E3$ of the slot. It shall not be possible to insert the "NOT GO" side of the gauge by its own weight. This test shall be made at least twice, the gauge being turned through approximately 90° the second time.

BUT: Vérification des dimensions A_{min} , A_{max} , B_{min} , $D1_{min}$, $E2_{min}$, $E3_{min}$, F_{min} , N_{max} et de la position diamétrale des encoches des douilles BA20

ESSAI: Il doit être possible, sans effort anormal, d'introduire le côté "ENTRE" du calibre dans la douille et de le tourner de façon que l'ailette la plus large (ailette de référence du culot) passe au-dessous du point le plus bas de l'encoche de maintien qui lui est destinée et reste correctement à la position $E3$ de cette encoche.

Il ne doit pas être possible d'insérer le côté "N'ENTRE PAS" du calibre, sous l'effet de son propre poids. Cet essai doit être effectué au moins deux fois, le calibre étant, la deuxième fois, tourné d'environ 90°.

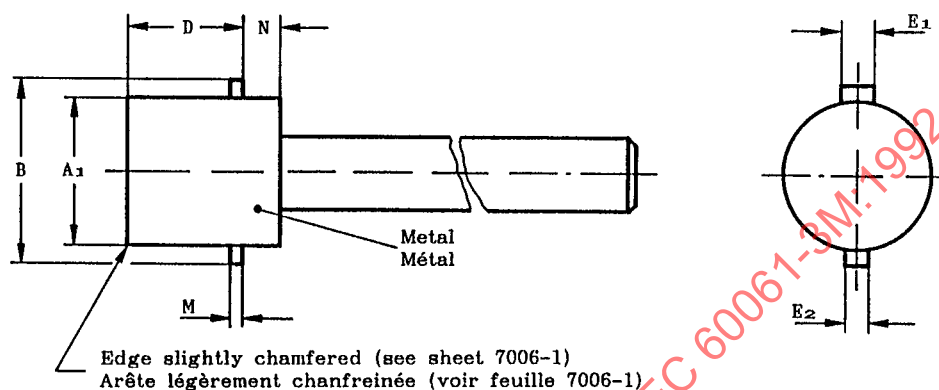
Reference	Dimension	Tolerance
A_1	20,12	+ 0,0 - 0,01
A_2	20,25	+ 0,01 - 0,0
B	24,52	+ 0,0 - 0,01
D_1	17,03	+ 0,0 - 0,01
E_1	4,5	+ 0,0 - 0,01
E_2	3,2	+ 0,0 - 0,01
M	1,5	+ 0,0 - 0,1
N	4,97	+ 0,02 - 0,0
a	15,5	+ 1,0 - 0,0
b	21,5	+ 0,5 - 0,0
c	11,5	+ 1,0 - 0,0
Mass kg Masse	0,3	+ 10% - 10%

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING IN LAMPHOLDERS
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
DANS LES DOUILLES
BA20

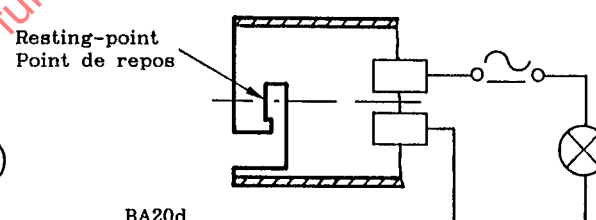
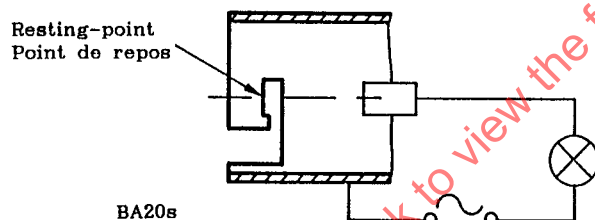
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholders BA20, see sheet 7005-14
Pour les détails de la douille BA20, voir feuille 7005-14



TEST CIRCUITS - CIRCUITS D'ESSAI



PURPOSE: To check contact-making with regard to a "minimum" cap in lampholders BA20

TESTING: The gauge is inserted in the lampholder in the normal position of a cap and the retention lugs are held against the corresponding resting points. In this position the indicator lamp shall light.

BUT: Vérification de la réalité du contact dans le cas des culots "minimaux" insérés dans les douilles BA20.

ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille dans la position normale d'un culot et les ailettes sont pressées contre les points de repos correspondants. Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer.

Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	19,95	+ 0,01 - 0,0
B	24,5	+ 0,0 - 0,01
D	15,48	+ 0,01 - 0,0
E ₁	4,5	+ 0,0 - 0,01
E ₂	3,2	+ 0,0 - 0,01
M	1,5	+ 0,0 - 0,1
N	5,0	+ 0,5 - 0,0

GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK
DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN
LAMP HOLDERS

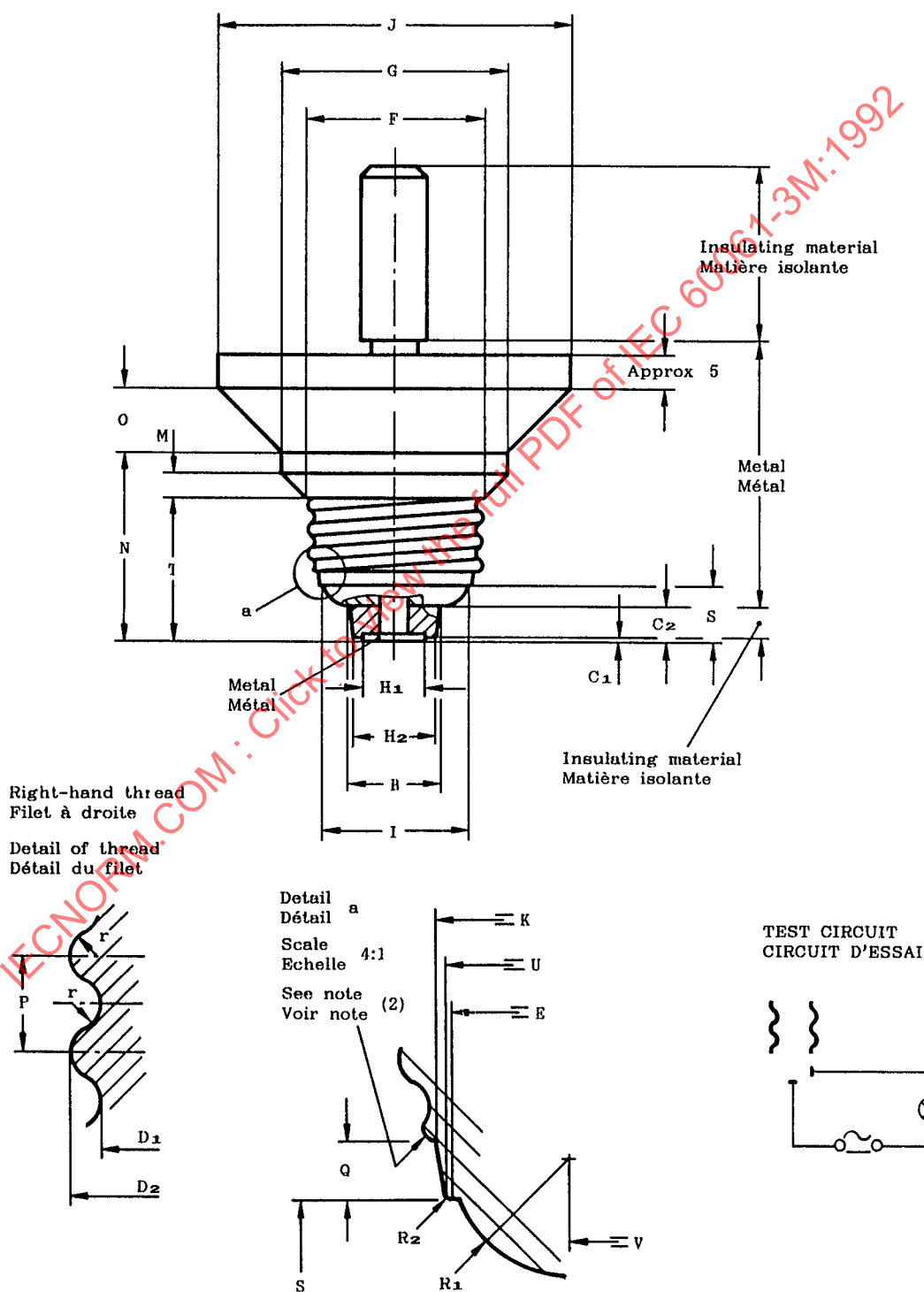
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE
LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION
DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E27

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre



GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK
DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN
LAMP HOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE
LA FÉLURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION
DE LA RÉALITÉ DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E27

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
B	13,5	+ 0,05 - 0,0	M	3,5	+ 0,0 - 0,02
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,02	N	28,3	+ 0,0 - 0,02
C ₂	5,5	+ 0,05 - 0,0	O	9,5	+ 0,0 - 0,02
D ₁	24,26	+ 0,0 - 0,03	P	3,629	-
D ₂	26,45	+ 0,0 - 0,03	Q	2,2	+ 0,02 - 0,0
E (1)	23	-	R ₁	4,5	+ 0,05 - 0,05
F	27,1	+ 0,05 - 0,0	R ₂	0,15	+ 0,03 - 0,03
G	34,0	+ 0,02 - 0,0	r	1,025	-
H ₁	9,5	+ 0,02 - 0,02	S	8,5	+ 0,02 - 0,0
H ₂	12,5	+ 0,02 - 0,0	T	21,5	+ 0,0 - 0,02
J	53,0	+ 0,03 - 0,0	U	23,3	+ 0,02 - 0,0
K	23,7	+ 0,0 - 0,02	V	13,5	+ 0,03 - 0,0
L	22,0	+ 0,0 - 0,03			

(1) Dimension E is the reference diameter associated with dimension S

(2) The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of approx 0,5 mm

(1) La dimension E est le diamètre de référence associé à la dimension S

(2) La partie effilée du bord du filetage est à émousser selon un rayon d'environ 0,5 mm

PURPOSE: To check:

(a) Protection against bulb-neck damage by the rim of the E27 lampholder

(b) Contact-making in E27 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making

TESTING:

(a) When the gauge is screwed fully home with a torque of:

- 1,0 Nm* for ceramic holders,

- 0,4 Nm* for all other holders,

there shall be a clearance** between the gauge and the edge of the rim of the lampholder

(b) In this position, and with the lampholder connected in the test circuit as shown, the indicator lamp shall light

* An increase of these values is under consideration

** A feeler gauge with an approximate thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm shall be used to check that this clearance exists over the full circumference

BUT: Vérification:

(a) La protection contre la fêlure du col d'ampoule par le rebord de la douille E27

(b) La réalité du contact dans les douilles E27 dans la cas de lampes ayant des dimensions défavorables à la réalité du contact

VERIFICATION:

(a) Lorsque le calibre est complètement vissé avec un couple de:

- 1,0 Nm* pour douilles de céramique;

- 0,4 Nm* pour toutes les autres douilles,

il doit subsister un espace libre** entre le calibre et l'arête du rebord de la douille

(b) Dans cette position, et avec la douille connectée, comme indiqué au circuit d'essai, la lampe indicatrice doit s'allumer

* Une augmentation de cette valeur est à l'étude

** Une lame de contrôle d'une épaisseur d'environ 0,08 mm et de 5 mm de largeur sera utilisée pour vérifier que cet espace libre existe tout le long de la circonférence

GAUGE FOR DETECTING SIDE-CONTACTS WITH CUTTING-EDGES
IN LAMP HOLDERSCALIBRE POUR LA DETECTION DE CONTACTS LATERAUX
PAR DES ARETES COUPANTES DANS LES DOUILLES

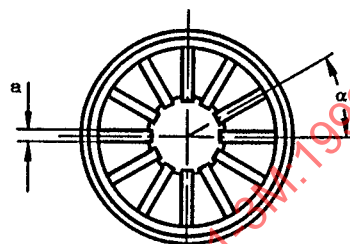
E27

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre.

For details of lampholders E27, see sheet 7004-21
Pour les détails des douilles E27, voir feuille 7004-21



The thread of the gauge is made to comply with the dimensions shown for the cap on a finished lamp as illustrated on sheet 7004-21

Le filetage du calibre est fait pour satisfaire aux dimensions indiquées pour le culot sur lampes terminées comme illustré sur la feuille 7004-21

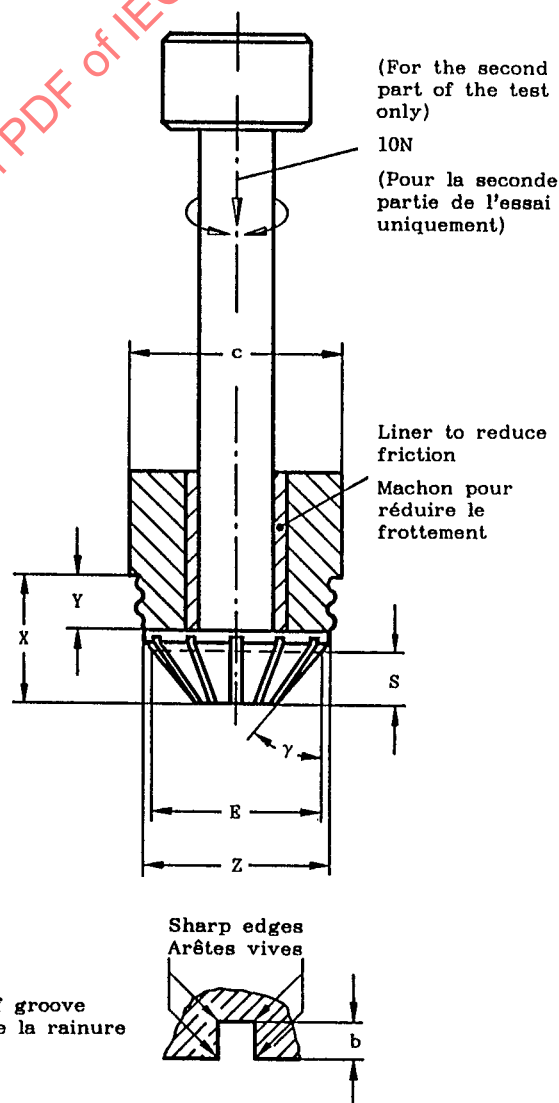
The conical part of the gauge shall comply with the following requirements:

- Surface finish: 0,4 μm (see ISO 468 - 1982)
- Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min

La partie conique du calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

- Finition: 0,4 μm (voir ISO 468 - 1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min

Reference	Dimension	Tolerance
E	23	-
S	7,0	+ 0,0 - 0,1
X	17,0	+ 0,0 - 0,1
Y	7,0	+ 0,0 - 0,1
Z	24,20	+ 0,0 - 0,05
a	1,0	+ 0,1 - 0,0
b	1,0	+ 0,1 - 0,0
c	28,0	+ 0,1 - 0,1
α	30°	+ 2° - 2°
γ	40	+ 30° - 30°



Detail of groove
Détail de la rainure

GAUGE FOR DETECTING SIDE-CONTACTS WITH CUTTING-EDGES
IN LAMP HOLDERSCALIBRE POUR LA DETECTION DE CONTACTS LATÉRAUX
PAR DES ARÊTES COUPANTES DANS LES DOUILLES

E27

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To detect the existence of cutting-edges on side-contacts in E27 lampholders

TESTING: The gauge is screwed home in the lampholder as far as it will go. The combination is then placed with the plunger of the gauge in a horizontal position and the plunger-face is held against the holder contacts.

In this position it shall be possible to rotate the plunger in a clockwise and an anti-clockwise direction for at least an angle of 60° in both directions.

After this test the combination is placed with the plunger in a vertical position and the plunger-face is pressed against the holder contacts with a total force of 10 N.

In this position it shall be possible to rotate the plunger in a clockwise and an anti-clockwise direction for at least an angle of 60° in both directions.

The lampholder complies if the torque applied for both tests does not exceed 0,4 Nm.

BUT: Détecter l'existence d'arêtes coupantes sur les contacts latéraux des douilles E27.

ESSAI: Le calibre est vissé à fond dans la douille aussi loin que possible.

L'ensemble est ensuite disposé horizontalement, la face du plongeur étant maintenue contre les contacts de la douille.

Dans cette position, il doit être possible de tourner le plongeur dans le sens des aiguilles d'une

montre et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'un angle d'au moins 60° dans les deux sens.

Après cet essai, l'ensemble calibre-douille est disposé verticalement et la face du plongeur est

maintenue contre les contacts de la douille sous l'action d'une force totale de 10 N.

Dans cette position, il doit également être possible de tourner le plongeur dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'un angle d'au moins 60° dans les deux sens.

La douille est satisfaisante si le couple appliqué dans ces deux essais n'excède pas 0,4 Nm.

GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK
DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN
LAMP HOLDERS

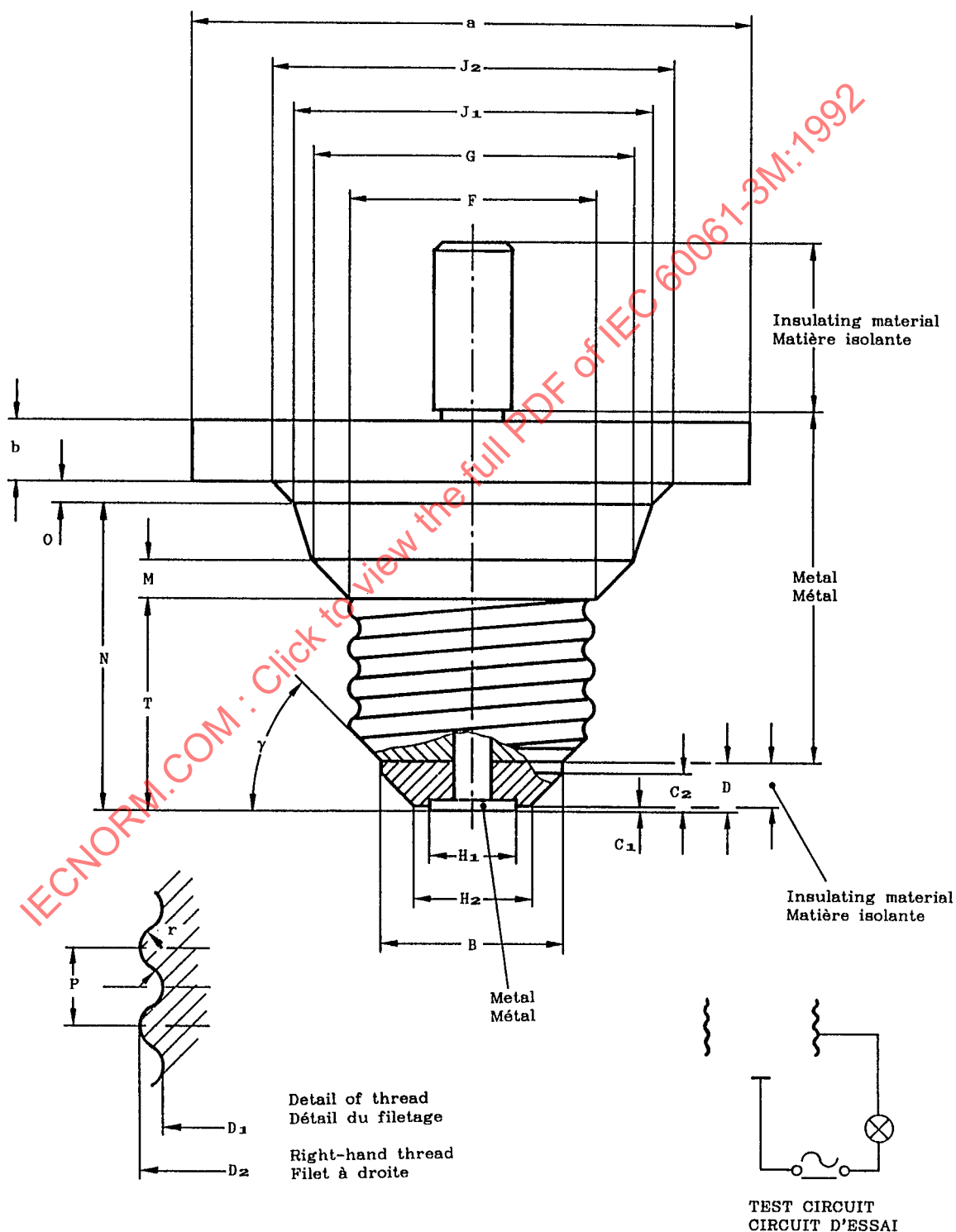
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE
LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION
DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E40

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre



GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK
DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN
LAMP HOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE
LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION
DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E40

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
B	30	+ 0,05 - 0,05	J ₂	65	+ 0,03 - 0,0
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,05	M	6	+ 0,0 - 0,02
C ₂	6	+ 0,05 - 0,05	N	49	+ 0,0 - 0,03
D	8	+ 0,05 - 0,05	O	3,5	+ 0,0 - 0,03
D ₁	35,90	+ 0,0 - 0,04	P	6,350	-
D ₂	39,50	+ 0,0 - 0,04	r	1,85	-
F	40	+ 0,05 - 0,0	T	34	+ 0,0 - 0,02
G	52	+ 0,02 - 0,0	a	Approx 90	-
H ₁	14	+ 0,02 - 0,02	b	Approx 10	-
H ₂	19	+ 0,05 - 0,05	γ	45	+ 10° - 10°
J ₁	58	+ 0,02 - 0,0			

PURPOSE: To check:

- (a) Protection against bulb-neck damage by the rim of the E40 lampholder
- (b) Contact-making in E40 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making

TESTING:

- (a) When the gauge is screwed fully home with a torque of 2 Nm, there shall be a clearance* between the gauge and the edge of the rim of the lampholder
- (b) In this position and with the lampholder connected in the test circuit as shown, the indicator lamp shall light

* A feeler gauge with an approximate thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm shall be used to check that this clearance exists over the full circumference

BUT: Vérification de:

- (a) La protection contre la fêlure du col d'ampoule par le rebord de la douille E40
- (b) La réalité du contact dans les douilles E40 dans le cas de lampes ayant des dimensions défavorables à la réalité du contact

VERIFICATION:

- (a) Lorsque le calibre est complètement vissé avec un couple de 2 Nm, il doit subsister un espace libre* entre le calibre et l'arête du rebord de la douille
- (b) Dans cette position, et avec la douille connectée, comme indiqué au circuit d'essai, la lampe indicatrice doit s'allumer

* Une lame de contrôle d'une épaisseur d'environ 0,08 mm et de 5 mm de largeur sera utilisée pour vérifier que cet espace libre existe tout le long de la circonférence

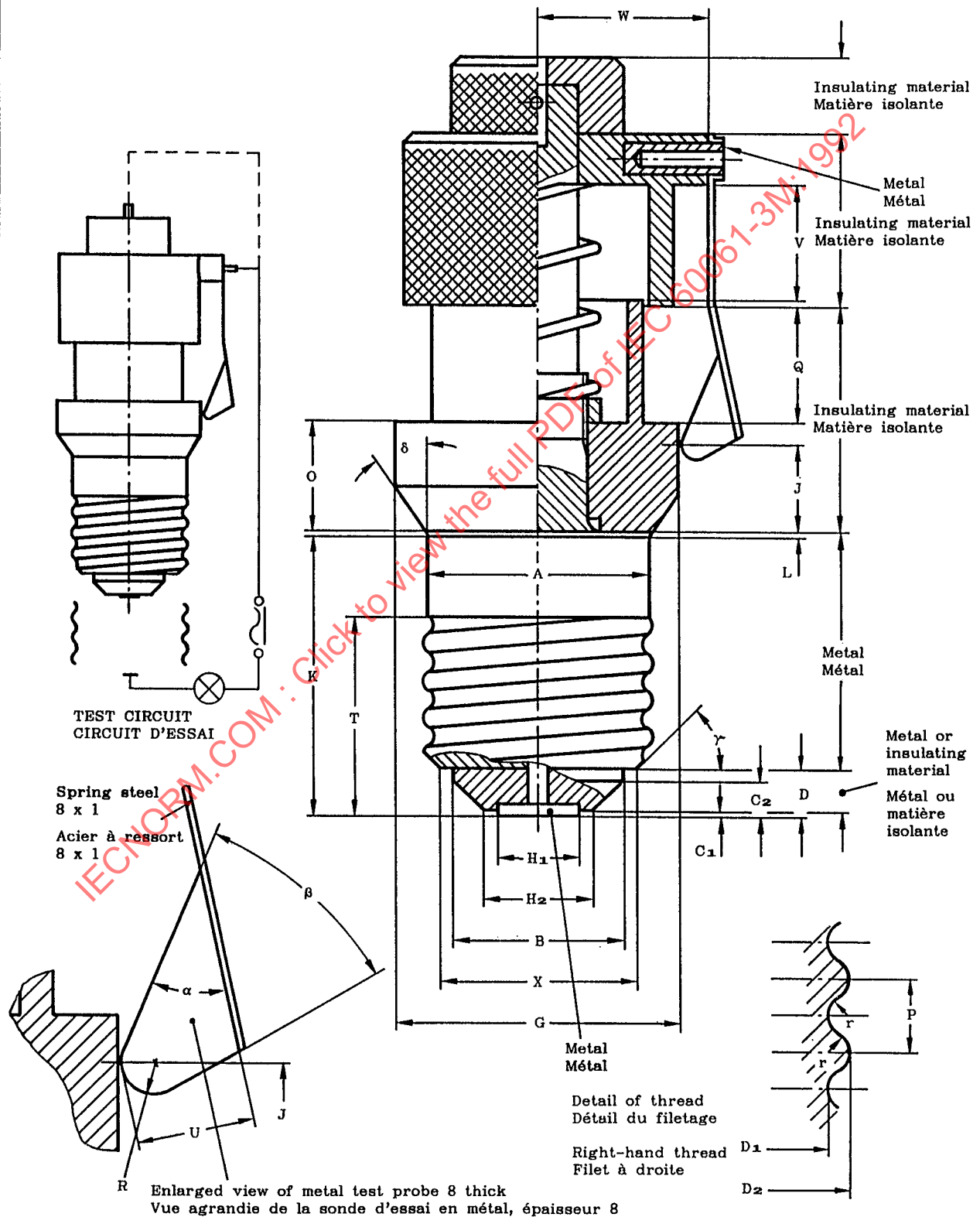
PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT
CALIBRE POUR DOUILLE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION
CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

E40

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre



PLUG GAUGE FOR LAMPHOLDERS
FOR TESTING PROTECTION AGAINST ACCIDENTAL CONTACT
CALIBRE POUR DOUILLE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION
CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS

E40

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	39	+ 0,0 - 0,05	P	6,350	-
B	30,0	+ 0,05 - 0,05	Q	20	+ 0,1 - 0,1
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,05	R	3	+ 0,0 - 0,05
C ₂	6	+ 0,05 - 0,05	T	34	+ 0,1 - 0,1
D	8	+ 0,05 - 0,05	U	10	+ 0,1 - 0,1
D ₁	35,90	+ 0,0 - 0,04	V	20	+ 0,1 - 0,1
D ₂	39,50	+ 0,0 - 0,04	W	29,5	+ 0,1 - 0,1
G	49	+ 0,0 - 0,02	X	34	+ 0,05 - 0,05
H ₁	14,0	+ 0,02 - 0,02	r	1,85	-
H ₂	19,0	+ 0,05 - 0,05	α	35	+ 30' - 30'
J	15	+ 0,1 - 0,1	β	37	+ 30' - 30'
K	47,79	+ 0,01 - 0,0	γ	45	+ 10' - 10'
L	0,71	+ 0,01 - 0,0	δ	35	+ 30' - 30'
O	19	+ 0,0 - 0,1			

PURPOSE: To check E40 lampholders in respect of protection against accidental contact

TESTING: The gauge is screwed fully home

The test circuit is checked as shown by the dotted line. In this position the indicator lamp shall light. With the gauge still in this position the plug is connected to the test probe, which is then slid downwards as far as it will go into the space between the gauge and the holder. In this position the lamp shall not light.

BUT: Vérification des douilles E40 en ce qui concerne la protection contre le contact accidentel

ESSAI: Le calibre est vissé à fond

Le circuit d'essai est vérifié comme indiqué par la ligne en pointillés. Dans cette position la lampe doit s'allumer.

Le calibre étant encore dans cette position, le tampon est connecté à la sonde d'essai et fait coulisser aussi loin qu'il peut pénétrer dans l'espace entre le calibre et la douille.

Dans cette position, la lampe ne doit pas s'allumer.

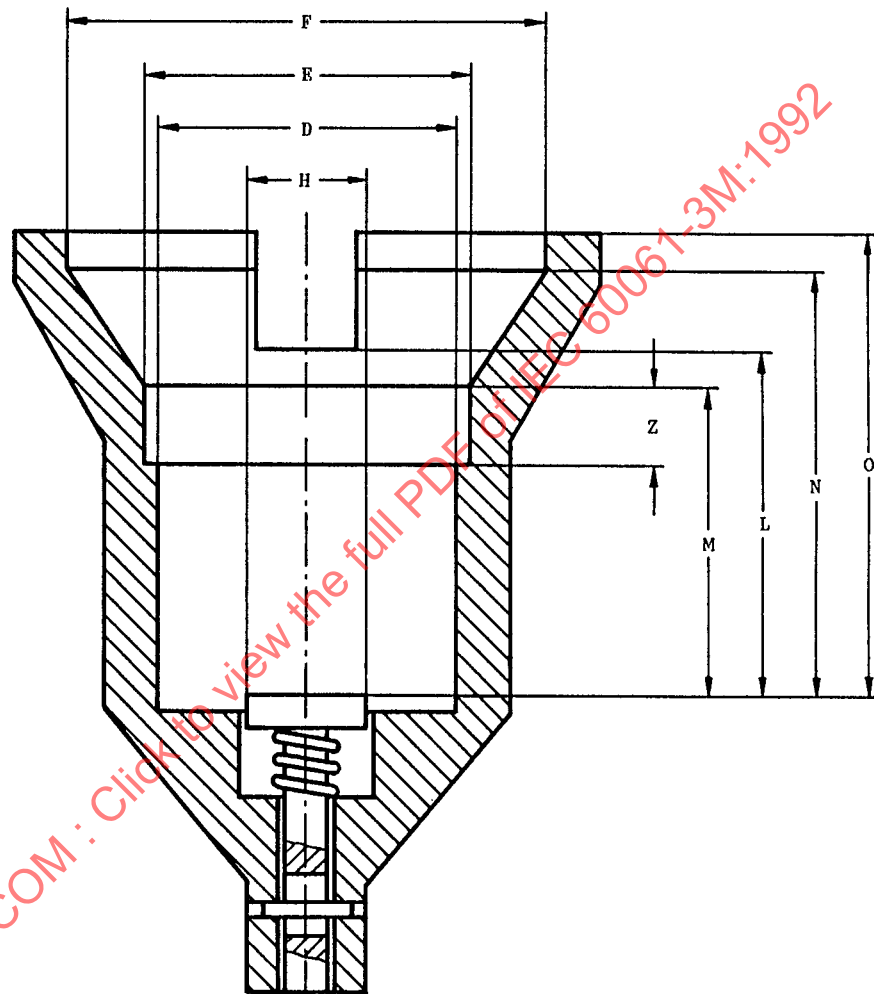
GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E39 CAPS
FOR TESTING CONTACT-MAKING
CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT POUR LAMPES
MUNIES DU CULOT E39

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 cap E39, see sheet 7004-24A
Pour les détails du culot E39, voir feuille 7004-24A



Reference	Dimension	Tolerance
D	39,66	+ 0,0 - 0,02
E	43,18	+ 0,0 - 0,02
F	63,50	+ 0,0 - 0,02
H	16,00	+ 0,0 - 0,10
L	45,72	+ 0,05 - 0,0
M	40,92	+ 0,02 - 0,0
N	56,16	+ 0,02 - 0,0
O	60,96	+ 0,08 - 0,0
Z	10,41	+ 0,10 - 0,10

Surface V
Surface W

The plunger of the gauge is shown in the test position
When the plunger is at rest, surface W shall be retracted deeper than surface V

Le plongeur du calibre est montré dans sa position d'essai
En position de repos, la surface W du plongeur doit être en retrait de la surface V

GAUGE FOR FINISHED LAMPS FITTED WITH E39 CAPS
FOR TESTING CONTACT-MAKING
CALIBRE POUR VERIFIER LA REALITE DU CONTACT POUR LAMPES
MUNIES DU CULOT E39

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lamp dimensions, particularly the combination of cap length and bulb shoulder shape, for contact-making in a lampholder.

TESTING: The shape of the lamp, with regard to the fit in the lampholder, is assumed to be correct, if the lamp can be pushed into the gauge until surface W reaches surface V or projects beyond it

Note - Some existing lamp designs employing G-shaped bulbs with short necks may not satisfy this gauge

BUT: Vérification des dimensions de la lampe, en particulier l'effet de la combinaison de la longueur du culot et de la forme du col de l'ampoule sur la réalité du contact dans une douille

ESSAI: La forme de la lampe, en ce qui concerne son ajustage dans la douille, est supposée correcte, si la lampe peut être introduite dans le calibre jusqu'à ce que la surface W soit de niveau avec la surface V, ou en fasse saillie

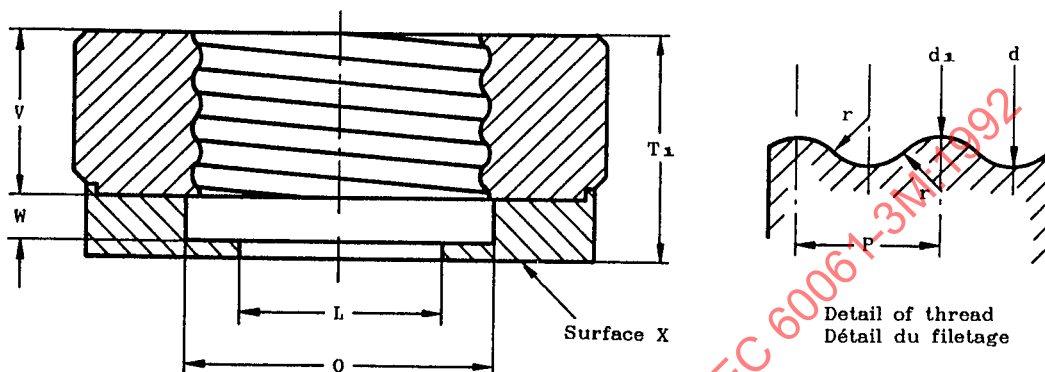
Note - Quelques modèles existants de lampes utilisant des ampoules de forme G à col court, peuvent ne pas être conformes à ce calibre

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS
 SUR LAMPES TERMINEES
 E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap E39, see sheet 7004-24A
 Pour les détails du culot E39, voir feuille 7004-24A



The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0,2 mm to 0,3 mm

Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 min of E39 caps on finished lamps.

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact of the cap shall be co-planar with, or project beyond, surface X. When the lamp is being removed from the gauge, at least two full turns shall be required to disengage the threads.

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 min des culots E39 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le culot sur la lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central du culot doit être au niveau de la surface X ou en faire saillie. Lors de l'enlèvement de la lampe du calibre, au moins deux tours complets doivent être accomplis pour désengager le filetage.

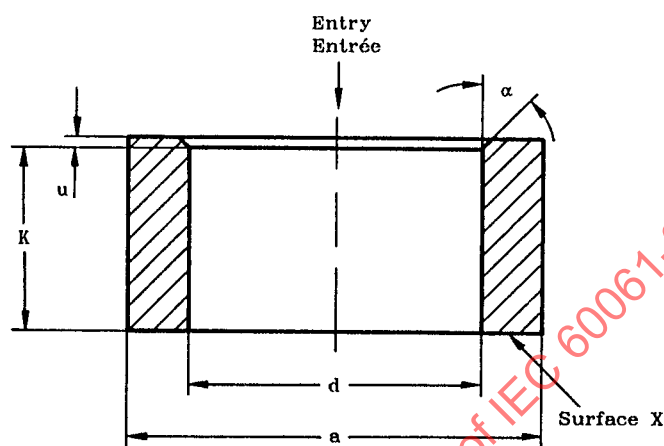
Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite après usage
L	27	+ 0,1 - 0,1	-
O	41	+ 0,2 - 0,2	-
P	6,350	-	-
T_1	30,23	+ 0,0 - 0,03	-
V	22	+ 0,1 - 0,1	-
W	6	+ 0,1 - 0,1	-
d	39,56	+ 0,03 - 0,0	39,61
d_1	37,02	+ 0,03 - 0,0	37,07
r	2,301	-	-

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
E39

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 cap E39, see sheet 7004-24A
Pour les détails du culot E39, voir feuille 7004-24A



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E39 caps on finished lamps

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test

Note - This gauge may also be used for checking unmounted caps

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E39 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X.
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre

Note - Ce calibre peut être aussi utilisé pour la vérification des culots non assemblés

7006-24C-1

Reference	Dimension	Tolerance
K	24,0	+ 0,05 0,0
a	Approx 55	-
d	39,04	+ 0,0 - 0,01
u	1,0	+ 0,15 - 0,15
α	Nom 45	-
Mass Masse	0,230 kg	+ 10% - 10%

GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK
DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN
LAMP HOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE
LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION
DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

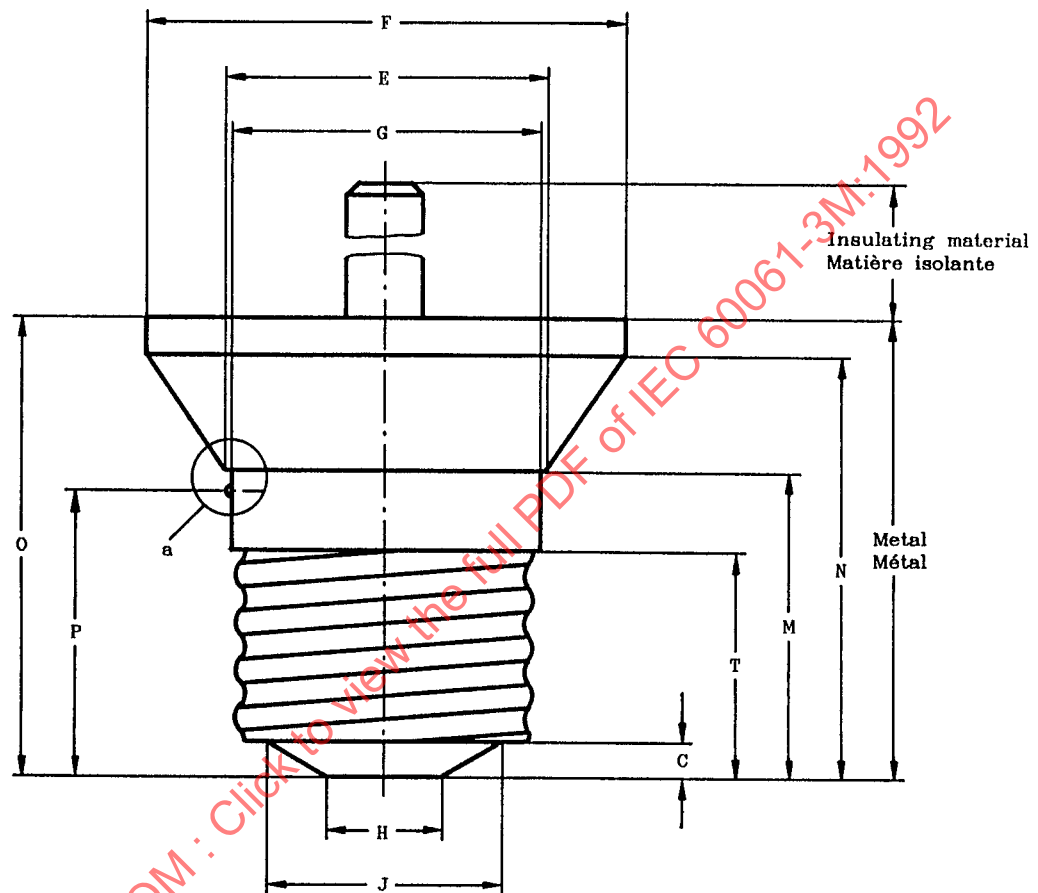
E39

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

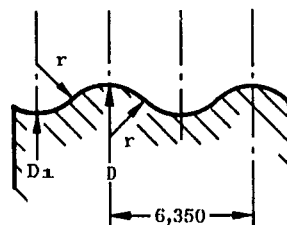
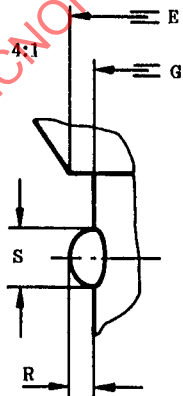
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A



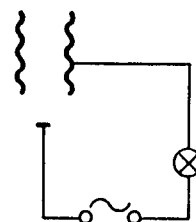
Detail
Détail a

Scale
Echelle 4:1



Detail of thread
Détail du filetage

TEST CIRCUIT
CIRCUIT D'ESSAI



GAUGE FOR TESTING PROTECTION AGAINST BULB-NECK
DAMAGE AND FOR TESTING CONTACT-MAKING IN
LAMP HOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA PROTECTION CONTRE
LA FELURE DU COL DE L'AMPOULE ET POUR LA VERIFICATION
DE LA REALITE DU CONTACT DANS LES DOUILLES

E39

Page 2/2

Dimensions in millimetres Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
C	4,75	+ 0,0 - 0,01
D	39,56	+ 0,0 - 0,04
D ₁	37,02	+ 0,0 - 0,04
E	43,18	+ 0,05 - 0,0
F	63,50	+ 0,05 - 0,0
G	41,15	+ 0,02 - 0,0
H	15,49	+ 0,0 - 0,05
J	31,75	+ 0,0 - 0,05
M	40,92	+ 0,0 - 0,05
N	56,16	+ 0,0 - 0,05
O	60,96	+ 0,13 - 0,13
P	38,10	+ 0,13 - 0,0
R	0,89*	+ 0,02 - 0,0
S	2,54	+ 0,13 - 0,0
T	30,15	+ 0,0 - 0,05
r	2,301	-

*Future objective: 1,02 mm

PURPOSE: To check:

- (a) Protection against bulb-neck damage by the rim of the E39 lampholder
- (b) Contact-making in E39 lampholders with respect to lamps having dimensions adverse to contact-making

TESTING:

- (a) When the gauge is screwed fully home with a torque of 2 Nm, there shall be a clearance** between the gauge and the edge of the rim of the lampholder
- (b) In this position and with the lampholder connected in the test circuit as shown, the indicator lamp shall light

** A feeler gauge with an approximate thickness of 0,08 mm and a width of 5 mm shall be used to check that this clearance exists over the full circumference

BUT: Vérification de:

- (a) La protection contre la fêlure du col d'ampoule par le rebord de la douille E39
- (b) La réalité du contact dans les douilles E39 dans le cas de lampes ayant des dimensions défavorables à la réalité du contact

VERIFICATION:

- (a) Lorsque le calibre est complètement vissé avec un couple de 2 Nm, il doit subsister un espace libre** entre le calibre et l'arête du rebord de la douille
- (b) Dans cette position, et avec la douille connectée, comme indiqué au circuit d'essai, la lampe indicatrice doit s'allumer

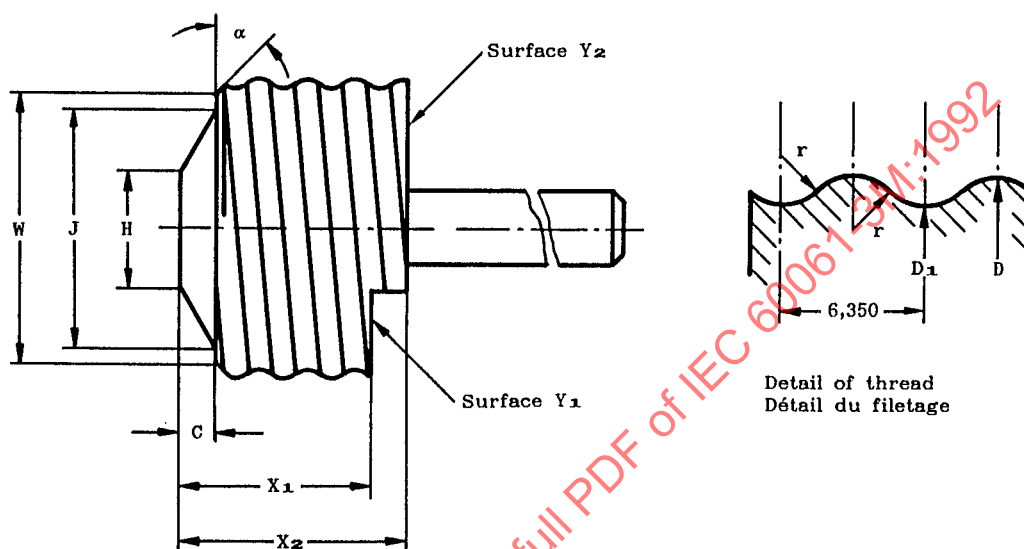
** Une lame de contrôle d'une épaisseur d'environ 0,08 mm et de 5 mm de largeur sera utilisée pour vérifier que cet espace libre existe tout le long de la circonférence

"GO" GAUGE FOR SCREW THREAD OF LAMP HOLDERS
 CALIBRE 'ENTRÉE' POUR LE TARAUDAGE DES DOUILLES
 E39

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A
 Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A



PURPOSE: To check the minimum dimensions of the E39 lampholder screw thread and the maximum and minimum values of dimension X. It is not intended that this gauge be applied to lampholders with lamp-gripping features in the screw shell area.

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force. When the gauge is screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y1, but it shall not project beyond surface Y2.

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille E39 et les valeurs maximales et minimales de la dimension X. Il n'est pas prévu que ce calibre soit appliqué aux douilles à frein de lampe dans la partie filetée de la chemise.

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal. Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y1, ou en faire saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y2.

Reference	Dimension	Tolerance
C	4,75	+ 0,0 - 0,01
D	39,66	+ 0,0 - 0,03
D ₁	37,12	+ 0,0 - 0,03
H	15,49	+ 0,0 - 0,1
J	31,75	+ 0,0 - 0,1
W	36,20	+ 0,02 - 0,02
X ₁	25,40	+ 0,0 - 0,02
X ₂	30,10	+ 0,02 - 0,0
r	2,301	-
α	Nom 45	-

GAUGE FOR TESTING MAXIMUM INSERTION TORQUE IN LAMPHOLDERS
WITH SHELL-GRIP FEATURESCALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MAXIMALE
D'INSERTION DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

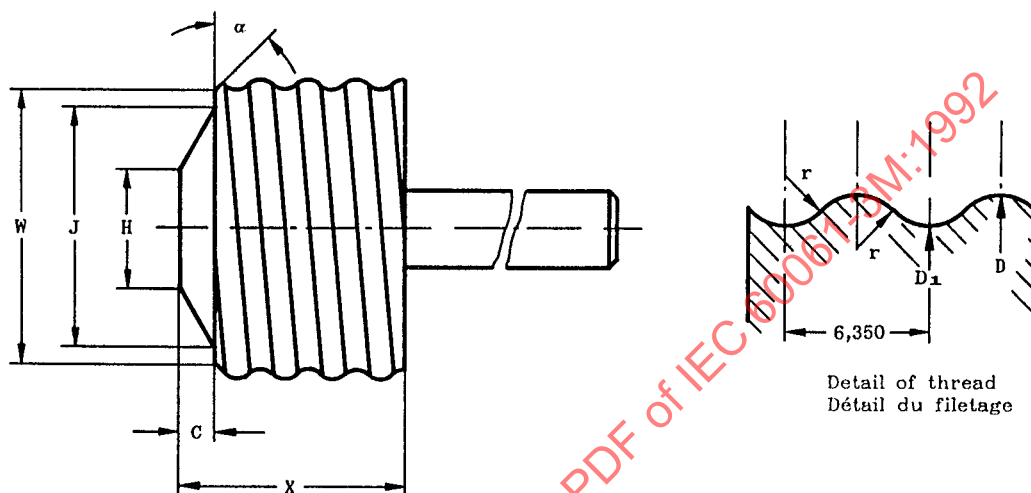
E39

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A



This gauge is designed to simulate an unmounted E39 cap. A value $D = 39,44$ mm is used because it can be assumed that the allowance of 39,56 mm on a finished lamp, as per sheet 7004-24A, for out-of-roundness of a cap on a finished lamp can be absorbed by flexure of the gripping system.

This test is not appropriate for used and weathered holders which may have uncontrolled characteristics contributing to the insertion torque.

This gauge does not apply to lampholders that employ gripping action at locations other than the screw shell of the cap.

Ce calibre est conçu pour simuler un culot E39 non assemblé. Une valeur $D = 39,44$ mm est utilisée parce qu'on peut admettre qu'une tolérance de 39,56 mm, sur une lampe terminée selon la feuille 7004-24A, pour ovalisation d'un culot sur lampe terminée peut être absorbée par flexion du système de blocage.

Cet essai n'est pas approprié pour l'essai de douilles usagées et altérées par les intempéries et qui peuvent présenter des caractéristiques incontrôlées susceptibles de contribuer à la torsion d'insertion.

Ce calibre ne s'applique pas aux douilles qui utilisent une action de frottement en des points autres que la chemise filetée du culot.

Reference	Dimension	Tolerance
C	4,75	+ 0,0 - 0,013
D	39,44	+ 0,0 - 0,03
D ₁	36,90	+ 0,0 - 0,03
H	15,49	+ 0,0 - 0,1
J	31,75	+ 0,0 - 0,1
W	36,20	+ 0,03 - 0,03
X	30,10	+ 0,5 - 0,0
r	2,301	-
α	Nom 45	-

The thread surface of the gauge shall comply with the following requirements:

- Surface finish 0,4 μ m (see ISO 468 - 1982)
- Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min

La surface du filetage du calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

- Finition: 0,4 μ m (voir ISO 468 - 1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min

GAUGE FOR TESTING MAXIMUM INSERTION TORQUE IN LAMP HOLDERS
WITH SHELL-GRIP FEATURESCALIBRE POUR LA VÉRIFICATION DE LA TORSION MAXIMALE
D'INSERTION DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE

E39

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check that a maximum cap on a finished lamp can be inserted into a new, unused, E39 lampholder with shell-gripping features as specified on sheet 7005-24A

TESTING: The gauge is inserted into the lampholder. It shall be possible to screw the gauge in until fully seated without exceeding the torque value specified on the lampholder sheet.

It shall then be possible to remove the gauge without exceeding the torque value specified on the lampholder sheet.

BUT: Vérification qu'un culot maximal sur une lampe terminée peut être inséré dans une douille E39, nouvelle et non encore utilisée avec dispositif de blocage ainsi qu'il est spécifié sur la feuille 7005-24A

ESSAI: Le calibre est inséré dans la douille. Il doit être possible de visser le calibre jusqu'à complet appui sans excéder la valeur de torsion spécifiée sur la feuille de la douille.

Il doit ensuite être possible de retirer le calibre sans excéder la valeur de torsion spécifiée sur la feuille de la douille.

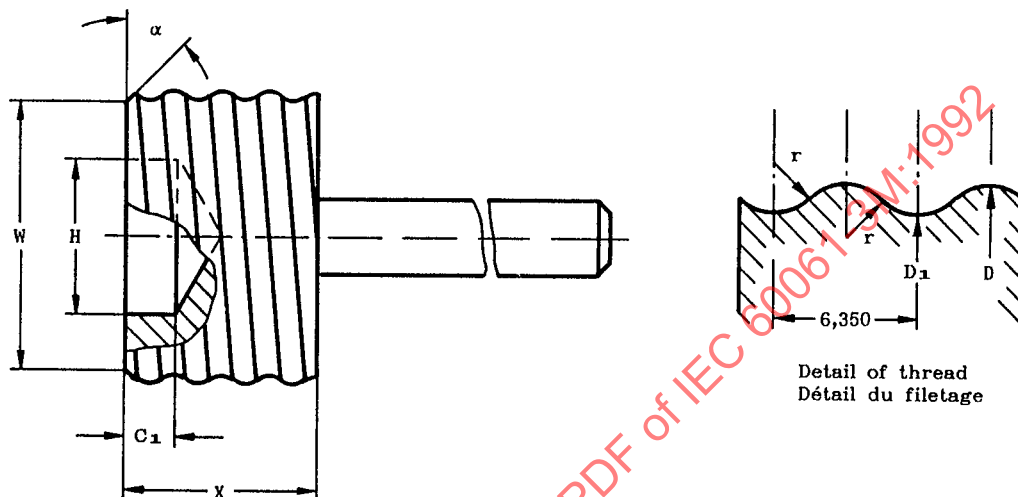
GAUGE FOR TESTING MINIMUM TORQUE IN LAMPHOLDERS
WITH SHELL-GRIP FEATURES
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MINIMALE
DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE
E39

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholder E39, see sheet 7005-24A
Pour les détails de la douille E39, voir feuille 7005-24A



The thread surface of the gauge shall comply with the following requirements:

- Surface finish 0,4 μm (see ISO 468 - 1982)
- Hardness (after tempering): Rockwell cone 55 min

La surface du filetage du calibre doit satisfaire aux exigences suivantes:

- Finition: 0,4 μm (voir ISO 468 - 1982)
- Dureté (après la trempe): Cône Rockwell 55 min

This test is not appropriate for used and weathered holders which may have uncontrolled characteristics contributing to the withdrawal torque

This gauge does not apply to lampholders that employ gripping action at locations other than the screw shell of the cap

Cet essai n'est pas approprié pour l'essai de douilles usagées et altérées par les intempéries et qui peuvent présenter des caractéristiques incontrôlées susceptibles de contribuer à la torsion d'insertion

Ce calibre ne s'applique pas aux douilles qui utilisent une action de frottement en des points autres que la chemise filetée du culot

GAUGE FOR TESTING MINIMUM TORQUE IN LAMPHOLDERS
WITH SHELL-GRIP FEATURES
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA TORSION MINIMALE
DANS DES DOUILLES AVEC DISPOSITIF DE BLOCAGE
E39

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance
C ₁	6,35	+ 0,0 - 0,1
D	39,04	+ 0,03 - 0,0
D ₁	36,50	+ 0,03 - 0,0
H (1)	19,05	+ 0,1 - 0,0
W	36,20	+ 0,03 - 0,03
X	25,40	+ 0,5 - 0,0
r	2,301	-
α	Nom 45	-

(1) Dimension H may be adjusted to avoid interference with the centre contact of certain lampholders
The centre contact may be removed for test purposes, if interference with dimension H still occurs

(1) La dimension H doit être ajustée afin d'éviter des interférences avec le contact central de certaines douilles. Le contact central peut être enlevé pour les essais si l'interférence avec la dimension H persiste.

PURPOSE: To check the removal and unintentional loosening characteristics of a finished lamp from a new, unused, E39 lampholder with shell-gripping features.

TESTING: This test shall be made after the lampholder under test has been checked by means of the gauge shown on sheet 7006-24F.

After the gauge has been fully inserted into the lampholder, the torque necessary for its removal shall not be less than the value specified on the lampholder sheet.

BUT: Vérification du retrait et du jeu non désiré d'une lampe terminée dans une douille E39, nouvelle et non encore utilisée, avec dispositif de blocage.

ESSAI: Cet essai doit être réalisé après que la douille en essai aura été vérifiée au moyen du calibre sur la feuille 7006-24F.

Après que le calibre a été totalement introduit dans la douille, la torsion nécessaire à son enlèvement ne sera pas inférieure à la valeur spécifiée sur la feuille de la douille.

"GO" PLUG GAUGES FOR SCREW THREADS
OF LAMP HOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR LES
TARAUDAGES DES DOUILLES

E10, E14 & E40

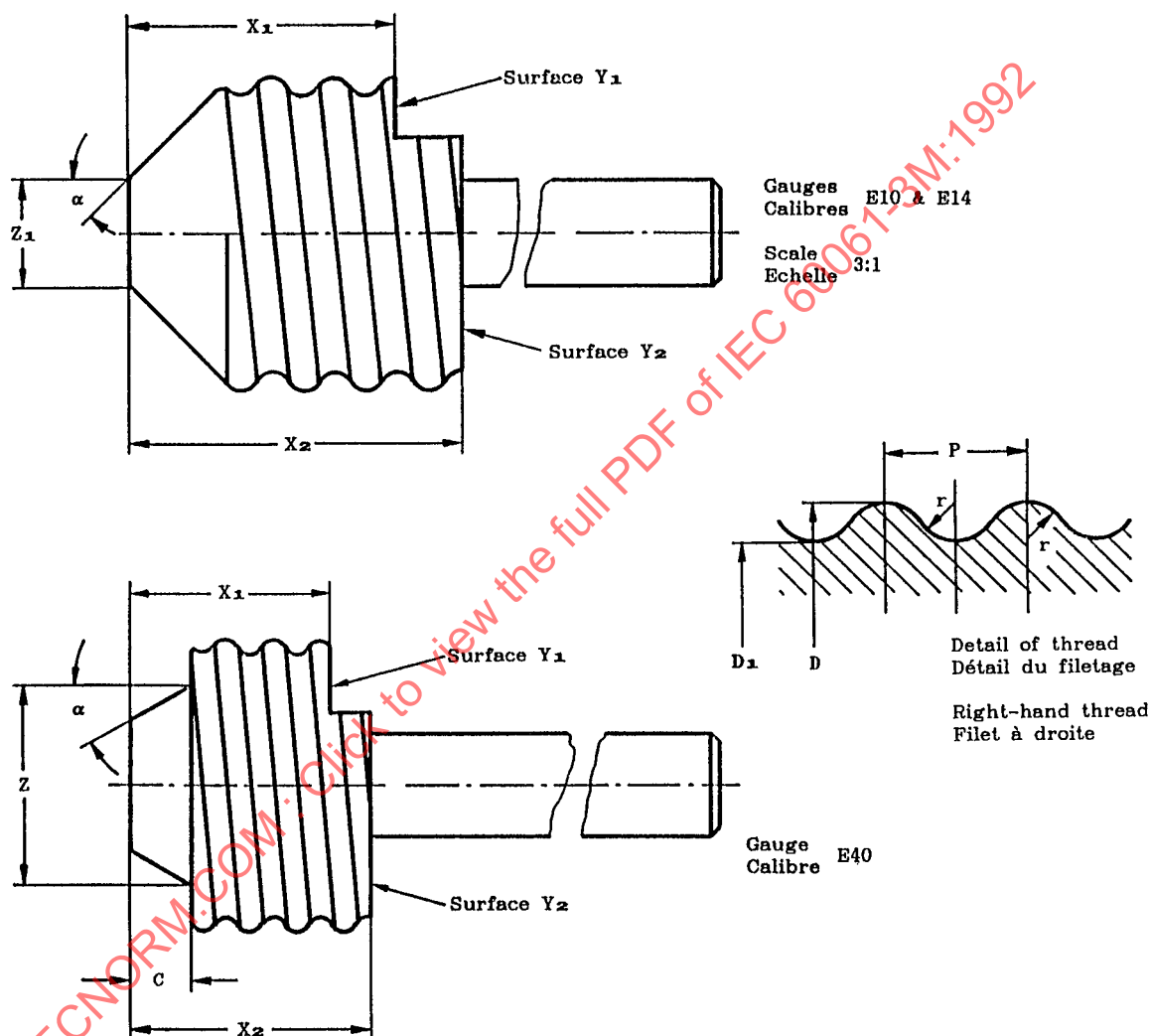
Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of screw-thread of lampholders E10, E14 and E40,
see sheets 7004-22, 7004-23 and 7004-24 respectively

Pour les détails du taraudage des douilles E10, E14 et E40,
voir feuilles 7004-22, 7004-23 et 7004-24 respectivement



The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauges for checking lampholders E10 and E14 shall be broken with a radius of $0,5 + 0,05$ mm

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge for checking lampholders E40 shall be broken with a radius of $1,0 + 0,05$ mm

Le bord vif de la partie filetée au fond des calibres pour la vérification des douilles E10 et E14 doit être arrondi avec un rayon de $0,5 + 0,05$ mm

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre pour la vérification des douilles E40 doit être arrondi avec un rayon de $1,0 + 0,05$ mm

"GO" PLUG GAUGES FOR SCREW THREADS
OF LAMP HOLDERS

CALIBRES "ENTRE" POUR LES
TARAUDAGES DES DOUILLES

E10, E14 & E40

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	E10		E14		E40	
	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance	Dimension	Tolerance
C	-	-	-	-	8,0	+ 0,0 - 0,03
D	9,61	+ 0,0 - 0,02	13,97	+ 0,0 - 0,02*	39,6	+ 0,0 - 0,04
D ₁	8,59	+ 0,0 - 0,02	12,37	+ 0,0 - 0,02*	36,0	+ 0,0 - 0,04
P	1,814	-	2,822	-	6,350	-
X ₁	7,5	+ 0,0 - 0,03	12,0	+ 0,0 - 0,03	27,0	+ 0,0 - 0,03
X ₂	9,3	+ 0,03 - 0,0	15,0	+ 0,03 - 0,0	32,0	+ 0,03 - 0,0
Z	-	-	-	-	27,2	+ 0,1 - 0,1
Z ₁	3	+ 0,1 - 0,1	5	+ 0,1 - 0,1	-	-
r	0,531	-	0,822	-	1,850	-
α	45	+ 20' - 20'	45	+ 20' - 20'	30	+ 20' - 20'

* An additional allowance for wear of - 0,01 mm is permitted beyond the manufacturing tolerance indicated

* Une tolérance supplémentaire de - 0,01 mm pour l'usure est admise au-dessus de la tolérance de fabrication indiquée

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the lampholder screw thread and dimension X shown on sheet 7005-20

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force (For the torque to be applied see IEC Publication 238, sub clause 4.4)

When the gauge has been screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y₁ but it shall not project beyond surface Y₂

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille et de la dimension X selon la feuille 7005-20

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal (Voir la Publication 238 de la CEI, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué) Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y₁ ou en faire saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y₂

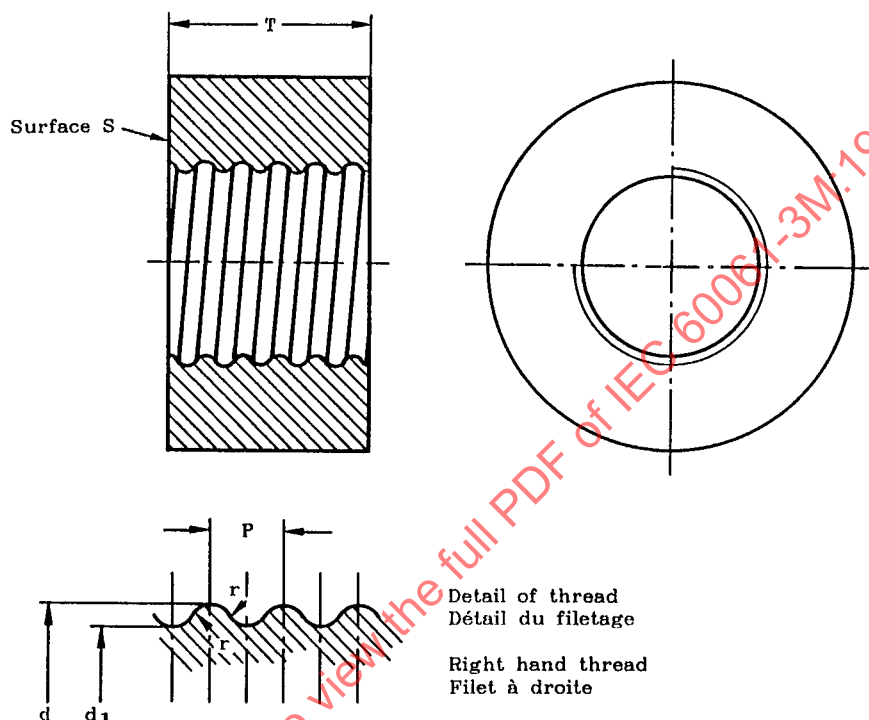
"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CUILOTS SUR
 LAMPES TERMINEES
 E5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap E5, see sheet 7004-25
 Pour les détails du culot E5, voir feuille 7004-25

Scale 5:1
 Echelle



The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of approx 0,2 mm

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondi avec un rayon de approx 0,2 mm

PURPOSE: To check the thread and dimension T _{min} of E5 caps on finished lamps

TESTING: When the cap on a finished lamp is fully screwed into the gauge, the contact-making surface shall be co-planar with or project beyond surface S

This gauge may also be used for checking unmounted caps

BUT: Vérification du filetage et de la dimension T _{min} des culots E5 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, la surface de contact doit être de niveau avec ou en faire saillie de la surface S

Ce calibre peut aussi être utilisé pour la vérification des culots non assemblés

Reference	Dimension	Tolerance
d	5,33	+ 0,03 - 0,0
d ₁	4,77	+ 0,03 - 0,0
P	1,00	-
T	5,4	+ 0,0 - 0,03
r	0,293	-

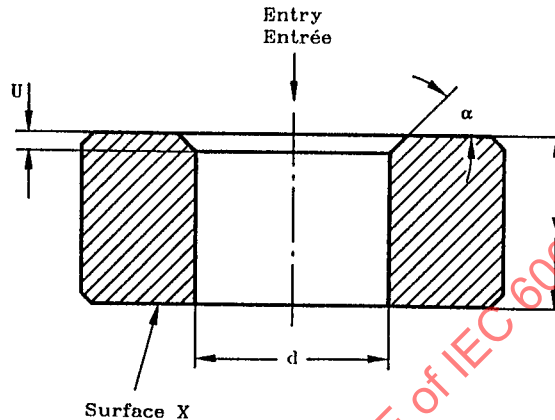
"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
E5

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 cap E5, see sheet 7004-25
Pour les détails du culot E5, voir feuille 7004-25

Scale 5:1
Echelle



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E5 caps on finished lamps

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X
Only the weight of the gauge itself shall be used in the test

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E5 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X
L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre

Reference	Dimension	Tolerance
U	0,5	+ 0,0 - 0,05
v	4,5	+ 0,05 - 0,0
d	5,23	+ 0,0 - 0,01
α	Approx 45	-
Mass Masse	0,05 kg	+ 10% - 10%

"GO" PLUG GAUGE FOR CHECKING SCREW THREADS
OF LAMP HOLDERS

CALIBRE "ENTRE" POUR VERIFIER LES
TARAUDAGES DES DOUILLES

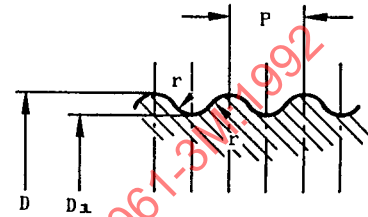
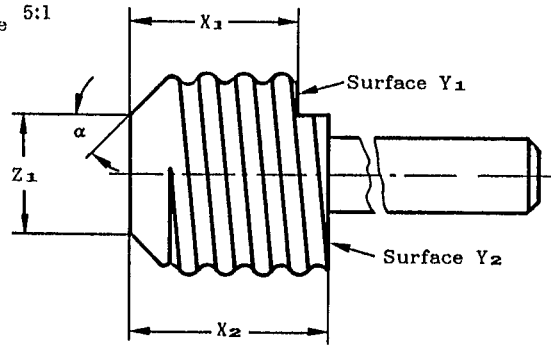
E5

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of screw-thread of lampholder E5, see sheet 7004-25
Pour les détails du taraudage de la douille E5, voir feuille 7004-25

Scale 5:1
Echelle



Detail of thread
Détail du filetage

Right hand thread
Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread at the underside of the gauge shall be broken with a radius of approx 0,2 mm

Le bord vif de la partie filetée au fond du calibre doit être arrondi avec un rayon de approx 0,2 mm

PURPOSE: To check the minimum dimensions of the lampholder screw thread and dimension X shown on sheet 7005-20

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder without using undue force (For the torque to be applied see IEC Publication 238, Sub-clause 4.4)

When the gauge has been screwed in as far as it will go, the rim of the screwed shell of the lampholder shall be co-planar with, or project beyond, surface Y1 but it shall not project beyond surface Y2

BUT: Vérification des dimensions minimales du filetage de la douille et de la dimension X illustrée sur la feuille 7005-20

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille sans exercer un effort anormal (Voir la Publication 238 de la CEI, paragraphe 4.4 pour le moment de torsion qui doit être appliqué) Lorsque le calibre a été inséré aussi loin que possible, le bord du filetage de la douille doit être de niveau avec la surface Y1 ou en faire saillie, mais il ne doit pas dépasser la surface Y2

Reference	Dimension	Tolerance
D	5,39	+ 0,0 - 0,02
D ₁	4,83	+ 0,0 - 0,02
P	1,00	-
X ₁	4,5	+ 0,0 - 0,03
X ₂	5,3	+ 0,03 - 0,0
Z ₁	3,2	+ 0,1 - 0,1
r	0,293	-
α	45	+ 20' - 20'

"NOT GO" GAUGE FOR CHECKING SCREW THREADS
OF LAMPHOLDERS

CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR VERIFIER LES
TARAUDAGES DES DOUILLES

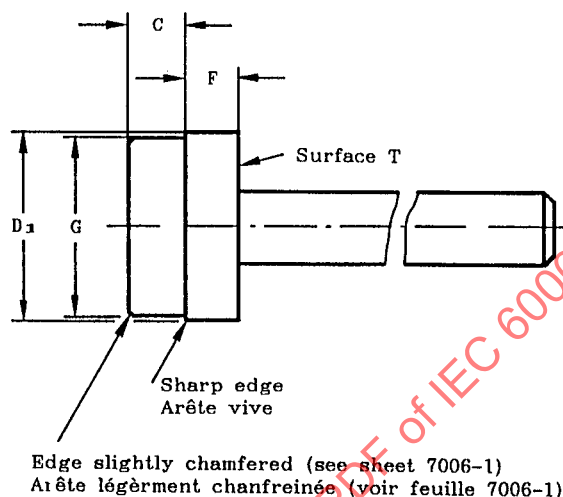
E5

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 screw-thread of lampholder E5, see sheet 7004-25
Pour les détails du taraudage de la douille E5, voir feuille 7004-25

Scale 5:1
Echelle



PURPOSE: To check the maximum minor diameter of the screw thread, dimension D_1 , of lampholders E5

TESTING: The screw thread of the lampholder shall be assumed to be correct if the gauge does not enter by its own weight so far that the thread protrudes beyond surface T

BUT: Vérification du maximum du diamètre intérieur du taraudage, dimension D_1 , dans les douilles E5

ESSAI: Le taraudage de la douille est jugé conforme si le calibre ne peut pénétrer dans le filetage sous l'effet de son propre poids au-delà de la surface T

Reference	Dimension	Tolerance
C	1,5	+ 0,0 - 0,2
D_1	4,93	+ 0,01 - 0,0
F	2,0	+ 0,0 - 0,1
G*	4,80	+ 0,0 - 0,04
Mass kg Masse	Min 0,045 Max. 0,05	-

* For centering purposes only

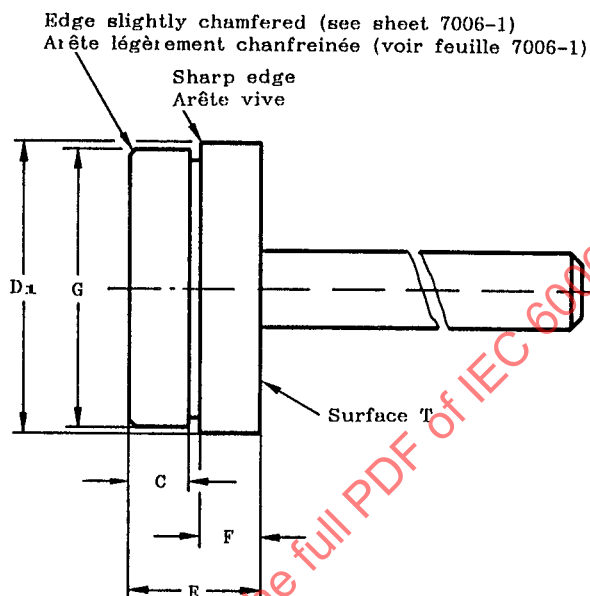
'NOI GO' GAUGES FOR SCREW THREADS
OF LAMP HOLDERS
'CALIBRE N'ENTRE PAS" POUR VERIFIER LES
TARAUDAGES DES DOUILLES
E10, E14, E27, E39 & E40

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 screw thread of lampholders E10, E14, E27, E39 and E40,
see sheets 7004-22, 7004-23, 7004-21, 7005-24A and 7004-24 respectively

Pour les détails des taraudages des douilles E10, E14, E27, E39 et E40,
voir feuilles 7004-22, 7004-23, 7004-21, 7005-24A et 7004-24 respectivement



PURPOSE: To check the maximum minor diameter of the screw thread, dimension D_1 , of lampholders E10, E14, E27, E39 and E40

TESTING: The screw thread of the lampholder shall be assumed to be correct if the gauge does not enter by its own weight so far that the thread protrudes beyond surface T

BUT: Vérification du maximum du diamètre intérieur du taraudage, dimension D_1 , dans les douilles E10, E14, E27, E39 et E40

ESSAI: Le taraudage de la douille est jugé conforme si le calibre ne peut pénétrer dans le filetage sous l'effet de son propre poids au-delà de la surface T

* For centring purposes only
* Seulement pour centrage

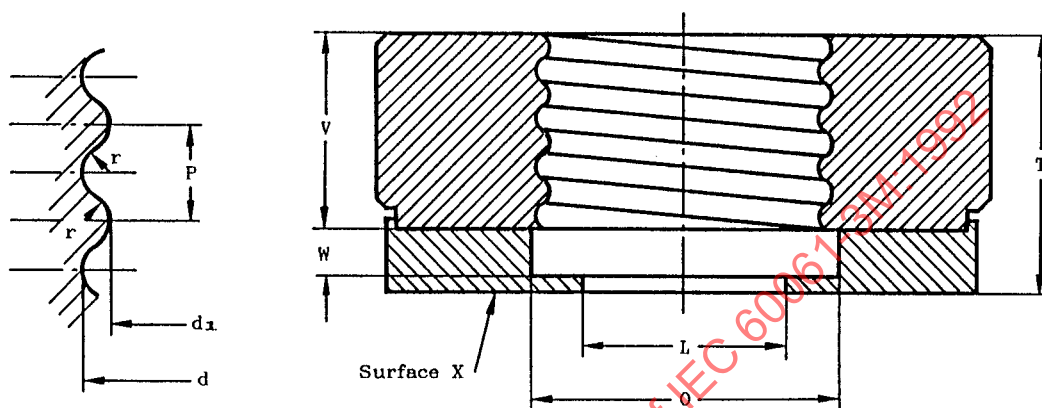
Dimension	E10	E14	E27	E39	E40	Tolerance
C	2,0	4,0	4,5	8,0	8,0	+ 0,0 - 0,2
D_1	8,76	12,56	24,66	37,52	36,45	+ 0,01 - 0,0
E	5,0	8,0	10,0	17,5	17,0	+ 0,0 - 0,2
F	2,0	3,0	4,0	7,9	7,0	+ 0,0 - 0,1
G*	8,55	12,33	24,31	37,12	35,95	+ 0,0 - 0,04
Mass kg Masse kg	Min 0,063 Max. 0,077	Min 0,108 Max. 0,132	Min 0,293 Max. 0,357	Min 0,680 Max. 0,900	Min 0,630 Max. 0,770	-

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 E40

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap E40, see sheet 7004-24
 Pour les détails du culot E40, voir feuille 7004-24



Detail of thread
 Détail du filetage

Right-hand thread
 Filet à droite

The sharp part of the edge of the thread shall be broken with a radius of 0,2 mm to 0,3 mm
 Le bord vif de la partie filetée doit être arrondi avec un rayon de 0,2 mm à 0,3 mm

PURPOSE: To check the maximum dimensions of the screw thread and dimension T_1 minimum of E40 caps on finished lamps

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall be co-planar with, or project beyond, surface X

BUT: Vérification des dimensions maximales du filetage et de la dimension T_1 minimale des culots E40 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être au niveau de la surface X ou en faire saillie

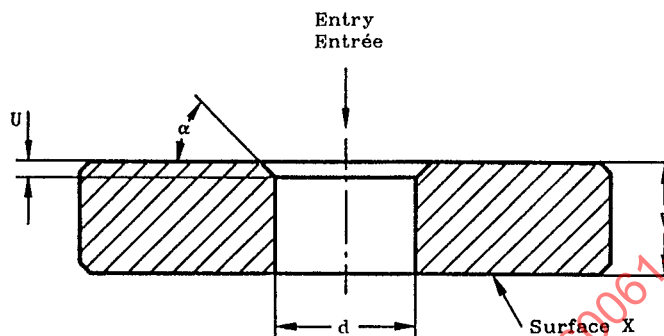
Reference	Dimension	Tolerance	Limit after wear Limite apres usage
d	39,50	+ 0,03 - 0,0	39,55
d ₁	35,90	+ 0,03 - 0,0	35,95
L	27	+ 0,1 - 0,1	-
O	41	+ 0,2 - 0,2	-
P	6,350	-	-
r	1,85	-	-
T	34,0	+ 0,0 - 0,03	-
V	26	+ 0,1 - 0,1	-
W	6	+ 0,1 - 0,1	-

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
E10 & EP10

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 E10 and EP10, see sheets 7004-22 and 7004-30 respectively
Pour les détails des culots E10 et EP10, voir feuilles 7004-22 et 7004-30 respectivement



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d , of E10 and EP10 caps on finished lamps

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X. Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d , des culots E10 et EP10 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X. L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

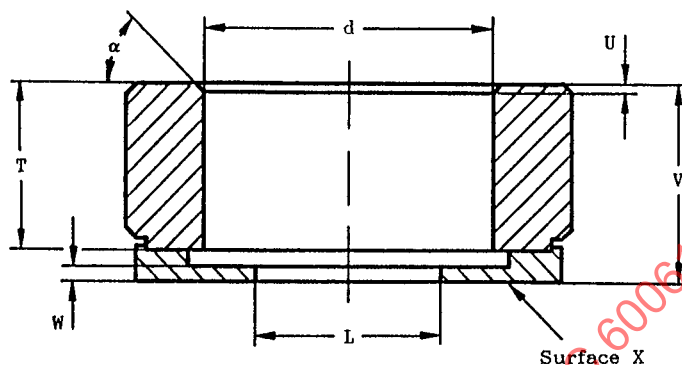
Reference	Dimension	Tolerance
U	1,0	+ 0,0 - 0,1
v	7,5	+ 0,05 - 0,0
d	9,36	+ 0,0 - 0,01
α	Approx 45	-
Mass Masse	0,08 kg	+10% -10%

"NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS
 SUR LAMPES TERMINEES
 E40

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 cap E40, see sheet 7004-24
 Pour les détails du culot E40, voir feuille 7004-24



PURPOSE: To check the minimum outside (major) diameter of the screw thread, dimension d, of E40 caps on finished lamps

TESTING: When the gauge is placed over the thread of the cap on a finished lamp, held cap uppermost, the centre contact shall not project beyond surface X. Only the weight of the gauge itself shall be used in the test.

BUT: Vérification du minimum du diamètre extérieur (majeur) du filetage, dimension d, des culots E40 sur lampes terminées

ESSAI: Lorsque le calibre est placé sur le filetage du culot sur lampe terminée, le culot étant en haut, le contact central ne doit pas dépasser la surface X. L'essai doit être effectué sous l'effet du seul poids du calibre.

Reference	Dimension	Tolerance
L	25,0	+ 0,1 - 0,1
T	20,0	+ 0,5 - 0,5
U	1	+ 0,0 - 0,1
V	26,0	+ 0,05 - 0,0
W	2	+ 0,1 - 0,1
d	39,05	+ 0,0 - 0,01
α	Approx 45	
Mass Masse	0,35 kg	+ 10% - 10%

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION
AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF
LAMPS IN LAMPHOLDERS

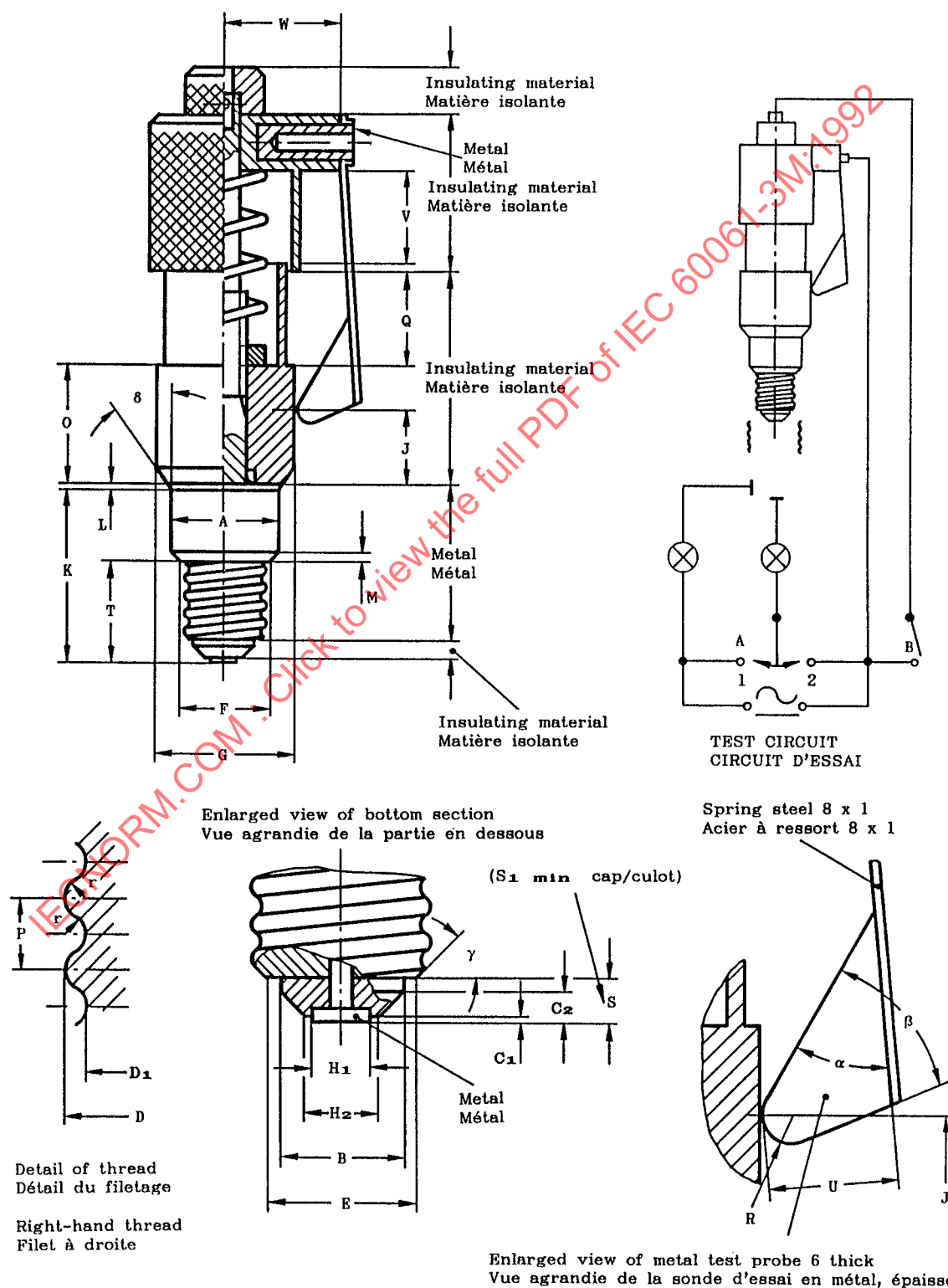
CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET
DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS
PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E14

Page 1/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre



GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION
AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF
LAMPS IN LAMPHOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET
DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS
PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E14

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	17,1	+ 0,0 - 0,05	O	19	+ 0,0 - 0,1
B	10	+ 0,03 - 0,0	P	2,822	-
C ₁	0,5	+ 0,0 - 0,05	Q	15	+ 0,1 - 0,1
C ₂	2,5	+ 0,0 - 0,05	R	2	+ 0,0 - 0,05
D	13,89	+ 0,0 - 0,03	S	3,5	+ 0,0 - 0,03
D ₁	12,29	+ 0,0 - 0,03	T	16	+ 0,1 - 0,1
E (1)	12	-	U	10	+ 0,1 - 0,1
F	13,97	+ 0,0 - 0,05	V	15	+ 0,1 - 0,1
G	22	+ 0,0 - 0,02	W	18,5	+ 0,1 - 0,1
H ₁	4,8	+ 0,02 - 0,02	r	0,822	-
H ₂	6	+ 0,02 - 0,0	α	35	+ 30' - 30'
J	12	+ 0,1 - 0,1	β	37	+ 30' - 30'
K	27,15	+ 0,01 - 0,0	γ	45	+ 10' - 10'
L	0,71	+ 0,01 - 0,0	δ	35	+ 30' - 30'
M	1,57	+ 0,05 - 0,0			

(1) Dimension E is the reference diameter associated with dimension S

(1) La dimension E est le diamètre de référence associé à la dimension S

The application of this gauge is restricted to lampholders for lighting fittings equipped with the following lamps when these are fitted with E14 caps, in accordance with sheet 7004-23:

Candle lamps*
Round bulb lamps
Tubular lamps
Pygmy lamps

* Holders with candle-shaped shafts are also to be checked with this gauge

L'application de ce calibre est limitée aux douilles utilisées dans les luminaires équipés des lampes suivantes lorsqu'elles sont munies du culot E14, conforme à la feuille 7004-23:

Lampes "flamme"*
Lampes "sphérique"
Lampes "tube"
Lampes "miniature"

* Les douilles en forme de fausse bougie doivent également être vérifiées avec ce même calibre

PURPOSE: To check E14 lampholders in respect of:

- contact-making with lamps having adverse dimensions,
- protection against accidental contact with live parts, viz the cap shell, during insertion of a lamp

TESTING: The holder is connected in the test circuit as shown

- With switch A in position 2 and switch B open, the gauge is screwed fully home
In this position, both lamps shall light
- After the test of a) above, the gauge is withdrawn until the lamps are extinguished
Switch A is moved to position 1 and switch B is closed. The gauge is then screwed in slowly until either of the lamps lights. With the gauge held in this position, switch B is opened and the test probe at the side of the gauge is slid downwards as far as it will go into the space between the gauge and the holder
In this position the lamps shall not light

GAUGE FOR TESTING CONTACT-MAKING AND PROTECTION
AGAINST ACCIDENTAL CONTACT DURING INSERTION OF
LAMPS IN LAMP HOLDERS

CALIBRE POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT ET
DE LA PROTECTION CONTRE LES CONTACTS ACCIDENTELS
PENDANT L'INSERTION DES LAMPES DANS LES DOUILLES

E14

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT: Vérification des douilles E14 en ce qui concerne:

- a) la réalité du contact dans le cas de lampes à dimensions défavorables,
- b) La protection contre les contacts accidentels avec des parties sous tension, c'est-à-dire avec la chemise du culot, pendant l'insertion de la lampe

ESSAI: La douille est montée dans le circuit d'essai comme indiqué

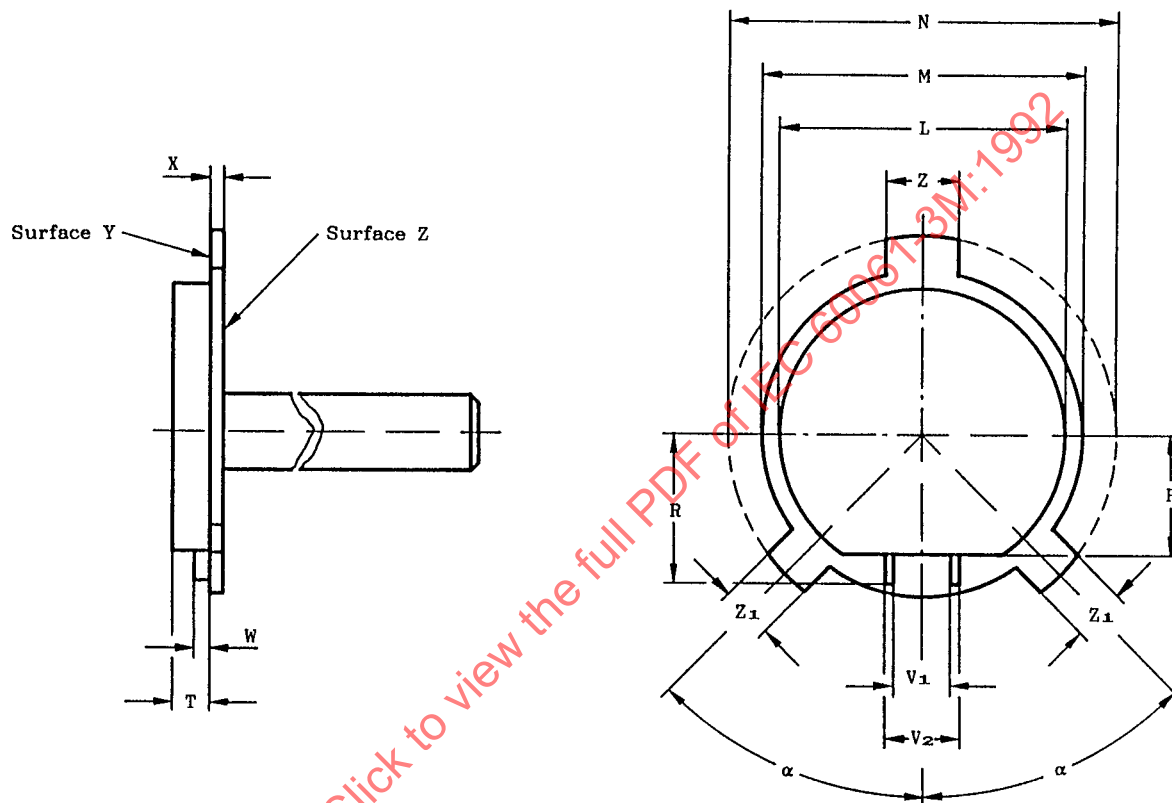
- a) Lorsque le commutateur A est dans la position 2 et que l'interrupteur B est ouvert, le calibre est vissé à fond. Dans cette position les deux lampes doivent s'allumer.
- b) Après l'essai a) ci-dessus, le calibre est dévissé jusqu'à ce que les lampes s'éteignent. Le commutateur A est alors placé dans la position 1 et l'interrupteur B est fermé. Le calibre est ensuite vissé lentement jusqu'à ce que l'une des lampes s'allume. Le calibre étant maintenu dans cette position, l'interrupteur B est ouvert et la sonde d'essai est fait coulisser aussi loin qu'elle peut pénétrer dans l'espace entre le calibre et la douille. Dans cette position, les lampes ne doivent pas s'allumer.

"GO" GAUGE FOR LAMP HOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PX43

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 lampholder PX43, see sheet 7005-34
Pour les détails de la douille PX43, voir feuille 7005-34



Reference	Dimension	Tolerance
L	38,11	+ 0,0 - 0,005
M	43,01	+ 0,0 - 0,005
N	52,21	+ 0,0 - 0,01
P	16,0	+ 0,0 - 0,02
R	19,9	+ 0,0 - 0,02
T	4,91	+ 0,0 - 0,005
V ₁	7,89	+ 0,005 - 0,0
V ₂	10,11	+ 0,0 - 0,005
W	2,21	+ 0,0 - 0,005
X	1,8	+ 0,0 - 0,02
Z	10,01	+ 0,0 - 0,005
Z ₁	7,11	+ 0,0 - 0,005
α	45	+ 5' - 5'

PURPOSE: To check lampholders PX43 with regard to the fit of a "maximum" cap and dimension X _{min} of the lampholder

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the reference plane of the lampholder. In this position surface Z of the gauge shall be co-planar with or below the upper surface of the lampholder rim.

BUT: Vérification des douilles PX43 en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal" et de la dimension X _{min}. de la douille

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille. Dans cette position, la surface Z du calibre doit être de niveau avec la surface supérieure du bord de la douille, ou en dessous de celle-ci.

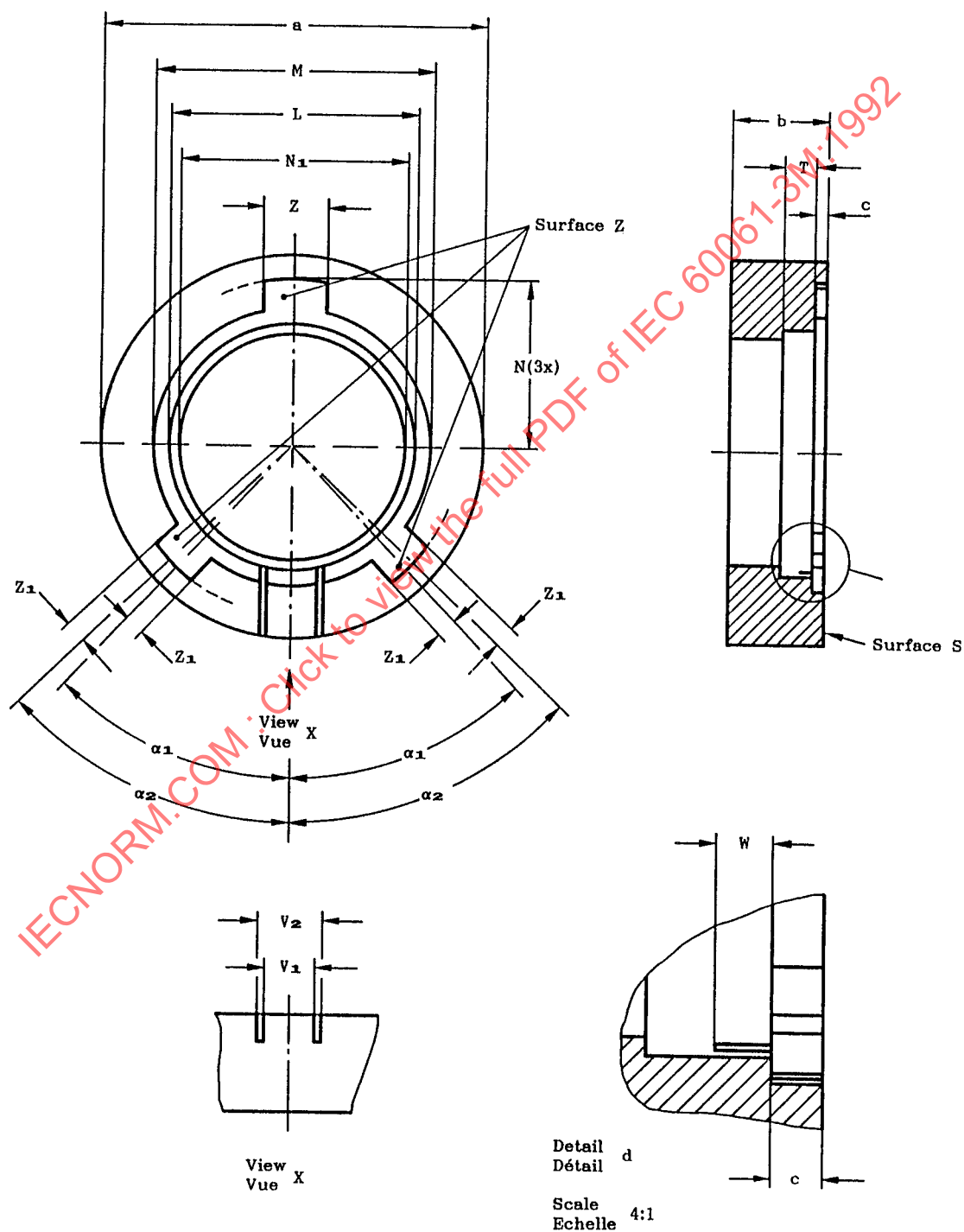
"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS PREFOCUS
SUR LAMPES TERMINEES
PX43t

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap PX43t, see sheet 7004-34
Pour les détails du culot PX43t, voir feuille 7004-34



"GO" GAUGE FOR PREFOCUS CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS PREFOCUS
SUR LAMPES TERMINEES
PX43t

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
L	38,1	+ 0,005 - 0,0	Z	10,0	+ 0,005 - 0,0
M	43,0	+ 0,005 - 0,0	Z ₁	3,1	+ 0,005 - 0,0
N	26,1	+ 0,0 - 0,005	a	60,0	+ 0,2 - 0,2
N ₁	35,0	+ 0,1 - 0,0	b	15,0	+ 0,2 - 0,2
T	4,9	+ 0,005 - 0,0	c	2,0	+ 0,2 - 0,2
V ₁	7,9	+ 0,0 - 0,005	α ₁	44	+ 0,3 - 0,3
V ₂	10,1	+ 0,005 - 0,0	α ₂	46	+ 0,3 - 0,3
W	2,2	+ 0,005 - 0,0			

PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of caps PX43t on finished lamps as regards maximum dimensions

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface S until the three lugs of the cap are in contact with surface Z of the gauge

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots PX43t sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot soient en contact avec la surface Z correspondante du calibre

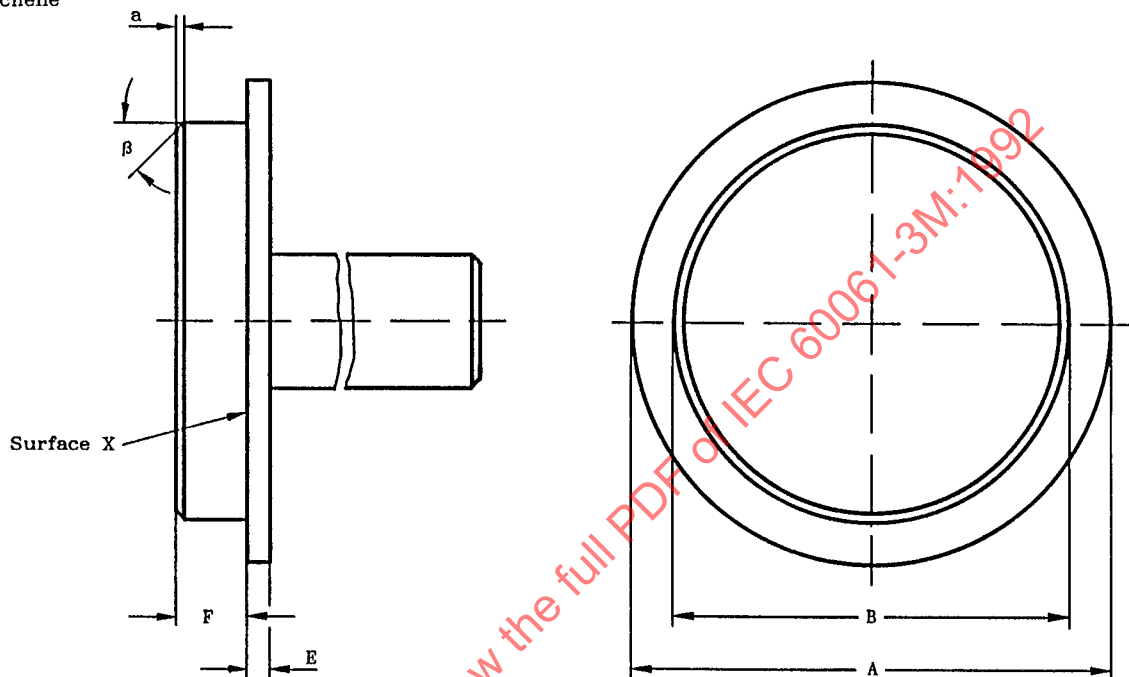
"GO" GAUGE FOR LAMP HOLDERS
 CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
 P26s

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 lampholder P26s, see sheet 7005-36
 Pour les détails de la douille P26s, voir feuille 7005-36

Scale 2:1
 Echelle 2:1



PURPOSE: To check lampholders P26s with regard to the fit of a "maximum" cap

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface X of the gauge is in contact with the reference plane of the lampholder

BUT: Vérification des douilles P26s en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal"

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille

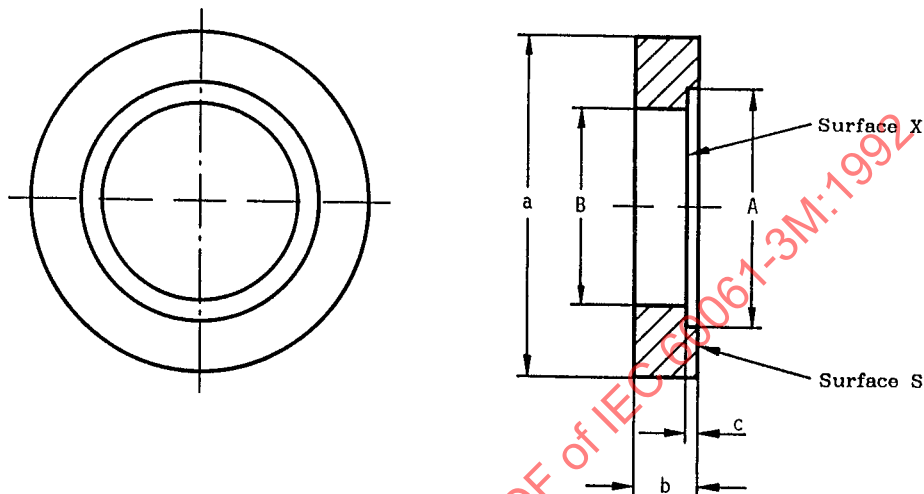
Reference	Dimension	Tolerance
A	32,0	+ 0,0 - 0,02
B	26,02	+ 0,0 - 0,01
E	1,62	+ 0,0 - 0,02
F	4,72	+ 0,0 - 0,02
a	0,5	+ 0,05 - 0,05
β	45°	+ 1° - 1°

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 P26s

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 prefocus cap P26s, see sheet 7004-36
 Pour les détails du culot préfocus 26s, voir feuille 7004-36



PURPOSE: To check interchangeability and precision of fit of caps P26s on finished lamps as regards maximum dimensions

TESTING: It shall be possible to insert the lamp, bulb first, into the gauge at surface S until the three supporting bosses of the cap are in contact with surface X of the gauge

BUT: Vérification de l'interchangeabilité et de la précision de l'assemblage des culots P26s sur lampes terminées en ce qui concerne les dimensions maximales

ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe, l'ampoule en premier, dans le calibre par la surface S jusqu'à ce que les trois languettes du culot sont en contact avec la surface X correspondante du calibre

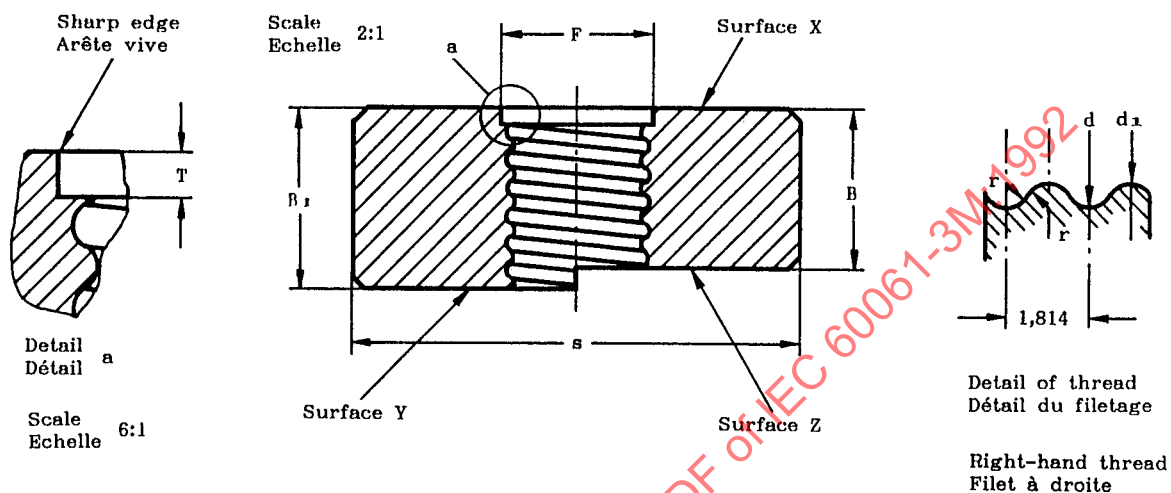
Reference	Dimension	Tolerance
A	31,5	+ 0,02 - 0,0
B	26,0	+ 0,005 - 0,0
a	Approx 45	-
b	Approx 8	-
e	Approx 1 6	-

"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
EP10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of prefocus cap EP10, see sheet 7004-30
Pour les détails du culot préfocus EP10, voir feuille 7004-30



PURPOSE: To check prefocus caps EP10 on finished lamp, with regard to interchangeability in lampholders

TESTING: When the cap on a finished lamp has been screwed into the gauge as far as it will go, the centre contact shall be co-planar with or project beyond surface Z, but it shall not project beyond surface Y. Simultaneously, the underside of the skirt of the cap shall make contact with surface X at at least one point.

BUT: Vérification des culots à vis préfocus EP10 sur lampes terminées quant à leur interchangeabilité dans les douilles

ESSAI: Lorsque le culot sur lampe terminée est vissé complètement dans le calibre, le contact central doit être au niveau de la surface Z ou en faire saillie, mais il ne doit pas émerger de la surface Y. Simultanément, le dessous de la chemise du culot doit être en contact avec la surface X au moins en un point.

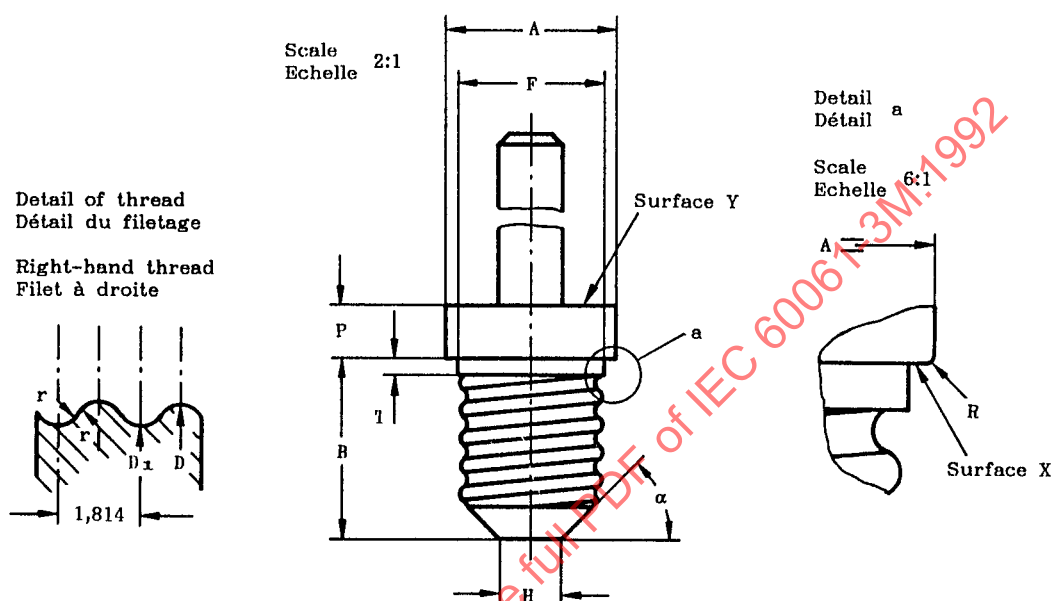
Reference	Dimension	Tolerance
B	10,3	+ 0,0 - 0,01
B ₁	11,8	+ 0,01 - 0,0
F	10,15	+ 0,01 - 0,0
T	1,0	+ 0,01 - 0,0
d	9,53	+ 0,025 - 0,0
d ₁	8,51	+ 0,025 - 0,0
r	0,531	-
s	30	Approx

"GO" GAUGE FOR PREFOCUS LAMP HOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES PREFOCUS
EP10

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of prefocus lampholder EP10, see sheet 7005-30
Pour les détails de la douille préfocus, voir feuille 7005-30



PURPOSE: To check lampholders EP10 with respect to the fit of caps on finished lamps

TESTING: It shall be possible to screw the gauge into the lampholder until surface X makes contact with at least one supporting point in the reference plane

In this position surface Y of the gauge shall be co-planar with or project beyond the lampholder face

BUT: Vérification des douilles EP10 en ce qui concerne l'assemblage des culots sur les lampes terminées

ESSAI: Il doit être possible de visser le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface X fasse contact avec au moins un point d'appui dans le plan de référence

Dans cette position la surface Y du calibre doit être co-planaire avec, ou faire saillie au-delà du dessus de la douille

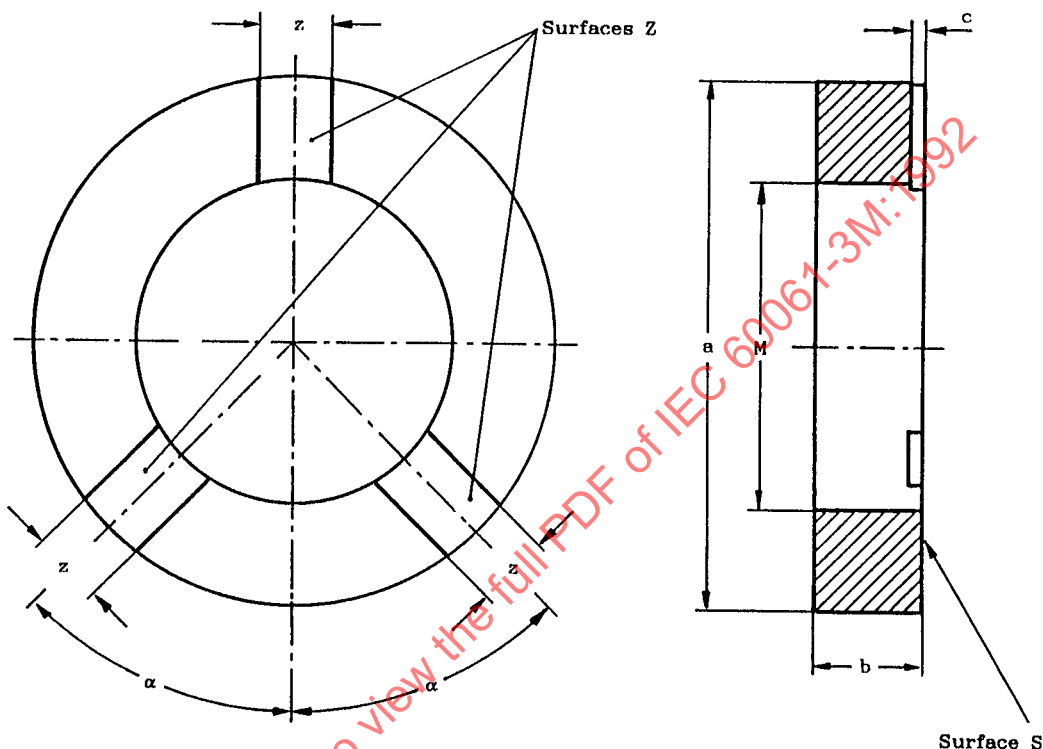
Reference	Dimension	Tolerance
A	11,1	+ 0,1 - 0,0
B	11,8	+ 0,1 - 0,0
D	9,61	+ 0,0 - 0,025
D1	8,59	+ 0,0 - 0,025
F	9,8	+ 0,05 - 0,05
H	4,0	+ 0,1 - 0,1
P	3,5	+ 0,05 - 0,05
R	0,45	+ 0,05 - 0,05
T	1,05	+ 0,0 - 0,05
r	0,531	-
α	45	+ 1° - 1°

"NOT-GO" GAUGE FOR DIMENSION M MINIMUM
OF PREFOCUS CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR LA DIMENSION M MINIMUM
DES CULOTS PREFOCUS SUR LAMPES TERMINEES
P43t-38 & PX43t

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 P43t-38 and PX43t, see sheets 7004-39 and 7004-34 respectively
Pour les détails des culots P43t-38 et PX43t, voir feuilles 7004-39 et 7004-34 respectivement



PURPOSE: To check dimension M min. of caps P43t-38 and PX43t on finished lamps

TESTING: When the lamp is inserted, bulb first, into the gauge at surface S, the three lugs of the cap shall not seat on the surfaces Z of the gauge

BUT: Vérification de la dimension M min des culots P43t-38 et PX43t sur lampes terminées.

ESSAI: Quand le culot est inséré dans le calibre, ampoule en premier, du côté de la surface S, les trois languettes du culot ne doivent pas porter sur les surfaces Z du calibre

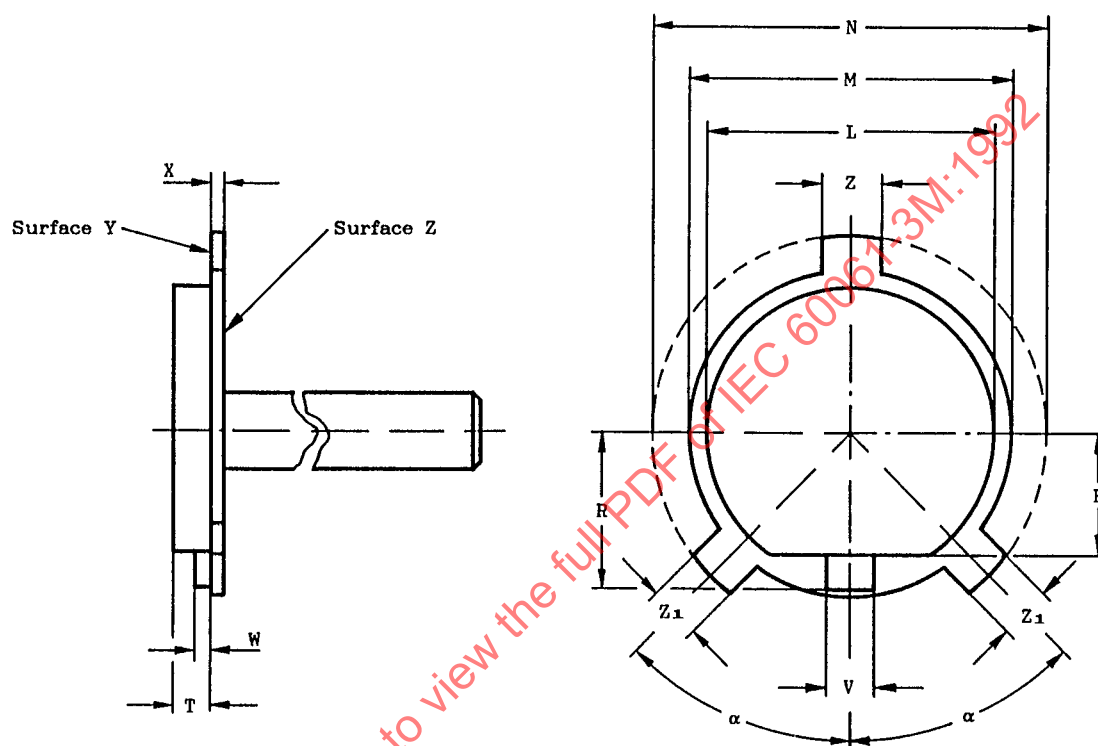
Reference	Dimension	Tolerance
M	42,8	+ 0,0 - 0,005
a	70	+ 0,2 - 0,2
b	15	+ 0,2 - 0,2
c	2	+ 0,2 - 0,2
z	12	+ 0,2 - 0,2
α	45	+ 30' - 30'

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
P43

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 lampholder P43, see sheet 7005-39
Pour les détails de la douille P43, voir feuille 7005-39



Reference	Dimension	Tolerance
L	38,11	+ 0,0 - 0,005
M	43,01	+ 0,0 - 0,005
N	52,21	+ 0,0 - 0,01
P	16,0	+ 0,0 - 0,02
R	20,5	+ 0,0 - 0,02
T	4,91	+ 0,0 - 0,005
V	6,61	+ 0,0 - 0,005
W	2,21	+ 0,0 - 0,005
X	1,8	+ 0,0 - 0,02
Z	8,01	+ 0,0 - 0,005
Z ₁	7,11	+ 0,0 - 0,005
α	45	+ 5' - 5'

PURPOSE: To check lampholders P43 with regard to the fit of a "maximum" cap and dimension X **min** of the lampholder

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the reference plane of the lampholder

In this position surface Z of the gauge shall be co-planar with or below the upper surface of the lampholder rim

BUT: Vérification des douilles P43 en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal" et de la dimension X **min**. de la douille

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec le plan de référence de la douille
Dans cette position, la surface Z du calibre doit être de niveau avec la surface supérieure du bord de la douille, ou en dessous de celle-ci

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR
OF LAMPHOLDERS
CALIBRES DOUBLES "ENTRÉE" POUR UN ENSEMBLE DE
DEUX DOUILLES
G5

Page 1/2

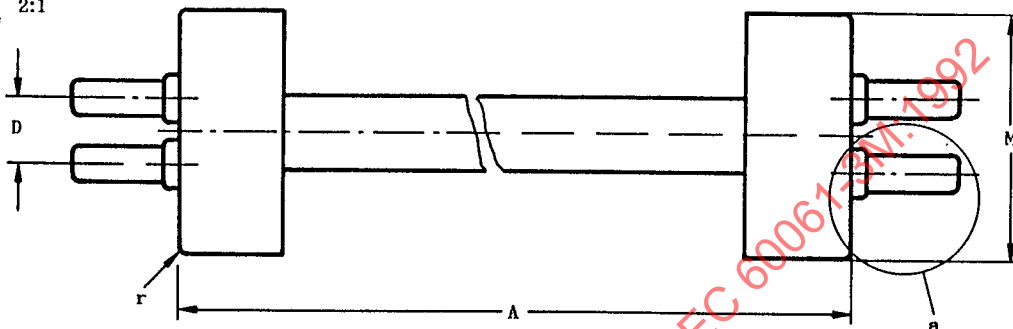
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

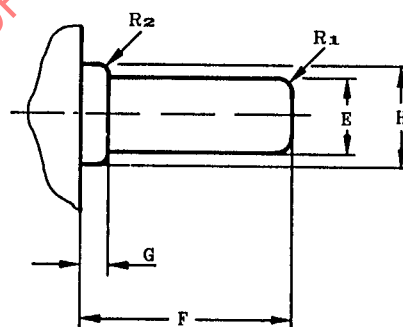
For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders G5, see sheet 7005-51
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles G5, voir feuille 7005-51

Note - Testing involves the use of the gauges I and II
Note - L'essai implique l'emploi des calibres I et II

Scale
Echelle 2:1



Detail
Détail a
Scale
Echelle 4:1



CONSTRUCTION: The plane containing the axes of the pins at one end is displaced from true alignment with the plane containing the axes of the pins at the other end by such an angle in a clockwise direction for gauge I and in a counter-clockwise direction for gauge II, that each of the gauges can just be inserted without undue force into two parallel slots, each 2,87 mm in width
(See appropriate clause of IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service")

CONSTRUCTION: Le plan contenant les axes des broches de l'une des extrémités est déplacé par rapport au plan contenant les axes des broches de l'autre extrémité, dans le sens des aiguilles d'une montre pour le calibre I et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le calibre II, d'un angle tel que chaque calibre peut tout juste être introduit sans forcer dans deux fentes parallèles d'une largeur de 2,87 mm chacune (Voir l'article approprié de la Publication CEI 81: " Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général")

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR
OF LAMP HOLDERS
CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE
DEUX DOUILLES
G5

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge I - Calibre I			Gauge II - Calibre II		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	135,9 (1)	+ 0,05 - 0,0	A	135,9 (1)	+ 0,05 - 0,0
D	4,5	+ 0,0 - 0,01	D	5,0	+ 0,01 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,1	+ 0,01 - 0,0	F	7,1	+ 0,01 - 0,0
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	G	0,86	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
M	16,0	+ 0,1 - 0,1	M	16,0	+ 0,1 - 0,1
R ₁	0,50	+ 0,025 - 0,025	R ₁	0,50	+ 0,025 - 0,025
R ₂	0,38	+ 0,0 - 0,05	R ₂	0,38	+ 0,0 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

- (1) This value is equal to dimension A **max** of a 4W lamp
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service")
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension A shall be equal to dimension A **max** of the related lamp, with a tolerance of + 0,05 mm
- (1) Cette valeur est égale à la dimension A **max** de la lampe de 4W
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général")
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension A doit être égale à la dimension A **max** de la lampe intéressée, la tolérance étant de + 0,05 mm

PURPOSE: To check a combined pair of flexible or inflexible lampholders G5 with regard to entry of lamp pins

TESTING: It shall be possible to insert each gauge in turn into a combined pair of lampholders
For the maximum forces to be applied see IEC Publication 400, Sub clause 10.5

Note - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at minimum distance in a testing device according to the lampholder manufacturer's instructions. The testing device is described in IEC Publication 400: "Lampholders for tubular fluorescent lamps and starterholders".

BUT: Vérification d'un ensemble de deux douilles G5 flexibles ou non, concernant l'introduction des broches de la lampe

ESSAI: Il doit être possible d'introduire chaque calibre dans un ensemble de deux douilles
Pour les efforts maximum à appliquer, consulter la Publication CEI 400, paragraphe 10.5

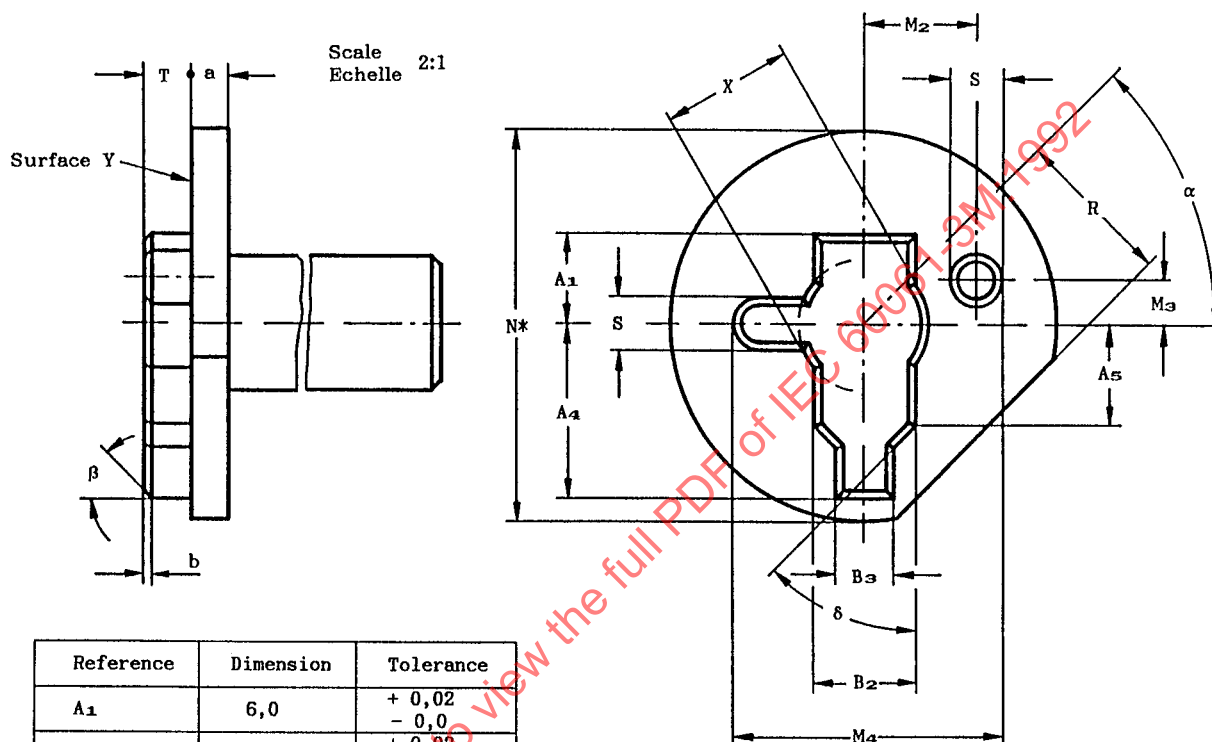
Note - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance minimale, dans un dispositif d'essai conformément aux instructions du fabricant de douilles
Le dispositif d'essai est décrit dans la Publication CEI 400: "Douilles pour lampes fluorescentes tubulaires et douilles pour starters"

"GO" GAUGE FOR LAMPHOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
P14 5s

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 lampholder P14 5s, see sheet 7005-46
Pour les détails de la douille P14 5s, voir feuille 7005-46



Reference	Dimension	Tolerance
A ₁	6,0	+ 0,02 - 0,0
A ₄	11,5	+ 0,02 - 0,0
A ₅	6,5	+ 0,02 - 0,0
B ₂	6,9	+ 0,02 - 0,0
B ₃	3,8	+ 0,02 - 0,0
M ₂	7,5	+ 0,01 - 0,01
M ₃	3,0	+ 0,01 - 0,01
M ₄	18,07	+ 0,02 - 0,0
N*	25,9	+ 0,02 - 0,0
R	10,6	+ 0,02 - 0,0
S	3,56	+ 0,02 - 0,0
T	3,2	+ 0,05 - 0,0
X	8,8	+ 0,02 - 0,0
a	2,5	+ 0,2 - 0,2
b	0,5	+ 0,05 - 0,05
α	45	+ 15' - 15'
β	45	+ 1' - 1'
δ	45	+ 15' - 15'

PURPOSE: To check lampholders P14 5s with regard to the fit of a "maximum" cap

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until surface Y of the gauge is in contact with the three bosses "e" of the lampholder

BUT: Vérification des douilles P14 5s en ce qui concerne l'ajustement d'un culot "maximal"

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que la surface Y du calibre soit en contact avec les trois bossages "e" de la douille

* A value of 25,2 + 0,02 mm is prescribed for checking current lampholder designs until the end of 1985

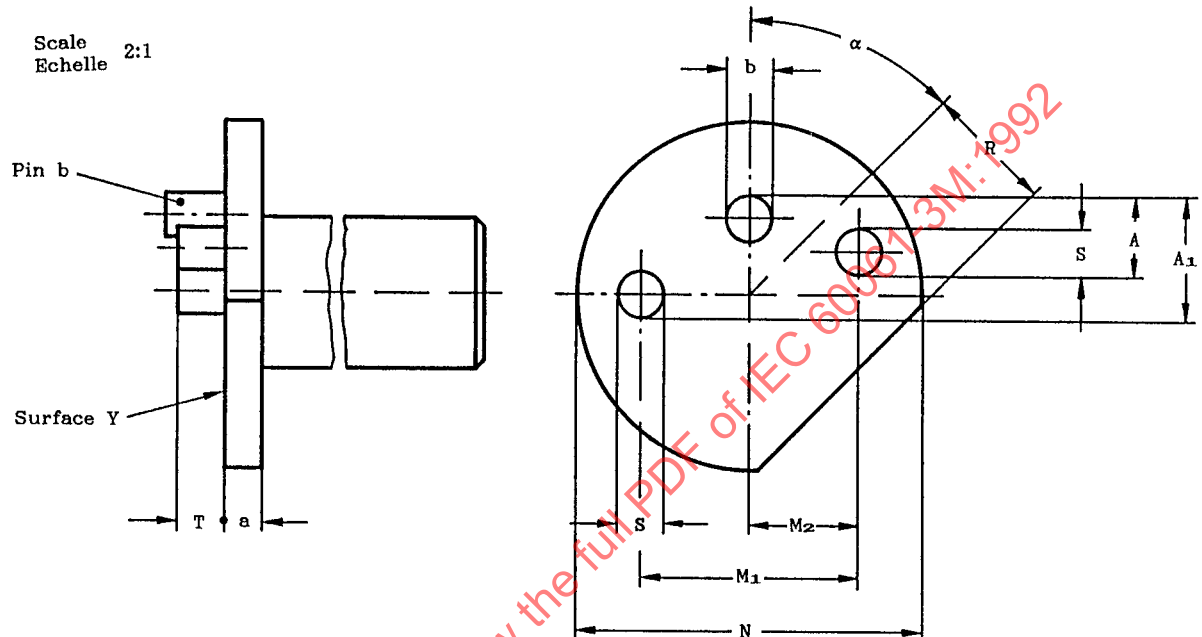
* Une valeur de 25,2 + 0,02 mm est prescrite jusqu'à fin 1985 pour vérification des types actuels de douilles

"NOT GO" GAUGE FOR DIMENSION A_1 MAX OF LAMPHOLDERS
 CALIBRE "N'ENTRE PAS" POUR LA DIMENSION A_1 MAX
 DANS DOUILLES
 P14 5s

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 lampholder P14 5s, see sheet 7005-46
 Pour les détails de la douille P14 5s, voir feuille 7005-46



Reference	Dimension	Tolerance
A	5,25	+ 0,02 - 0,0
A_1	8,15	+ 0,02 - 0,0
M_1	14,5	+ 0,02 - 0,02
M_2	7,5	+ 0,1 - 0,1
N	23	+ 0,1 - 0,1
R	8,5	+ 0,1 - 0,1
S	3,0	+ 0,5 - 0,5
T	3,2	+ 0,1 - 0,1
a	2,5	+ 0,2 - 0,2
b	3,0	+ 0,5 - 0,5
α	45	+ 30' - 30'

PURPOSE: To check dimension A_1 max. of lampholders P14 5s

TESTING: The gauge is placed in front of the lampholder with pin "b" of the gauge against surface A_1 of the lampholder. It shall not be possible to insert the gauge into the lampholder in a way that surface Y of the gauge is in contact with the three bosses "e" of the lampholder.

BUT: Vérification de la dimension A_1 max des douilles P14 5s

ESSAI: Le calibre est placé devant la douille, la broche "b" du calibre touchant la surface A_1 de la douille. Il ne doit pas être possible d'insérer le calibre dans la douille de manière que la surface Y du calibre soit en contact avec les trois bossages "e" de la douille.

SINGLE-PIN GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION
FORCE OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS

CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

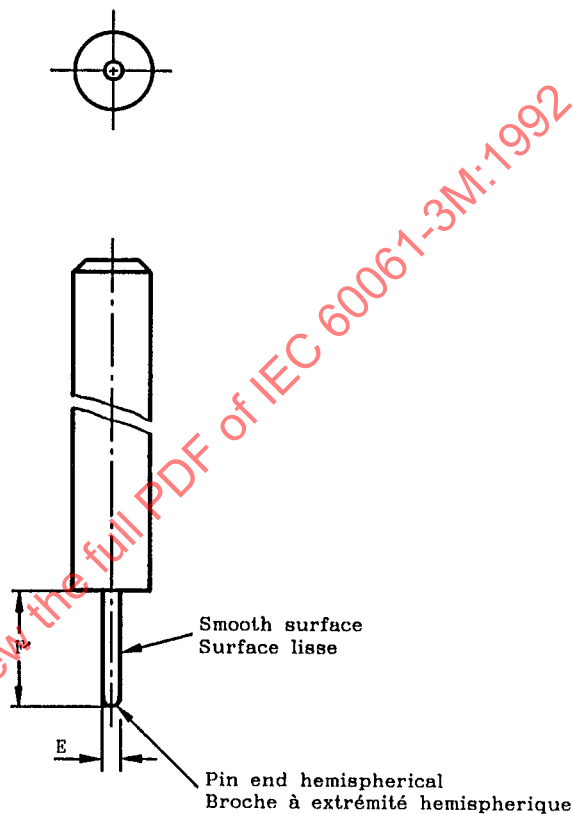
GY6 35

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 lampholder GY6 35, see sheet 7005-59D-1
Pour les détails de la douille GY6 35, voir feuille 7005-59D-1

Scale 2:1
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum base-pin dimensions in the individual contacts of lampholders GY6 35

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, in a vertical position, the gauge shall not fall out by its own weight
The test shall be repeated on the other contact

Note - This gauge should be used only in conjunction with the appropriate gauge specified on sheet 7006-61B

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles GY6 35

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille en position verticale, le calibre ne doit pas se dégager par son propre poids
L'essai est à répéter avec l'autre contact

Note - Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre approprié, spécifié sur la feuille 7006-61B

Reference	Dimension	Tolerance
E	1,19	+ 0,005 - 0,0
F	7,5	+ 0,2 - 0,0
Mass kg	0,05	+ 0,0 - 0,005

Surface finish 0,4 μ m (see ISO 468 - 1982) over length F
Hardness (after tempering):
Rockwell cone 55 min over length F

Finition 0,4 μ m (voir ISO 468 - 1982) sur longueur F
Dureté (après la trempe):
Cône Rockwell 55 min sur longueur F

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR
OF LAMPHOLDERS
CALIBRES DOUBLES "ENTRE" POUR UN ENSEMBLE DE
DEUX DOUILLES
G13

Page 1/2

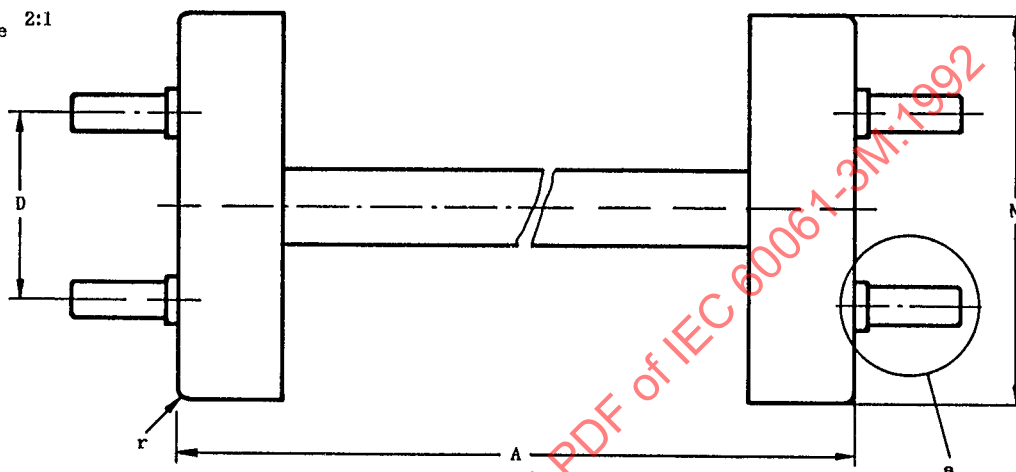
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

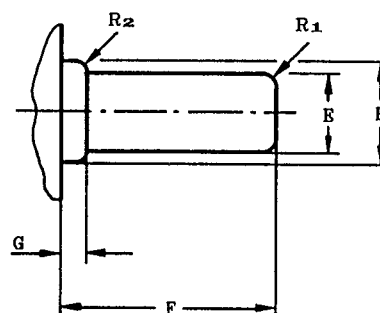
For details of mounting of a combined pair of inflexible lampholders G13, see sheet 7005-50
Pour les détails de montage d'un ensemble de deux douilles non flexibles G13, voir feuille 7005-50

Note - Testing involves the use of the gauges I and II
Note - L'essai implique l'emploi des calibres I et II

Scale
Echelle 2:1



Detail
Détail a
Scale
Echelle 4:1



CONSTRUCTION: The plane containing the axes of the pins at one end is displaced from true alignment with the plane containing the axes of the pins at the other end by such an angle in a clockwise direction for gauge I and in a counter-clockwise direction for gauge II, that each of the gauges can just be inserted without undue force into two parallel slots, each 3,05 mm in width (See appropriate clause of IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service")

CONSTRUCTION: Le plan contenant les axes des broches de l'une des extrémités est déplacé par rapport au plan contenant les axes des broches de l'autre extrémité, dans le sens des aiguilles d'une montre pour le calibre I et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le calibre II, d'un angle tel que chaque calibre peut tout juste être introduit sans forcer dans deux fentes parallèles d'une largeur de 3,05 mm chacune (Voir l'article approprié de la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général")

DOUBLE ENDED "GO" GAUGES FOR A COMBINED PAIR
OF LAMP HOLDERS
CALIBRES DOUBLES "ENTRÉE" POUR UN ENSEMBLE DE
DEUX DOUILLES
G13

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Gauge I - Calibre I			Gauge II - Calibre II		
Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	437,4 (1)	+ 0,05 - 0,0	A	437,4 (1)	+ 0,05 - 0,0
D	12,45	+ 0,0 - 0,01	D	12,95	+ 0,01 - 0,0
E	2,54	+ 0,01 - 0,0	E	2,54	+ 0,01 - 0,0
F	7,1	+ 0,01 - 0,0	F	7,1	+ 0,01 - 0,0
G	0,86	+ 0,01 - 0,0	G	0,86	+ 0,01 - 0,0
H	3,3	+ 0,01 - 0,0	H	3,3	+ 0,01 - 0,0
M (2)	25,8	+ 0,02 - 0,02	M (2)	25,8	+ 0,02 - 0,02
R ₁	0,50	+ 0,025 - 0,025	R ₁	0,50	+ 0,025 - 0,025
R ₂	0,38	+ 0,0 - 0,05	R ₂	0,38	+ 0,0 - 0,05
r	0,5	+ 0,1 - 0,1	r	0,5	+ 0,1 - 0,1

- (1) This value is equal to dimension A **max.** of a 15W lamp
(See IEC Publication 81: "Tubular fluorescent lamps for general lighting service")
When testing a combined pair of lampholders mounted in a luminaire, the value of dimension A shall be equal to dimension A **max.** of the related lamp, with a tolerance of + 0,05 mm
- (2) Lampholders intended for lamps having a nominal diameter greater than 25 mm, shall in addition be checked with a simple measuring device (e.g. a plug) having a diameter in accordance with the required maximum cap shell diameter, shown as dimension A on sheet 7004-51
- (1) Cette valeur est égale à la dimension A **max.** de la lampe de 15W
(Voir la Publication CEI 81: "Lampes tubulaires à fluorescence pour l'éclairage général")
Lorsque l'essai porte sur un ensemble de deux douilles de lampe montées dans un luminaire, la valeur de la dimension A doit être égale à la dimension A **max.** de la lampe intéressée, la tolérance étant de + 0,05 mm
- (2) Les douilles destinées à des lampes ayant un diamètre supérieur à 25 mm doivent de plus être vérifiées au moyen d'un simple dispositif de mesure (ex: une prise) possédant un diamètre en accord avec le diamètre maximum de la chemise du culot, représenté par la dimension A dans la feuille 7004-51

PURPOSE: To check a combined pair of flexible or inflexible lampholders G13 with regard to entry of lamp pins

TESTING: It shall be possible to insert each gauge into a combined pair of lampholders
For the maximum forces to be applied see IEC Publication 400, Sub-clause 10.5

Note - Testing shall be carried out with the lampholders mounted at minimum distance in a testing device according to the lampholder manufacturer's instructions. The testing device is described in IEC Publication 400: "Lampholders for tubular fluorescent lamps and starterholders"

BUT: Vérification d'un ensemble de deux douilles G13 flexibles ou non, concernant l'introduction des broches de la lampe

ESSAI: Il doit être possible d'introduire chaque calibre dans un ensemble de deux douilles
Pour les efforts maximum à appliquer, consulter la Publication CEI 400, paragraphe 10.5

Note - L'essai doit être effectué les douilles étant montées à la distance minimale, dans un dispositif d'essai conformément aux instructions du fabricant de douilles
Le dispositif d'essai est décrit dans la Publication CEI 400: "Douilles pour lampes fluorescentes tubulaires et douilles pour starters"

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR BI-PIN LAMP BASES
 CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR
 SOCLES A DEUX BROCHES
 G6 35, GX6 35, GY6 35 & GZ6 35

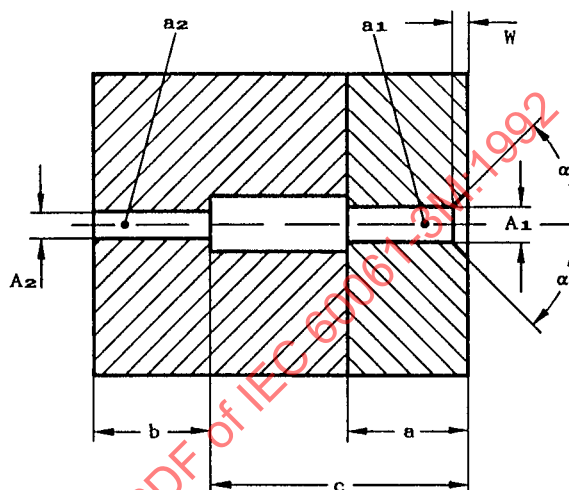
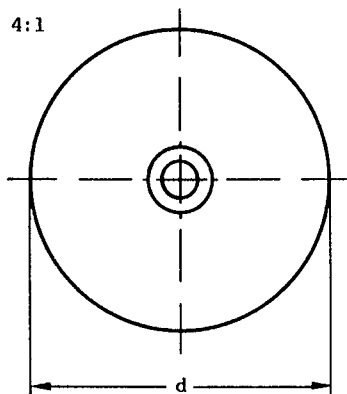
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 bi-pin lamp bases, G6 35, GX6 35, GY6 35 and GZ6 35,
 see sheets 7004-59 and 7004-59A, respectively

Pour les détails des socles à deux broches G6 35, GX6 35, GY6 35 et GZ6 35,
 voir feuilles 7004-59 et 7004-59A, respectivement

Scale 4:1
 Echelle 4:1



PURPOSE: To check dimensions A_{max} and A_{min} of bi-pin lamp bases G6 35, GX6 35, GY6 35 and GZ6 35

TESTING: Each individual base pin shall enter hole a_1

Only in case of GX6 35 and GZ6 35 the base face shall touch the surface of the gauge

Each individual base pin shall not enter hole a_2

BUT: Vérification des dimensions A_{max} et A_{min} des socles à deux broches G6 35, GX6 35, GY6 35 et GZ6 35

ESSAI: Chaque broche du socle doit pénétrer dans le trou a_1

Seulement dans le cas de GX6 35 et GZ6 35 la face du socle doit toucher la surface du calibre

Chaque broche du socle ne doit pas pénétrer dans le trou a_2

Reference	Dimension		Tolerance
	G6 35 GX6 35 GZ6 35	GY6 35	
A_1	1,05	1,3	+ 0,01 - 0,0
A_2	0,95	1,2	+ 0,0 - 0,01
W	0,5	-	+ 0,05 - 0,0
a	4	4	+ 0,5 - 0,5
b	4	4	+ 0,5 - 0,5
c	8,5	8	+ 0,2 - 0,0
d	10	10	+ 0,5 - 0,5
α	Approx 45	-	-

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES
G6 35, GX6 35 & GY6 35

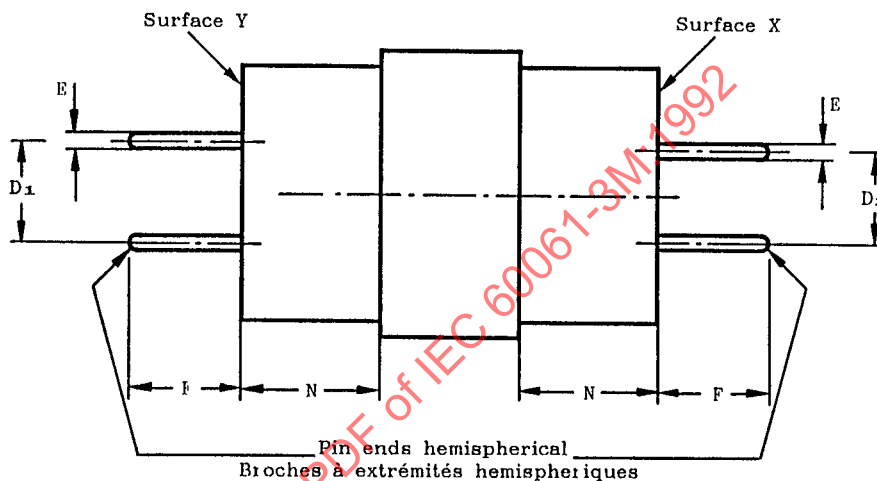
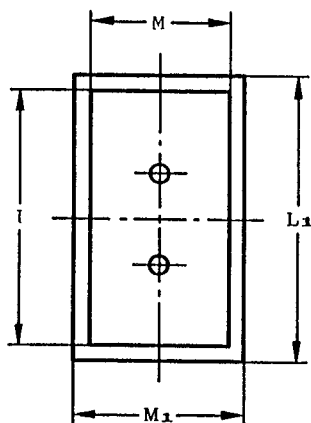
Page 1/2

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 lampholders G6 35, GX6 35 and GY6 35, see sheet 7005-59
Pour les détails des douilles G6 35, GX6 35 et GY6 35, voir feuille 7005-59

Scale
Echelle 2:1



Note - Dimensions M and L are such that a free space is provided around the base to assist ventilation

Note - Les dimensions M et L sont telles qu'un espace libre est prévu autour du socle de la lampe afin de permettre une ventilation convenable

Surface Y Surface X

Reference	Dimension						Tolerance
	G6 35-15	GY6 35-15	G6 35-20	G6 35-25	GX6 35-25	G6 35-30	
D ₁	6,62	6,62	6,62	6,62	6,62	6,62	+ 0,0 - 0,01
D ₂	6,08	6,08	6,08	6,08	6,08	6,08	+ 0,01 - 0,0
E	1,07	1,32	1,07	1,07	1,07	1,07	+ 0,0 - 0,01
F	7,5	7,5	7,5	7,5	-	7,5	+ 0,01 - 0,0
F	-	-	-	-	7,5	-	+ 0,0 - 0,01
I	17,0	17,0	22,0	27,0	27,0	32,0	+ 0,0 - 0,01
L ₁	19	19	24	29	29	34	+ 0,5 - 0,5
M	9,5	9,5	9,5	11,0	11,0	11,0	+ 0,0 - 0,01
M ₁	11,5	11,5	11,5	13	13	13	+ 0,5 - 0,5
N	9,45	9,45	9,45	16,95	16,95	14,95	+ 0,02 - 0,0

"GO" GAUGES FOR LAMPHOLDERS
CALIBRES "ENTRE" POUR DOUILLES
G6 35, GX6 35 & GY6 35

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

PURPOSE: To check lampholders G6 35, GX6 35 and GY6 35

TESTING:

Lampholders G6 35 and GY6 35:

It shall be possible to insert each end of the appropriate gauge, in turn, into the lampholder until the pins come to an abutment

In this position, there shall be a noticeable clearance between each of the surfaces X or Y and the corresponding surface of the lampholder

Lampholders GX6 35:

It shall be possible to insert each end of the gauge, in turn, into the lampholder until each of the surfaces X or Y is in contact with the corresponding surface of the lampholder

BU1: Vérification des douilles G6 35, GX6 35 et GY6 35

ESSAI:

Douilles G6 35 et GY6 35:

Il doit être possible d'introduire chacune des extrémités du calibre approprié, l'une après l'autre, dans la douille jusqu'à ce que les broches viennent en butée

Dans cette position, un jeu suffisant doit exister entre chacune des surfaces X ou Y et la surface correspondante de la douille

Douilles GX6 35:

Il doit être possible d'introduire chaque extrémité du calibre, l'une après l'autre, dans la douille jusqu'au contact des surfaces X ou Y avec la surface correspondante de la douille

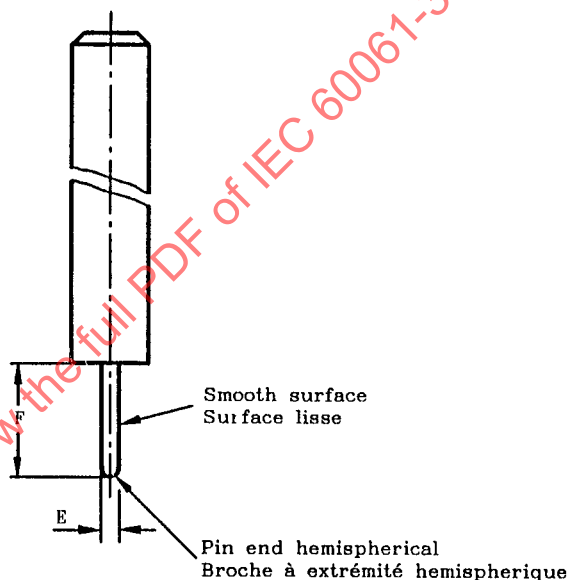
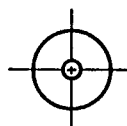
SINGLE-PIN GAUGE FOR CHECKING MINIMUM RETENTION
FORCE OF CONTACTS IN LAMPHOLDERS
CALIBRE A BROCHE SIMPLE POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES
G6 35 & GX6 35

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 lampholders G6 35 and GX6 35, see sheet 7005-59
Pour les détails des douilles G6 35 et GX6 35, voir feuille 7005-59

Scale 2:1
Echelle



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum base-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G6 35 and GX6 35

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, in a vertical position, the gauge shall not fall out by its own weight. The test shall be repeated on the other contact

Note - This gauge should be used only in conjunction with the appropriate gauge specified on sheet 7006-61B

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de dimensions minimales des douilles G6 35 et GX6 35

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille en position verticale, le calibre ne doit pas se dégager par son propre poids. L'essai est à répéter avec l'autre contact.

Note - Ce calibre ne doit être utilisé que conjointement avec le calibre approprié, spécifié sur la feuille 7006-61B

Reference	Dimension	Tolerance
E	0,94	+ 0,005 - 0,0
F	7,5	+ 0,2 - 0,0
Mass kg Masse	0,05	+ 0,0 - 0,005

Surface finish 0,4 μ m (see ISO 468 - 1982) over length F
Hardness (after tempering):
Rockwell cone 55 min over length F

Finition 0,4 μ m (voir ISO 468 - 1982) sur longueur F
Dureté (après la trempe):
Cône Rockwell 55 min sur longueur F

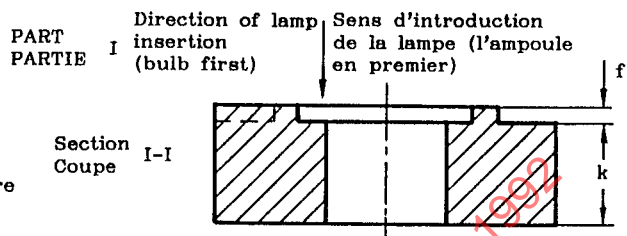
COMBINED "GO" GAUGE FOR CAPS
ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" COMBINE POUR CULOTS
SUR LAMPES TERMINEES
PK22s

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

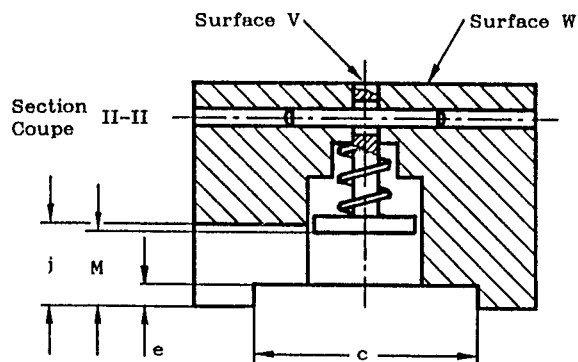
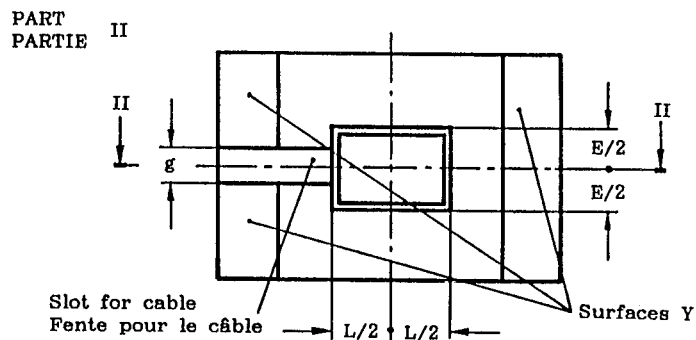
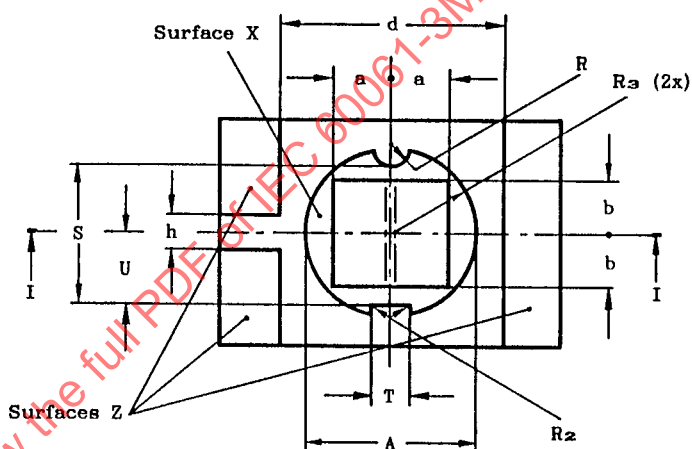
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of cap PK22s, see sheet 7004-47
Pour les détails du culot PK22s, voir feuille 7004-47



Surfaces X and Z are
in the same plane

Les surfaces X et Z sont
dans le même plan



Reference	Dimension	Tolerance
A	23,25	+ 0,01 - 0,0
E	11	+ 0,01 - 0,0
L	16	+ 0,01 - 0,0
M	10,0	+ 0,01 - 0,0
R	2,5	+ 0,0 - 0,01
R ₂	0,5	+ 0,1 - 0,0
R _s	11,175	+ 0,005 - 0,00
S	18,3	+ 0,01 - 0,0
T	5,0	+ 0,0 - 0,01
U	9,6	+ 0,01 - 0,0
a	8	+ 0,01 - 0,0
b	7	+ 0,01 - 0,0
c	30,05	+ 0,0 - 0,02
d	30	+ 0,0 - 0,02
e	3	+ 0,1 - 0,0
f	2	+ 0,1 - 0,0
g	4,75	+ 0,01 - 0,0
h	4,7	+ 0,0 - 0,01
j	11	+ 0,5 - 0,0
k	14	+ 0,0 - 0,1

	COMBINED "GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS CALIBRE "ENTRE" COMBINE POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES PK22s	Page 2/2
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres PURPOSE: To check the interchangeability of lamps with PK22s caps with regard to dimensions A, a, b, E, k, L, M, R, R₂, S, T, U and W Note - The value shown for dimension A includes the tolerances for dimension W as given on the cap sheet TESTING: It shall be possible to insert the lamp into part I of the gauge until the reference plane of the centring ring of the cap touches surface X of the gauge Part II shall then be placed over it until surfaces Y are in contact with surfaces Z of part I In this position surface V (of the plunger) shall not project beyond surface W BUT: Vérification de l'interchangeabilité des lampes munies d'un culot PK22s quant aux dimensions A, a, b, E, k, L, M, R, R₂, S, T, U et W Note - La valeur indiquée pour la dimension A tient compte des tolérances sur dimension W données sur la feuille du culot ESSAI: Il doit être possible d'introduire la lampe dans la partie I du calibre jusqu'à ce que le plan de référence de la collerette de centrage du culot vienne en contact avec la surface X du calibre La partie II doit alors être placée par-dessus de sorte que les surfaces Y soient en contact avec les surfaces Z de la partie I. Dans cette position la surface V (du plongeur) ne doit pas dépasser de la surface W		
7006-66-2		

"GO" GAUGE FOR LAMP HOLDERS
CALIBRE "ENTRE" POUR DOUILLES
PK22s

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholders PK22s, see sheet 7005-47
Pour les détails des douilles PK22s, voir feuille 7005-47

PURPOSE: To check dimension $P_{\min}$ of lampholders PK22s and the fit with regard to a "maximum" cap on finished lamp

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder (in the direction of the arrow) until surface X of the gauge is in contact with the three supporting bosses of the lampholder

The ring shall then be placed over the gauge until it comes to an abutment

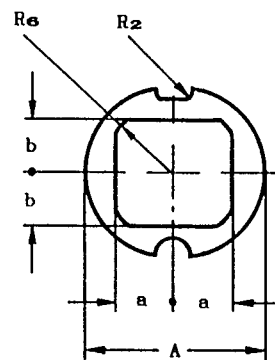
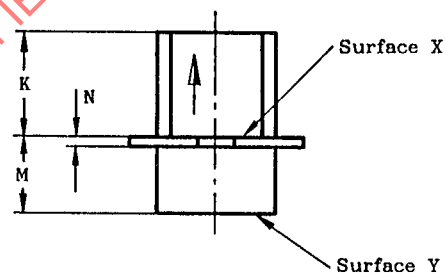
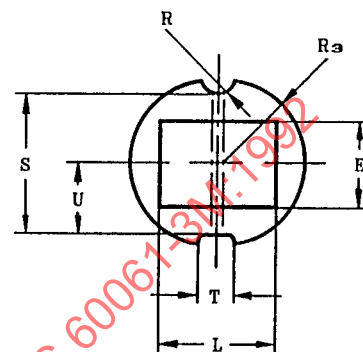
In this position surface Y of the gauge shall not project beyond surface Z of the ring

BUT: Vérification de la dimension $P_{\min}$ des douilles PK22s et du montage d'un culot "maximum" sur lampe terminée

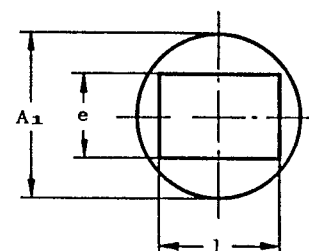
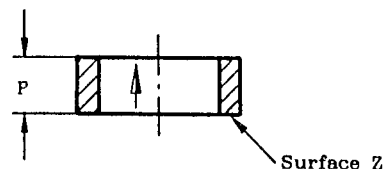
VERIFICATION: L'insertion du calibre (dans le sens de la flèche) dans la douille doit être possible jusqu'à ce que la surface X du calibre vienne au contact des trois bossages de la douille

La collerette est alors introduite sur le calibre jusqu'à venir en butée

Dans cette position, la surface Y du calibre ne doit pas aller au-delà de la surface Z de la collerette



RING
COLLERETTE



Reference	Dimension	Tolerance
A	23,26	+ 0,01 - 0,0
A ₁	22,15	+ 0,05 - 0,05
E	11,01	+ 0,01 - 0,0
K	14,0	+ 0,0 - 0,02
L	16,01	+ 0,01 - 0,0
M	10,01	+ 0,01 - 0,0
N	1,1	+ 0,02 - 0,0
P	7,5	+ 0,02 - 0,0
R	2,49	+ 0,0 - 0,01
R ₂	0,6	+ 0,05 - 0,0
R ₃	11,18	+ 0,01 - 0,0
R ₅	9,5	+ 0,0 - 0,02
S	18,31	+ 0,02 - 0,0
T	4,99	+ 0,0 - 0,01
U	9,6	+ 0,01 - 0,01
a	8,01	+ 0,01 - 0,0
b	7,01	+ 0,01 - 0,0
e	11,3	+ 0,2 - 0,0
l	16,3	+ 0,2 - 0,0

SINGLE-PIN GAUGE "D" FOR CHECKING MAXIMUM WITHDRAWAL
FORCE OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS

CALIBRE A BROCHE SIMPLE "D" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MAXIMALE D'EXTRACTION DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24,
G32, GX32 & GY32

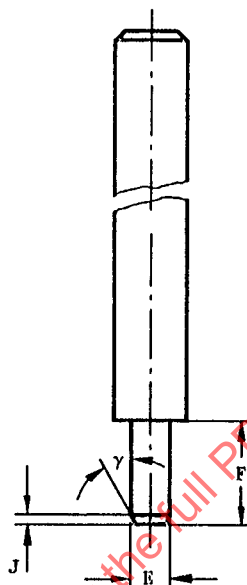
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 lampholders 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- ,
G32d- , G32q- , GX32d- , GX32q- and GY32d- ,
see sheets 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively

Pour les détails des douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- ,
G32d- , G32q- , GX32d- , GX32q- et GY32d- ,
voir feuilles 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement

Scale
Echelle 2:1



For checking lampholders
GY32d- , see relevant
note on lampholder sheet

Pour la vérification des
douilles GY32d- , voir
la note correspondante
sur la feuille de la
douille

PURPOSE: To check the maximum force related to withdrawal of cap-pins with maximum dimensions from the individual contacts of lampholders 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- , GX32d- and GX32q-

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw it shall not exceed the value specified for this gauge on sheets 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively
The test shall be repeated on the other contact(s)

BUT: Vérification de la force maximale d'extraction des broches aux dimensions maximales des contacts individuels des douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- , GX32d- et GX32q-

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire à son extraction ne doit pas excéder la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement
L'essai est à répéter avec l'(les) autre(s) contact(s)

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	6,8	+ 0,01 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
γ	30	+ 1° - 1

Surface finish 0,4 μm over the length F
Finition 0,4 μm sur longueur F

SINGLE-PIN GAUGE "E" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION
FORCE OF CONTACTS IN LAMP HOLDERS

CALEBRE A BROCHE SIMPLE "E" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE
MINIMALE DE RETENUE DES CONTACTS DANS LES DOUILLES

2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24, GY24,
G32, GX32 & GY32

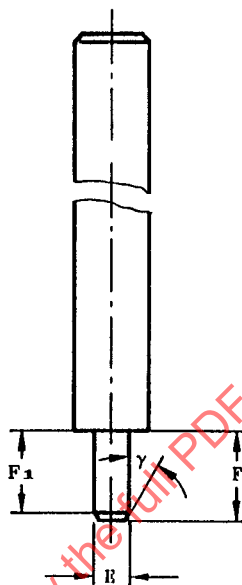
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 lampholders 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- ,
G32d- , G32q- , GX32d- , GX32q- and GY32d- ,
see sheets 7005-102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively

Pour les détails des douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- ,
G32d- , G32q- , GX32d- , GX32q- et GY32d- ,
voir feuilles 7005 102, 7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement

Scale 2:1
Echelle 2:1



For checking lampholders
GY32d- , see relevant
note on lampholder sheet

Pour la vérification des
douilles GY32d- , voir
la note correspondante
sur la feuille de la
douille

PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual
contacts of lampholders 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- , G32q- ,
GX32q- and GX32d-

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required
to withdraw it shall be not less than the value specified for this gauge on sheets 7005-102, 7005-103,
7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 and 7005-87 respectively
The test shall be repeated on the other contact(s)

BUT: Vérification de la force minimale de retenue des broches relative à des contacts individuels de
dimensions minimales des douilles 2G7, 2GX7, 2G11, G23, GX23, G24d- , G24q- , GY24d- , G32d- ,
G32q- , GX32q- et GX32d-

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire à son
extraction ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-102,
7005-103, 7005-82, 7005-69, 7005-86, 7005-78 et 7005-87 respectivement
L'essai est à répéter avec l'(les) autre(s) contact(s)

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	6,0	+ 0,0 - 0,02
F1	5,5	+ 0,0 - 0,05
γ	30	+ 1° - 1

Surface finish 0,4 μm over the length F
Finition 0,4 μm sur longueur F

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS
IN LAMP HOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" "F" POUR LA VÉRIFICATION DE LA
NON-INTERCHANGÉABILITÉ DES CULOTS DANS LES DOUILLES

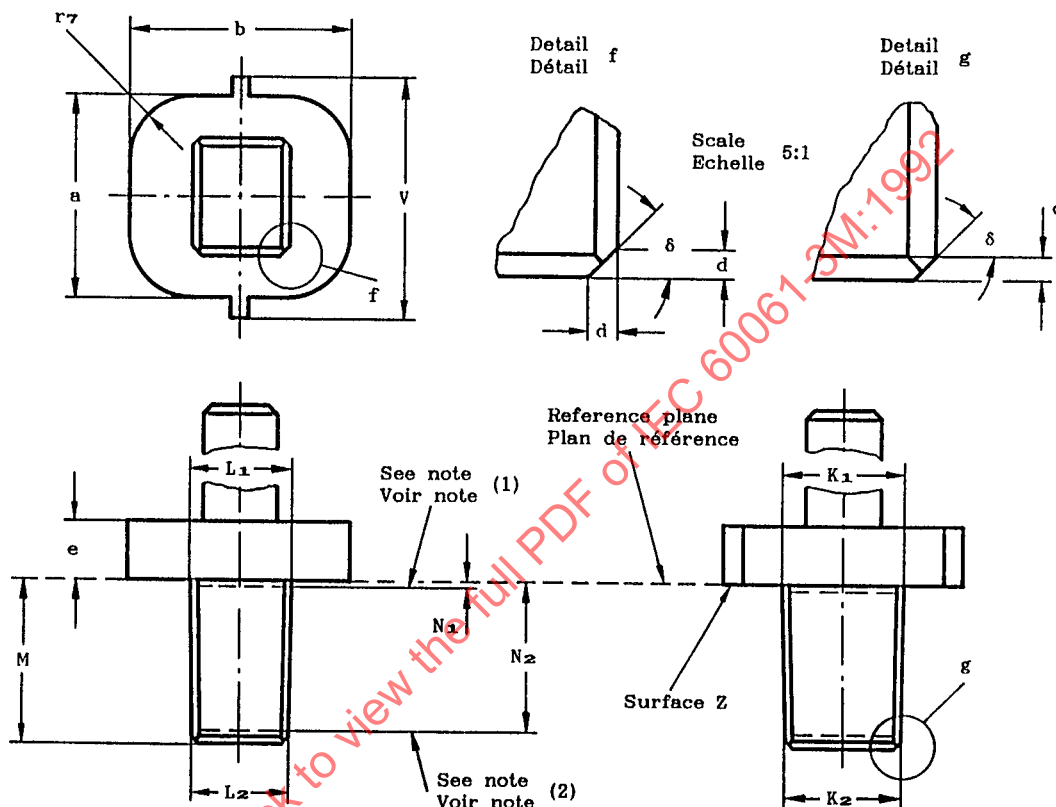
G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of lampholders G24d- , GY24d- and G24q- , see sheet 7005-78
Pour les détails des douilles G24d- , GY24d- et G24q- , voir feuille 7005-78



Note - Only the "Not go" gauge for checking lampholders G24d-2, G24d-3, GY24d-2, GY24d-3, G24q-2 and G24q-3 is shown

Note. - Seul le calibre "N'entre pas" pour la vérification des douilles G24d-2, G24d-3, GY24d-2, GY24d-3, G24q-2 et G24q-3 est représenté

SPECIFIC GAUGE DESIGN - CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES

Key configuration for checking lampholders G24d- , GY24d- and G24q-

Configuration des détrompeurs pour la vérification des douilles G24d- , GY24d- et G24q-

Bottom views
Vues de dessous

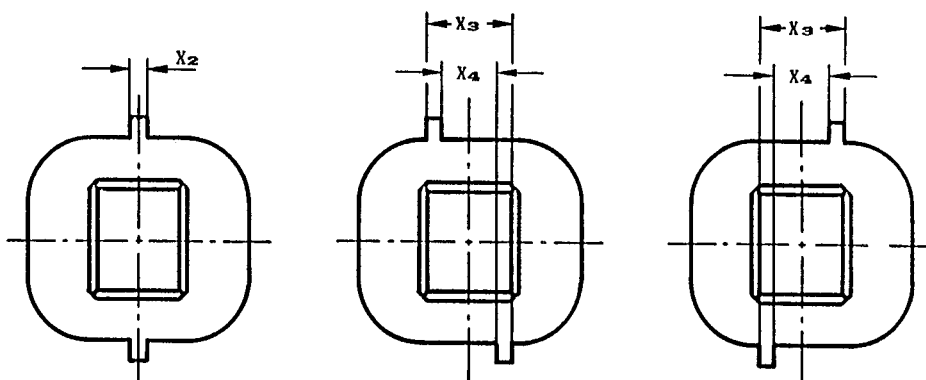


Fig 1

Fig 2

Fig 3

Surface finish 0,4 µm for the parts below the reference plane
Finition 0,4 µm pour les parties en dessous du plan de référence

"NOT GO" GAUGES "F" FOR CHECKING NON-INTERCHANGEABILITY OF CAPS
IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "N'ENTRE PAS" "F" POUR LA VERIFICATION DE LA
NON-INTERCHANGEABILITE DES CULOTS DANS LES DOUILLES

G24d-1, G24d-2, G24d-3,
GY24d-1, GY24d-2, GY24d-3 &
G24q-1, G24q-2, G24q-3

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Table
Tableau 1

Designation Désignation	See fig : Voir fig :	Reference Référence	Dimension Dimension	Tolerance Tolérance
G24d-1 GY24d-1 G24q-1	1	X ₂	2,5	+ 0,0 - 0,02
G24d-2 GY24d-2 G24q-2	2	X ₃	11,2	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	7,4	+ 0,02 - 0,0
G24d-3 GY24d-3 G24q-3	3	X ₃	11,2	+ 0,0 - 0,02
		X ₄	7,4	+ 0,02 - 0,0

Table
Tableau 2

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
K ₁ (1)	16,15	+ 0,0 - 0,02	a	27,0	+ 0,2 - 0,2
K ₂ (2)	15,6	+ 0,0 - 0,02	b	30,0	+ 0,2 - 0,2
L ₁ (1)	13,75	+ 0,0 - 0,02	c	0,6	+ 0,1 - 0,1
L ₂ (2)	13,2	+ 0,0 - 0,02	d	0,8	+ 0,1 - 0,0
M	21,8	+ 0,0 - 0,02	e	8,0	+ 0,5 - 0,5
N ₁ (1)	0,5		r ₇	9,0	+ 0,2 - 0,2
N ₂ (2)	21,0	-	δ	45	+ 1° - 1°
V	32,0	+ 0,0 - 0,02			

(1) Measured at distance N₁ from surface Z

(2) Measured at distance N₂ from surface Z

(1) Mesuré à la distance N₁ de la surface Z

(2) Mesuré à la distance N₂ de la surface Z

PURPOSE: To check in a particular lampholder, if insertion of caps G24d- , GY24d- and G24q- , with non-similar designation (different figure following hyphen) is prevented

TESTING: When attempting to insert those two 'F' gauges with designations that are not the same as the designation of the lampholder being tested, surface Z of the gauge shall come to an abutment with the rim of the lampholder

BUT: Vérification sur une douille déterminée que l'introduction d'un culot G24d- , GY24d- et G24q- , n'ayant pas la même référence (chiffre suivant le tiret différent) n'est pas possible

ESSAI: En tentant d'introduire les deux calibres "F" avec désignations qui ne sont pas les mêmes que la désignation des douilles étant essayées, la surface Z du calibre vient buter sur le bord de la douille

"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED
LAMPS

CALIBRE "ENIRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CUIOTS
SUR LAMPES TERMINEES

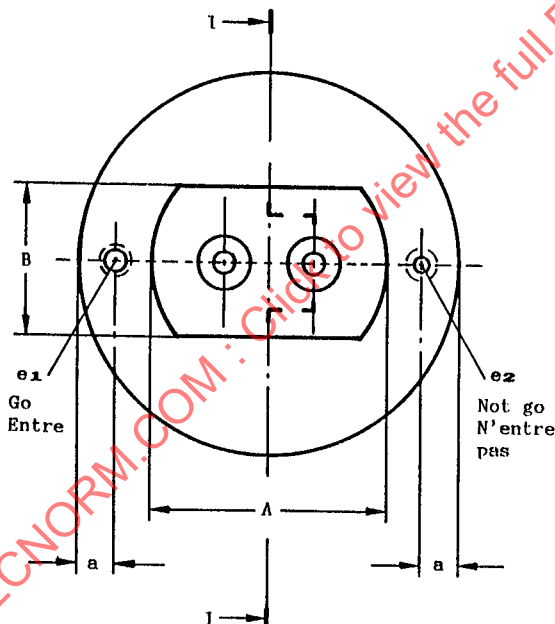
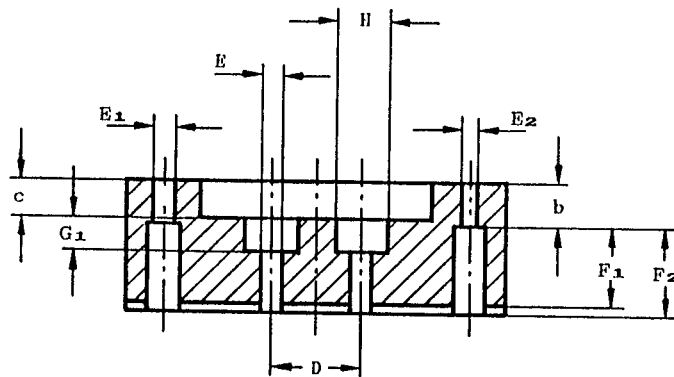
G12

Page 1/2

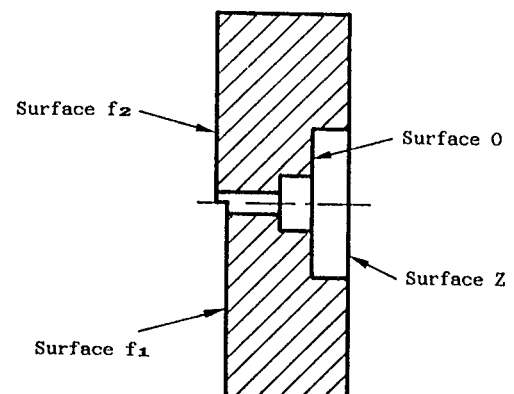
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

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 cap G12, see sheet 7004-63
Pour les détails du culot G12, voir feuille 7004-63



Section I-I
Coupe



"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS

CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES

G12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30,8	+ 0,01 - 0,0	F ₂	12,5	+ 0,025 - 0,0
B	19,7	+ 0,01 - 0,0	G ₁	4,5	+ 0,025 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005	H	7,1	+ 0,01 - 0,0
E	2,79	+ 0,01 - 0,0	a	5	+ 0,2 - 0,2
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	b	5	+ 0,5 - 0,5
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01	c	5	+ 0,5 - 0,5
F ₁	11,4	+ 0,0 - 0,025			

PURPOSE: To check maximum cap outline with respect to dimensions A **max**, B **max**, the combined displacement and diameter of the pins and bosses for the pins, and the dimensions E **min**, E **max**, F **min**, and F **max** of the individual pins

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface Z until the reference plane of the cap is in contact with surface O of the gauge

In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f₁, but they shall not project beyond surface f₂. It shall also be possible to insert each pin in turn into hole e₁ until the boss of the pin is in contact with surface Z

It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e₂

BUT: Vérification de l'encombrement maximal par rapport aux dimensions A **max**, B **max**, le déplacement combiné du diamètre des broches et celui des bossages des broches et les cotes individuelles E **min**, E **max**, F **min**, et F **max** des broches

ESSAI: La chemise du culot entre dans le calibre par la surface Z jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface O du calibre

Dans cette position les extrémités des broches doivent être coplanaires avec la surface f₁ ou être en saillie par rapport à celle-ci, mais elles ne doivent pas émerger de la surface f₂

Il doit être possible de faire entrer chacune à son tour les broches dans le trou e₁ jusqu'à ce que le bossage de la broche soit en contact avec la surface Z

Il ne doit pas être possible de faire entrer les broches, au-delà de leur pointe extrême, dans le trou e₂

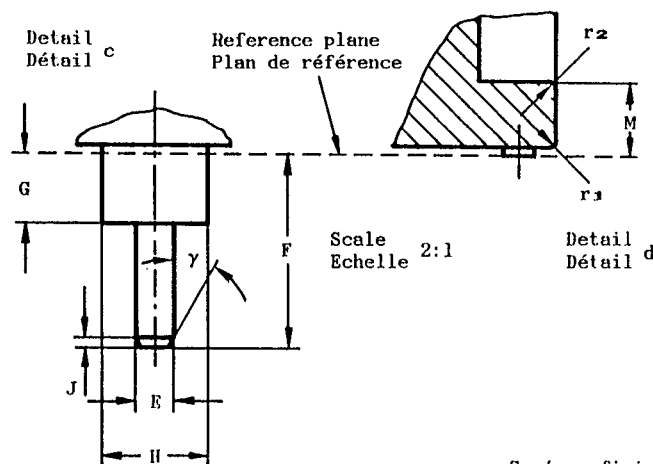
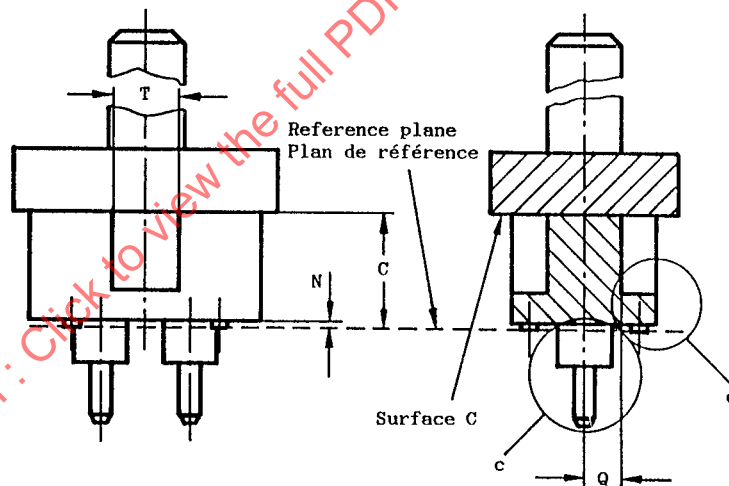
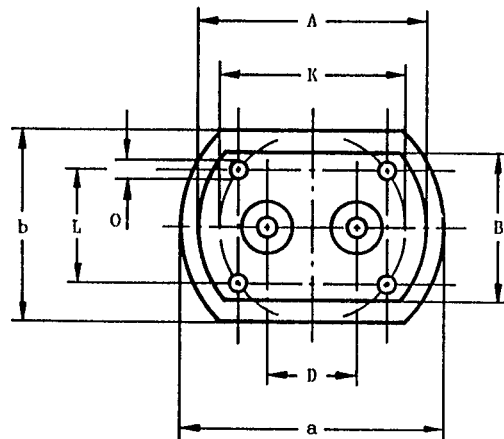
PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
 CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
 G12

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholder G12, see sheet 7005-63
 Pour les détails de la douille G12, voir feuille 7005-63



Surface finish $0,4 \mu\text{m}$ over length F
 Finition $0,4 \mu\text{m}$ sur longueur F

PIUG GAUGE "A" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
CALIBRE "A" POUR LA VÉRIFICATION DES DOUILLES
G12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0	M	5,02	+ 0,02 - 0,0
B	19,51	+ 0,02 - 0,0	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	14,5	+ 0,05 - 0,0	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	12,135	+ 0,01 - 0,0	Q	5	+ 0,0 - 0,1
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	T	9,0	+ 0,0 - 0,02
F	12,53	+ 0,02 - 0,0	r ₁	0,4	+ 0,0 - 0,05
G	4,53	+ 0,02 - 0,0	r ₂	0,4	+ 0,0 - 0,05
H	6,98	+ 0,02 - 0,0	a	35	+ 0,5 - 0,5
J	0,4	+ 0,0 - 0,05	b	25	+ 0,5 - 0,5
K	25	+ 0,1 - 0,1	γ	30	+ 30' - 30'
L	15	+ 0,1 - 0,1			

PURPOSE: To check dimensions A _{min}, B _{min}, H _{min} and G _{min} and the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions at the maximum spacing specified on sheet 7004-63

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-63 until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder. In this position there shall be a noticeable clearance between the rim of the lampholder and surface C of the gauge. After this test it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-63.

BUT: Vérification des dimensions A _{min}, B _{min}, H _{min} et G _{min} et des forces maximales d'insertion et de retrait d'un culot maximal en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement maximal spécifié par la feuille 7004-63

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-63 jusqu'à ce qu'au moins trois bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille. Dans cette position il doit exister un jeu sensible entre le bord de la douille et la surface C du calibre.

Après exécution de cet essai, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre par la feuille 7005-63.

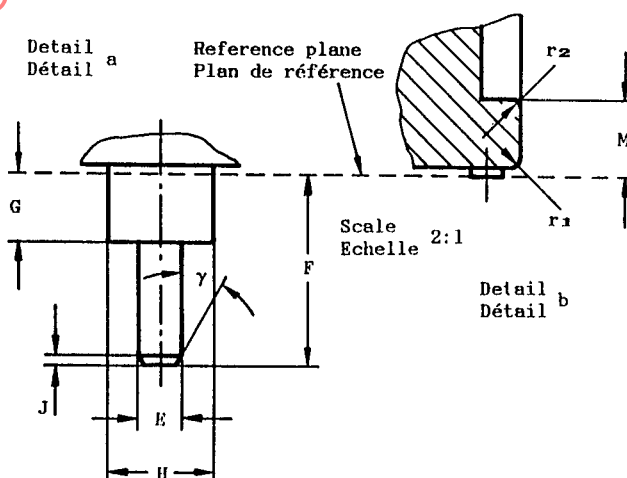
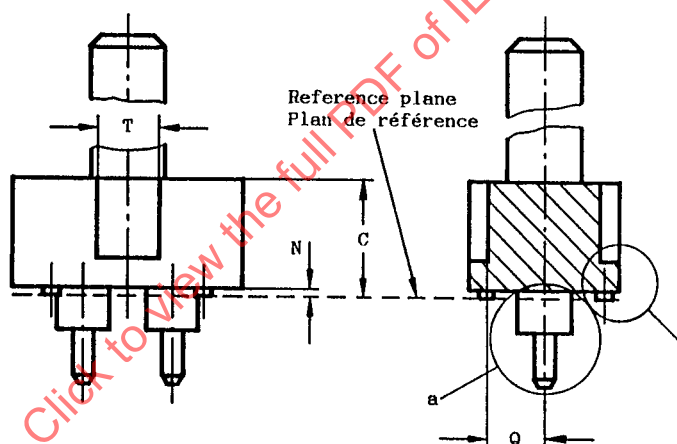
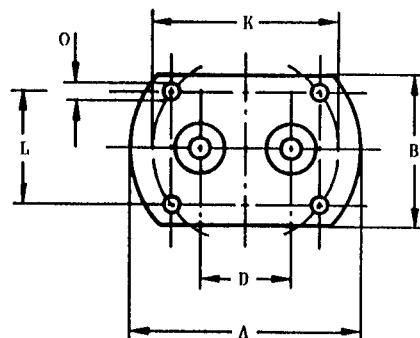
PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
 CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
 G12

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholder G12, see sheet 7005-63
 Pour les détails de la douille G12, voir feuille 7005-63



Surface finish $0,4 \mu\text{m}$ over length F
 Finition $0,4 \mu\text{m}$ sur longueur F

PIUG GAUGE "B" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
CALIBRE "B" POUR LA VÉRIFICATION DES DOUILLES
G12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0	I	15	+ 0,1 - 0,1
B	19,51	+ 0,02 - 0,0	M	5,02	+ 0,02 - 0,0
C	14,5	+ 0,1 0,1	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
D	11,865	+ 0,0 - 0,01	O	2	+ 0,1 - 0,1
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	Q	7,25	+ 0,02 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0	T	9,0	+ 0,0 - 0,02
G	4,53	+ 0,02 - 0,0	r ₁	0,4	+ 0,0 - 0,05
H	6,98	+ 0,02 - 0,0	r ₂	0,4	+ 0,0 - 0,05
J	0,4	+ 0,0 - 0,5	γ	30	+ 30' - 30'
K	25	+ 0,1 - 0,1			

PURPOSE: To check the maximum insertion force related to a maximum cap as regards pin dimensions at the minimum spacing specified on sheet 7004-63

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-63 until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder

BUT: Vérification de la force d'insertion maximale relative au culot maximal en ce qui concerne les dimensions de broches ayant l'espacement minimal spécifié dans la feuille 7004-63

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille, avec une force n'excédant la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-63 jusqu'à ce qu'au moins trois bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille

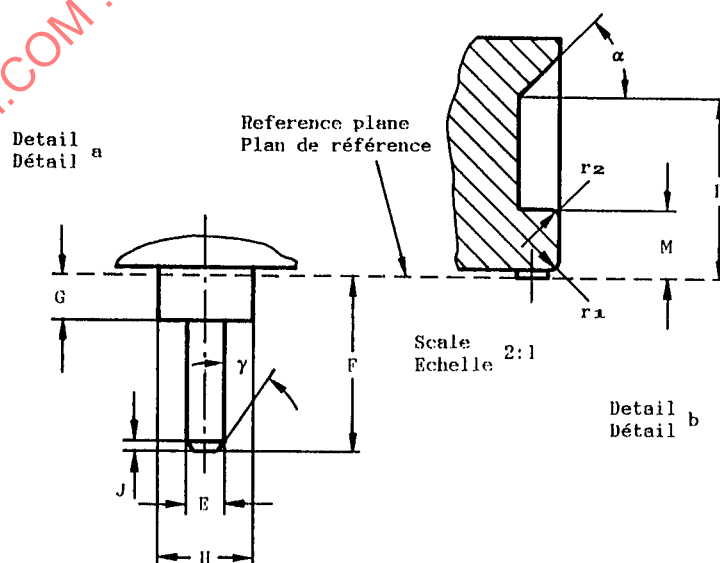
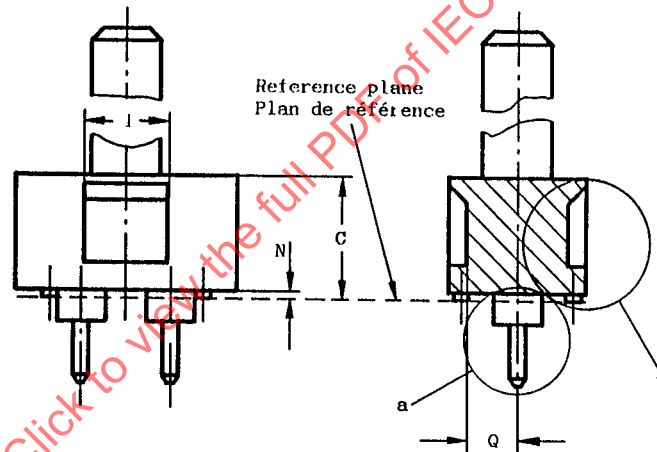
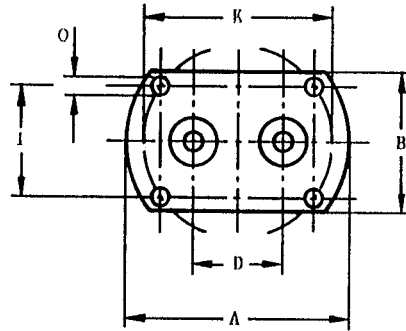
PIUG GAUGE "C" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
 CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
 G12

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholder G12, see sheet 7005-63
 Pour les détails de la douille G12, voir feuille 7005-63



Surface finish 0,4 μm over length F
 Finition 0,4 μm sur longueur F

PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

G12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02	M	4,58	+ 0,0 - 0,02
B	18,5	+ 0,0 - 0,02	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	16,0	+ 0,2 - 0,2	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	12,0	+ 0,005 - 0,005	P	12,0	+ 0,0 - 0,02
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	Q	6,75	+ 0,0 - 0,02
F	11,4	+ 0,0 - 0,01	T	11	+ 0,1 - 0,0
G	3,0	+ 0,05 - 0,0	r ₁	0,4	+ 0,0 - 0,05
H	6,2	+ 0,0 - 0,05	r ₂	0,8	+ 0,05 - 0,0
J	0,4	+ 0,1 - 0,0	α	45°	+ 30' - 0'
K	25	+ 0,1 - 0,1	γ	35°	+ 30' - 30'
L	15	+ 0,1 - 0,1	Mass Masse	u c à l'étude	

PURPOSE: To check the minimum retention force related to a minimum cap as regards pin dimensions at nominal spacing and minimum contour dimensions

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until at least three of the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder. The gauge shall remain in this position, also when the holder is turned such that the gauge is showing down. The force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-63.

BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative au culot minimal en ce qui concerne les dimensions de broches situées à l'espacement nominal et l'encombrement minimal.

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce qu'au moins trois des bossages d'appui du calibre entrent en contact avec la face de la douille.

Le calibre doit rester dans cette position même lorsque la douille est tournée de manière que le calibre soit au-dessous.

La force requise pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-63.

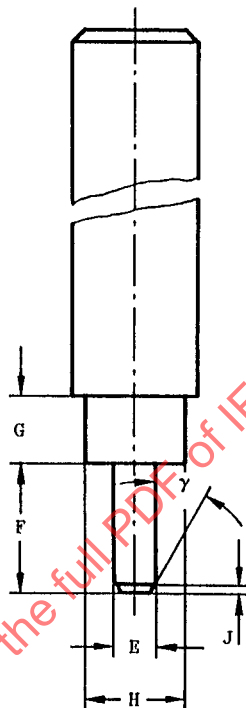
SINGLE PIN GAUGE "D" FOR CHECKING LAMP HOLDERS G12
AND PUSH-IN TYPE LAMP HOLDERS PG12

CALIBRE A BROCHE SIMPLE "D" POUR LA VERIFICATION
DES DOUILLES G12 ET DU TYPE A ENFONCEMENT PG12

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 lampholders G12 and PG12, see sheets 7005-63 and 7005-64 respectively
Pour les détails des douilles G12 et PG12, voir feuilles 7005-63 et 7005-64 respectivement



PURPOSE: To check the maximum withdrawal force related to maximum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G12 and of push-in type lampholders PG12

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw the gauge shall not exceed the value specified for this gauge on sheets 7005-63 and 7005-64 for holders G12 and for push-in type holders PG12 respectively
The test shall be repeated on the other contact

BUT: Vérification de la force maximale de retrait relative aux culots à dimensions de broches maximales engagées dans les contacts individuels des douilles G12 et des douilles PG12 du type à enfoncement

Essai: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas excéder la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-63 et 7005-64 pour les douilles G12 et les douilles PG12 du type à enfoncement respectivement
L'essai est à répéter avec l'autre contact

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,67	+ 0,01 - 0,0
F	8,0	+ 0,05 0,05
G	4,5	+ 0,0 - 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
J	0,4	+ 0,05 - 0,05
γ	30	+ 1° - 1

Surface finish 0,4 μm over length F
Finition 0,4 μm sur longueur F

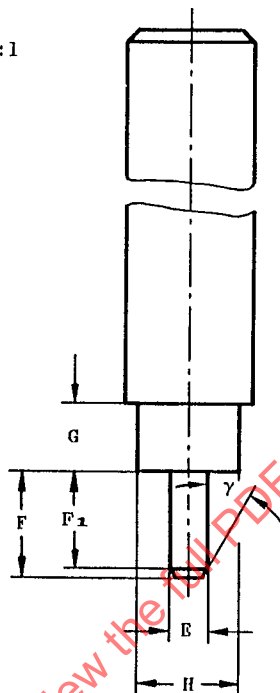
SINGLE PIN GAUGE "E" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
G12 AND PUSH-IN TYPE LAMP HOLDERS PG12
CALIBRE A BROCHE SIMPLE "E" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
G12 ET DES DOUILLES PG12 DU TYPE A ENFONCEMENT

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 lampholders G12 and PG12, see sheets 7005-63 and 7005-64 respectively
Pour les détails des douilles G12 et PG12, voir feuilles 7005-63 et 7005-64 respectivement

Scale
Echelle 2:1



PURPOSE: To check the minimum retention force related to minimum cap-pin dimensions in the individual contacts of lampholders G12 and of push-in type lampholders PG12

TESTING: After the gauge has been fully inserted into one of the lampholder contacts, the force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheets 7005-63 and 7005-64 for holders G12 and for push-in type holders PG12 respectively
The test shall be repeated on the other contact

BUT: Vérification de la force de rétention minimale relative aux dimensions minimales des broches des culots dans les contacts individuels des douilles G12 et des douilles PG12 du type à enfoncement

ESSAI: Après insertion totale du calibre dans l'un des contacts de la douille, la force nécessaire pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans les feuilles 7005-63 et 7005-64 pour les douilles G12 et PG12 du type à enfoncement respectivement

Reference	Dimension	Tolerance
E	2,29	+ 0,0 - 0,01
F	7,0	+ 0,05 - 0,05
F ₁	6,6	+ 0,05 - 0,05
G	4,5	+ 0,0 0,1
H	6,7	+ 0,0 - 0,1
γ	30	+ 1 - 1

Surface finish 0,4 μm over length F
Finition 0,4 μm sur longueur F

"GO" AND "NOI GO" GAUGE FOR
CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENIRE" ET "N'ENIRE PAS" POUR CUIOTS SUR
LAMPES TERMINEES

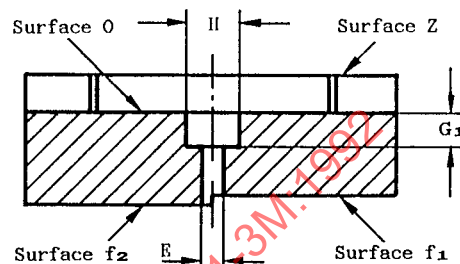
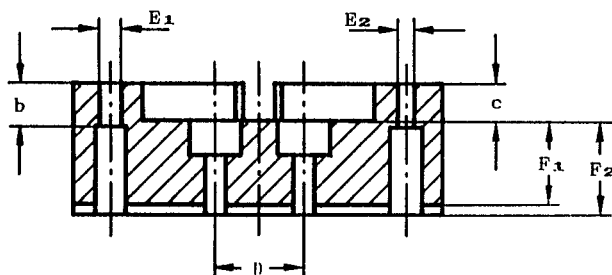
PG12

Page 1/2

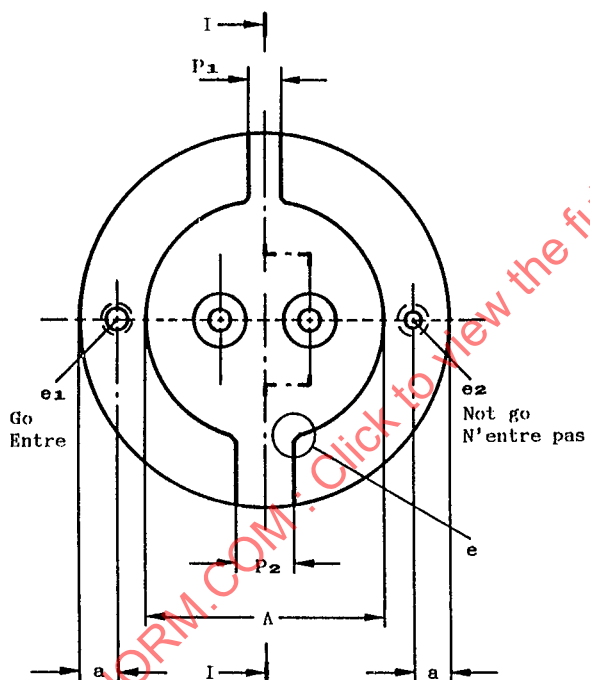
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap PG12, see sheet 7004-64
Pour les détails du culot PG12, voir feuille 7004-64

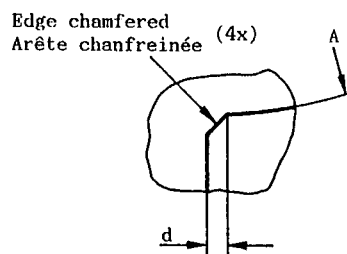


Section I-I
Coupe I-I



Detail e
Détail e

Scale 4:1
Echelle 4:1



"GO" AND "NOT GO" GAUGE FOR
CAPS ON FINISHED LAMPS
CALIBRE "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR
LAMPES TERMINEES
PG12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30,6	+ 0,01 - 0,0	H	7,1	+ 0,01 - 0,0
D	12,0	+ 0,005 - 0,005	P ₁	4,0	+ 0,02 - 0,0
E	2,79	+ 0,01 - 0,0	P ₂	7,9	+ 0,02 - 0,0
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	a	5	+ 0,2 - 0,2
E ₂	2,29	+ 0,0 0,01	b	5	+ 0,5 - 0,5
F ₁	11,4	+ 0,0 - 0,025	c	5	+ 0,5 - 0,5
F ₂	12,5	+ 0,025 - 0,0	d	0,6	+ 0,1 - 0,0
G ₁	4,5	+ 0,025 - 0,0			

PURPOSE: To check the maximum cap-outline with respect to dimension A **max**, the combined displacement and diameter of the pins and the bosses of the pins, the diametrical position and width of the lugs with references P₁ and P₂ related to dimension A, and the dimensions E **min**, E **max**, F **min** and F **max** of the individual pins

TESTING: The cap shall enter the gauge at surface Z with the reference lug entering the small notch of the gauge, until the reference plane of the cap is in contact with surface 0 of the gauge
In this position the ends of the pins shall be co-planar with or project beyond surface f₁, but they shall not project beyond surface f₂

It shall also be possible to insert each pin in turn into hole e₁ until the boss of the pin is in contact with surface Z

It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e₂

BUT: Vérification de l'encombrement maximal par rapport à la dimension A **max**, le déplacement combiné du diamètre des broches et celui des bossages des broches, la largeur des languettes et leur position diamétrale par rapport à P₁ et P₂ reliés à la dimension A et les dimensions E **min**, E **max**, F **min** et F **max** des broches individuelles

ESSAI: La chemise du culot doit entrer dans le calibre par la surface Z avec la languette de référence entrant dans la petite encoche du calibre jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface 0 du calibre

Dans cette position les extrémités des broches doivent être coplanaires avec la surface f₁ ou être en saillie par rapport à celle-ci, mais elles ne doivent pas émerger de la surface f₂

Il doit être possible de faire entrer chacune à son tour les broches dans le trou e₁ jusqu'à ce que le bossage de la broche soit en contact avec la surface Z

Il ne doit pas être possible de faire entrer les broches, au-delà de leur pointe extrême, dans le trou e₂

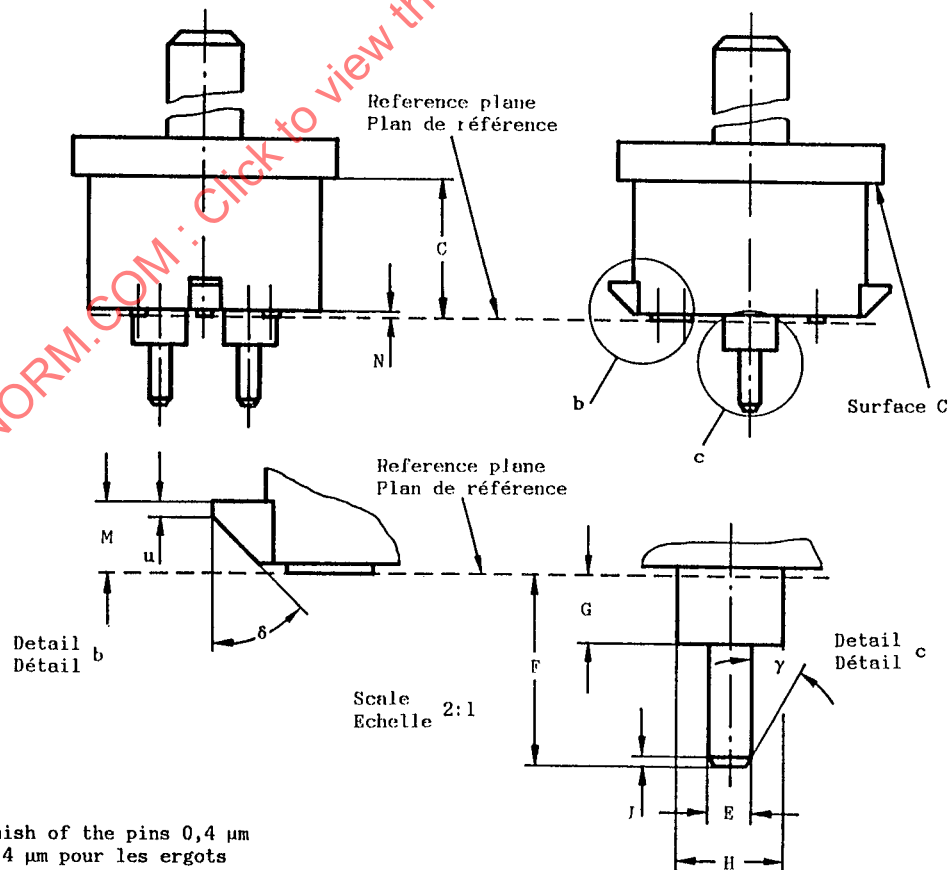
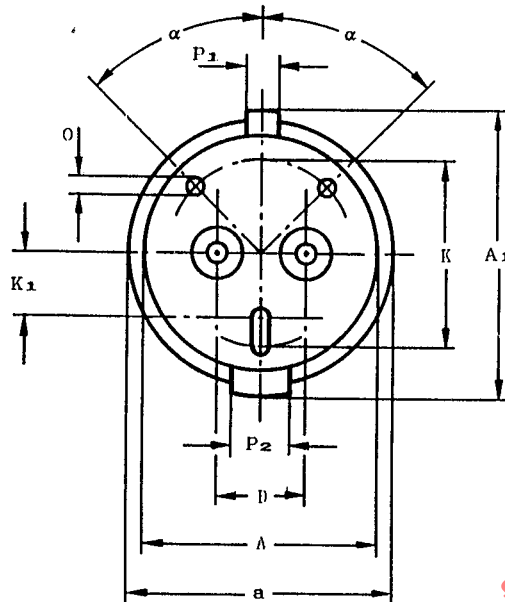
PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
 CALIBRE "A" POUR LA VÉRIFICATION DES DOUILLES
 PG12

Page 1/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lamp holders PG12, see sheet 7005-64
 Pour les détails des douilles PG12, voir feuille 7005-64



Surface finish of the pins $0,4 \mu\text{m}$
 Finition $0,4 \mu\text{m}$ pour les ergots

PLUG GAUGE "A" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES

PG12

Page 2/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0	M	5,02	+ 0,02 - 0,0
A ₁	37,62	+ 0,02 - 0,0	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	18,0	+ 0,05 0,0	O	2,0	+ 0,1 0,1
D	12,135	+ 0,01 - 0,0	P ₁	4,02	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 0,0	P ₂	7,92	+ 0,02 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 0,0	a	35	+ 0,5 - 0,5
G	4,53	+ 0,02 - 0,0	u	1,0	+ 0,05 - 0,0
H	6,98	+ 0,02 - 0,0	α	45	+ 1° - 1°
I	0,4	+ 0,0 - 0,05	γ	30	+ 30' - 30'
K	25	+ 0,1 - 0,1	δ	45	+ 0° 1
K ₁	8,8	+ 0,1 - 0,1			

PURPOSE:

Push-in type holders:

To check dimensions A min, A₁ min, P₁ min, P₂ min, H min and G min and the maximum insertion and withdrawal forces related to a maximum cap as regards pin dimensions at the maximum spacing specified on sheet 7004-64 and the dimension A₁ max specified on sheet 7005-64

Bayonet-type holders:

To check dimensions A min, A₁ min, A₂ min, P₁ min, P₂ min, H min, G min and β and the maximum insertion and withdrawal torques related to a maximum cap as regards pin dimensions at the maximum spacing specified on sheet 7004-64 and the dimension A₁ max specified on sheet 7005-64

TESTING:

Push-in type holders:

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-64 until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder

In this position there shall be noticeable clearance between the rim of the lampholder and surface C of the gauge

After this test it shall be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-64

Bayonet-type holders:

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder and turn it until it comes to an abutment. In this position the supporting bosses of the gauge must be in contact with the face of the lampholder. The torque to reach this position may not exceed the maximum insertion torque specified for this gauge on sheet 7005-64

In this position there shall be noticeable clearance between the rim of the lampholder and surface C of the gauge

After this test it shall be possible to turn loose the gauge with a torque not exceeding the maximum value specified for this gauge on sheet 7005-64

PIUG GAUGE "A" FOR CHECKING TAMPHOIDERS
 CALIBRE "A" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
 PG12

Page 3/3

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

BUT:

Douilles du type à enfoncement:

Vérification des dimensions A_{min} , $A1_{min}$, $P1_{min}$, $P2_{min}$, H_{min} et G_{min} et les forces maximales d'insertion et de retrait d'un culot maximal en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement maximal spécifié dans la feuille 7004-64 et la dimension $A1_{max}$ spécifiée dans la feuille 7005-64

Douilles du type à baïonnette:

Vérification des dimensions A_{min} , $A1_{min}$, $A2_{min}$, $P1_{min}$, $P2_{min}$, H_{min} , G_{min} et β et les couples maximales d'insertion et de retrait d'un culot maximal en ce qui concerne les dimensions des broches situées à l'espacement maximal spécifié dans la feuille 7004-64 et la dimension $A1_{max}$ spécifiée dans la feuille 7005-64

ESSAI:

Douilles du type à enfoncement:

Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64 jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille

Dans cette position, il doit exister un jeu sensible entre le bord de la douille et la surface C du calibre

Après exécution de cet essai, il doit être possible de retirer le calibre avec une force n'excédant pas la force de retrait maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64

Douille du type à baïonnette:

Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille et de l'y tourner jusqu'à ce qu'il arrive en butée

Dans cette position, les bossages supports du calibre doivent être en contact avec la face de la douille. Le couple, pour atteindre cette position, ne doit pas excéder le couple d'insertion maximal spécifié pour ce calibre dans la feuille 7005-64

Dans cette position, il doit exister un jeu sensible entre le bord de la douille et la surface C du calibre

Après exécution de cet essai il doit être possible de libérer le calibre avec un couple n'excédant pas la valeur maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64

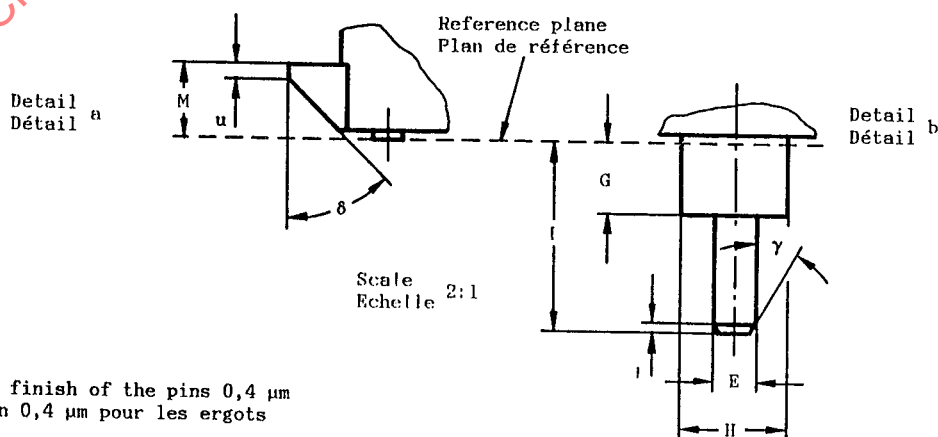
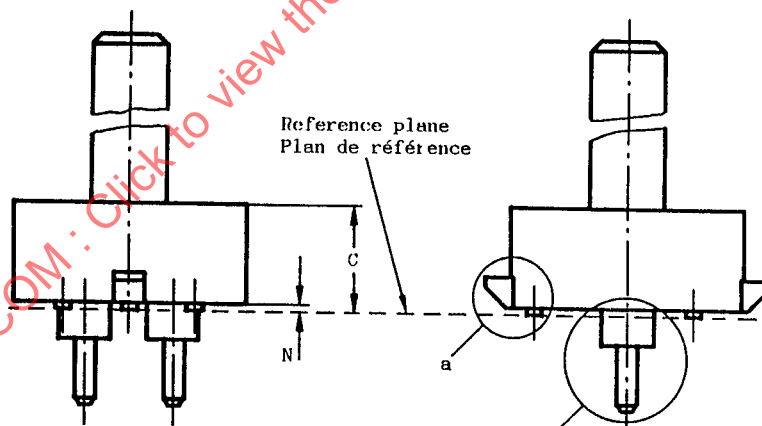
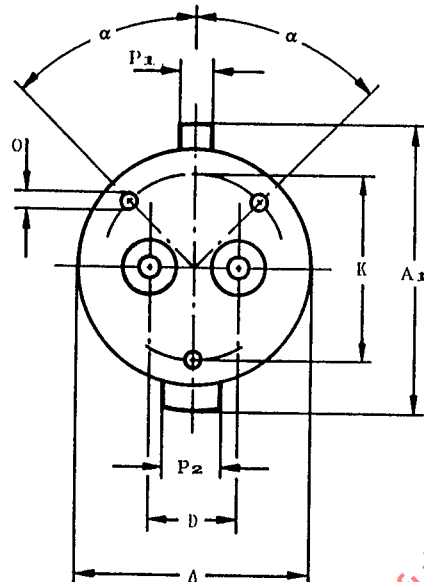
PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
 CALIBRE "B" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
 PG12

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholders PG12, see sheet 7005-64
 Pour les détails des douilles PG12, voir feuille 7005-64



Surface finish of the pins $0,4 \mu\text{m}$
 Finition $0,4 \mu\text{m}$ pour les ergots

PLUG GAUGE "B" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
 CALIBRE "B" POUR LA VÉRIFICATION DES DOUILLES
 PG12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30,61	+ 0,02 - 0,0	M	5,02	+ 0,02 - 0,0
A ₁	37,62	+ 0,02 - 0,0	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	14	+ 0,2 - 0,2	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	11,865	+ 0,0 - 0,01	P ₁	4,02	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	P ₂	7,92	+ 0,02 - 0,0
F	12,53	+ 0,02 - 0,0	u	1,0	+ 0,05 - 0,0
G	4,53	+ 0,02 - 0,0	α	45	+ 1° - 1°
H	6,98	+ 0,02 - 0,0	γ	30	+ 30° - 30°
J	0,4	+ 0,0 0,05	δ	45	+ 0° - 1°
K	25	+ 0,1 - 0,1			

PURPOSE:

Push-in type holders:

To check the maximum insertion force specified on sheet 7005-64 related to a maximum cap as regards pin dimensions at minimum spacing and dimension A_{1 max}

Bayonet type holders:

To check the maximum insertion torque specified on sheet 7005-64 related to a maximum cap as regards pin dimensions at minimum spacing and dimension A_{1 max}

TESTING:

Push-in type holders:

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-64, until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder

Bayonet type holders:

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder and turn it until it comes to an abutment. In this position the supporting bosses of the gauge must be in contact with the face of the lampholder. The torque to reach this position may not exceed the maximum insertion torque specified for this gauge on sheet 7005-64

BUT:

Douilles du type à enfoncement:

Vérification de la force d'insertion maximale spécifiée dans la feuille 7005-64 relative au culot maximal en ce qui concerne les dimensions de broches ayant l'espacement minimal et de la dimension A_{1 max}

Douilles du type à baïonnette:

Vérification du couple d'insertion maximal spécifié dans la feuille 7005-64 relatif au culot maximal en ce qui concerne les dimensions des broches ayant l'espacement minimal et de la dimension A_{1 max}

ESSAI:

Douilles du type à enfoncement:

Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille, avec une force n'excédant pas la force d'insertion maximale spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64 jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille

Douilles du type à baïonnette:

Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille et de l'y tourner jusqu'à ce qu'il arrive en butée

Dans cette position, les bossages supports du calibre doivent être en contact avec la face de la douille

Le couple, pour atteindre cette position, ne doit pas excéder le couple d'insertion maximal spécifié pour ce calibre dans la feuille 7005-64

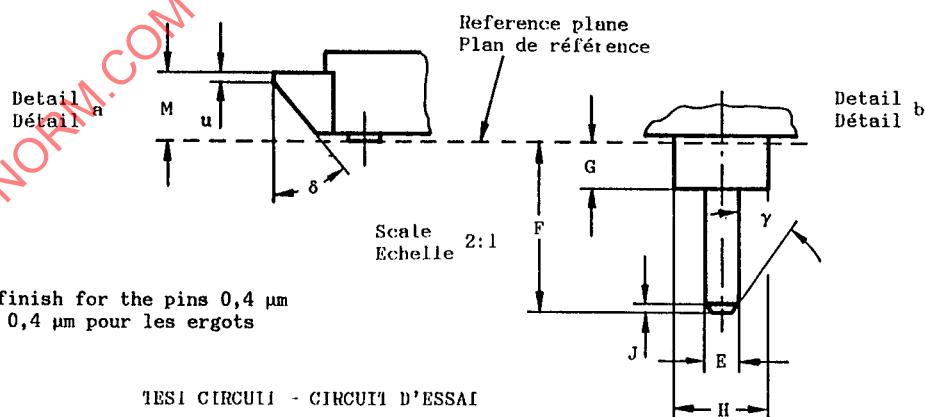
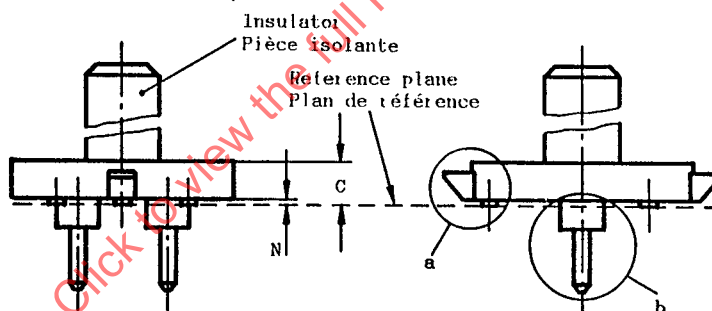
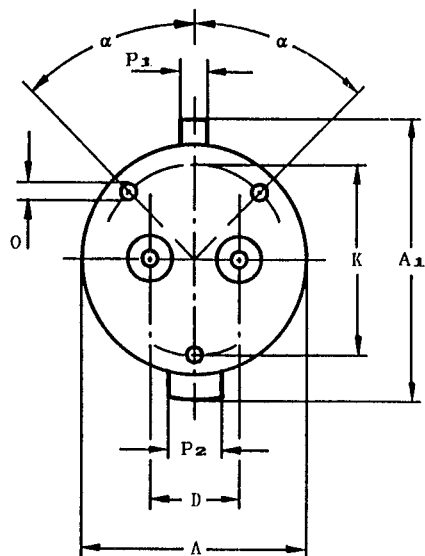
PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING LAMP HOLDERS
 CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
 PG12

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

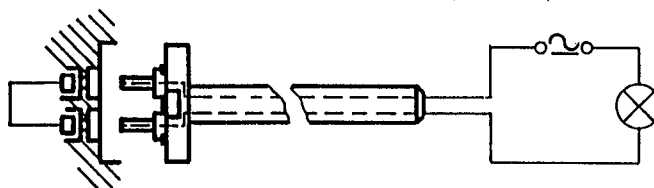
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholders PG12, see sheet 7005-64
 Pour les détails des douilles PG12, voir feuille 7005-64



Surface finish for the pins $0,4 \mu\text{m}$
 Finition $0,4 \mu\text{m}$ pour les ergots

TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



PLUG GAUGE "C" FOR CHECKING LAMPHOLDERS
 CALIBRE "C" POUR LA VERIFICATION DES DOUILLES
 PG12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02	M	4,58	+ 0,0 - 0,02
A ₁	36,1	+ 0,0 - 0,02	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	6	+ 0,5 - 0,5	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	12,0	+ 0,005 - 0,005	P ₁	3,7	+ 0,0 - 0,05
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	P ₂	7,0	+ 0,0 - 0,05
F	11,4	+ 0,0 - 0,01	u	0,5	+ 0,0 - 0,05
G	3,0	+ 0,05 - 0,0	α	45	+ 30' - 30'
H	6,2	+ 0,0 - 0,05	γ	35	+ 30' - 30'
J	0,4	+ 0,1 - 0,0	δ	40	+ 30' - 30'
K	25	+ 0,1 - 0,1			

PURPOSE:**Push-in type holders:**

To check the minimum retention force related to a minimum cap as regards pin dimensions at nominal spacing and minimum contour dimensions

Bayonet type holders:

To check contact-making with a minimum cap as regards pin dimensions at nominal spacing

TESTING:**Push-in type holders:**

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder until the supporting bosses of the gauge contact the face of the lampholder

The force required to withdraw the gauge shall be not less than the value specified for this gauge on sheet 7005-64

Bayonet type holders:

It shall be possible to insert the gauge into the lampholder and turn it until it comes to an abutment. In this position the indicator lamp shall light

Note - The lampholders shall accept gauge C in one way only

BUT:**Douilles du type à enfoncement:**

Vérification de la force de rétention minimale relative au culot minimal en ce qui concerne les dimensions de broches situées à l'espacement nominal et l'encombrement minimal

Douilles du type à baïonnette:

Vérification de la réalité du contact avec un culot minimal en ce qui concerne les dimensions de broches situées à l'espacement nominal

ESSAI:**Douilles du type à enfoncement:**

Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille jusqu'à ce que les bossages supports du calibre entrent en contact avec la face de la douille

La force requise pour retirer le calibre ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-64

Douilles du type à baïonnette:

Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille et de l'y tourner jusqu'à ce qu'il arrive en butée. Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer

Note - Les douilles doivent accepter le calibre C d'une seule manière

PLUG GAUGE "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN
BAYONET TYPE LAMPHOLDERS
CALIBRE "F" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
DANS LES DOUILLES DU TYPE A BAIONNETTE

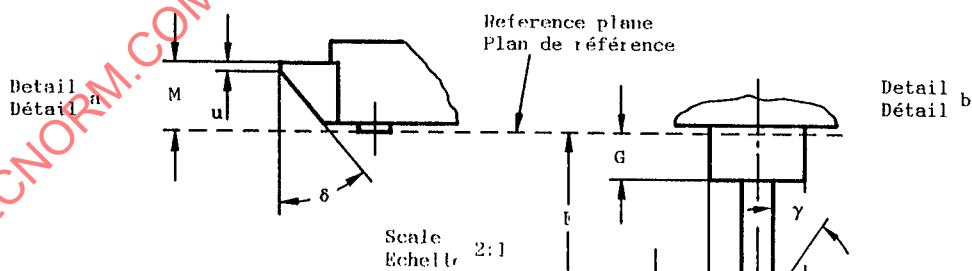
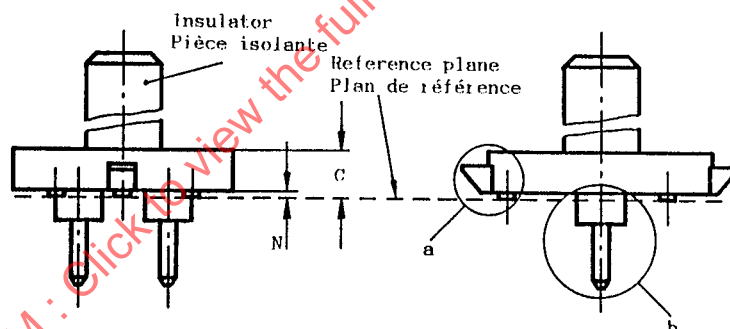
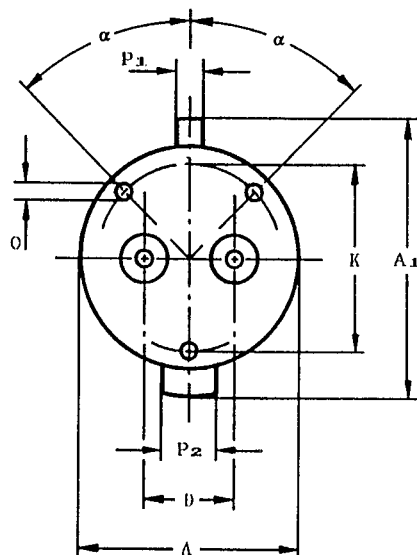
PG12

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

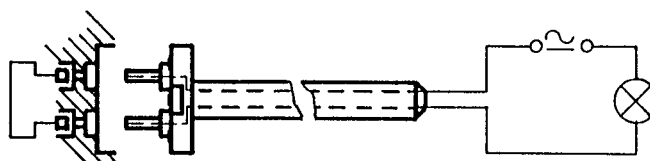
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholders PG12, see sheet 7005-64
Pour les détails des douilles PG12, voir feuille 7005-64



Surface finish for the pins $0,4 \mu\text{m}$
Finition $0,4 \mu\text{m}$ pour les ergots

TEST CIRCUIT CIRCUIT D'ESSAI



PLUG GAUGE "F" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN
BAYONET TYPE LAMP HOLDERS
CALIBRE "F" POUR LA VÉRIFICATION DE LA RÉALITÉ DU CONTACT
DANS LES DOUILLES DU TYPE À BAIONNETTE
PG12

Page 2/2

Dimensions in millimetres Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02	M	4,58	+ 0,0 - 0,02
A ₁	36,1	+ 0,0 - 0,02	N	0,5	+ 0,0 - 0,05
C	6	+ 0,5 - 0,5	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	12,525	+ 0,005 - 0,005	P ₁	3,7	+ 0,0 - 0,05
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	P ₂	7,0	+ 0,0 - 0,05
F	11,4	+ 0,0 - 0,01	U	0,5	+ 0,0 - 0,05
G	3,0	+ 0,05 - 0,0	α	45	+ 30' - 30'
H	6,2	+ 0,0 - 0,05	γ	35	+ 30' - 30'
J	0,4	+ 0,1 - 0,0	δ	10	+ 30' - 30'
K	25	+ 0,1 - 0,1			

PURPOSE: To check contact-making with a minimum gap as regards pin dimensions at maximum spacing in bayonet type lamp holders PG12

TESTING: It shall be possible to insert and turn the gauge into the lampholder until it comes to an abutment

In this position the indicator lamp shall light

BUT: Vérification de la réalité du contact de la douille PG12 du type à baionnette avec un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches à l'espacement maximal

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille et de l'y tourner jusqu'à ce qu'il arrive en butée

Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer

PLUG GAUGE "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN
BAYONET TYPE LAMP HOLDERS
CALIBRE "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
DANS LES DOUILLES DU TYPE A BAIONNETTE

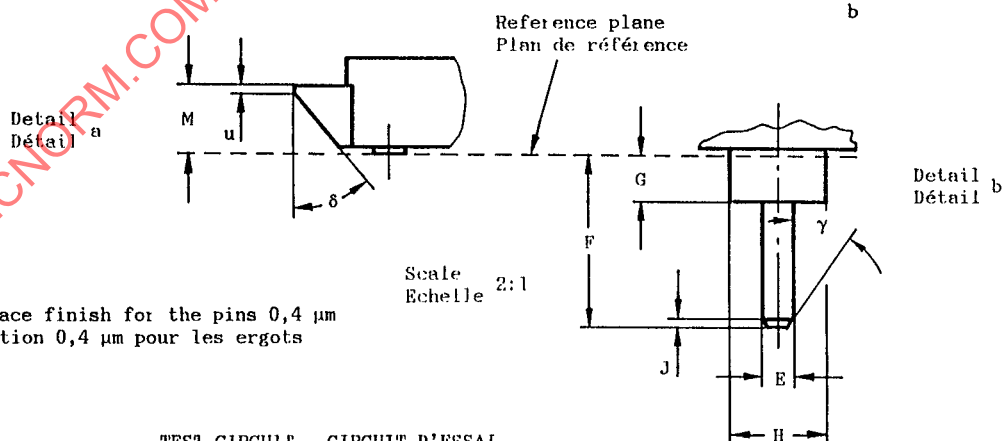
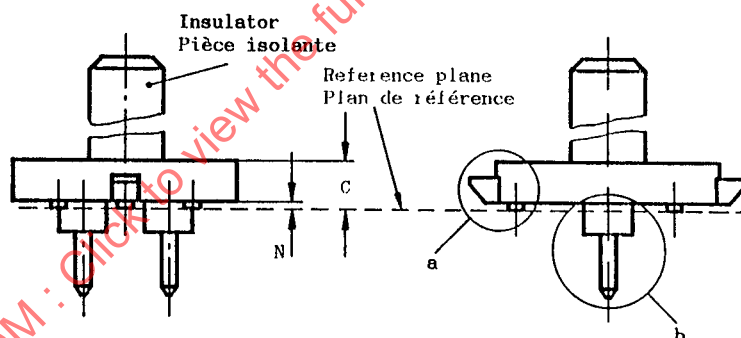
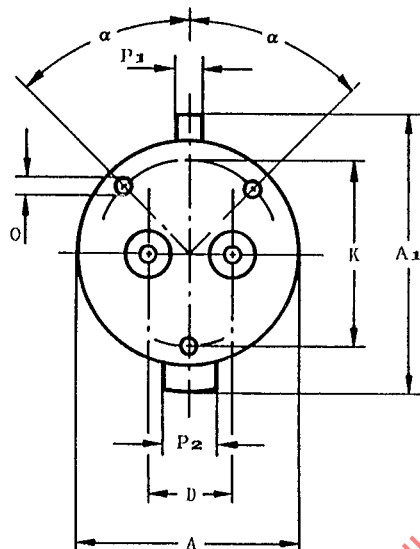
PG12

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

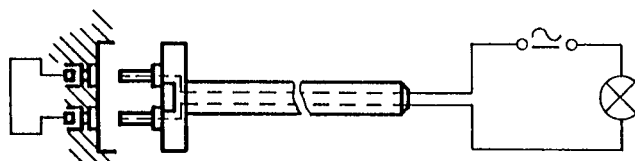
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of lampholders PG12, see sheet 7005-64
Pour les détails des douilles PG12, voir feuille 7005-64



Surface finish for the pins $0,4 \mu\text{m}$
Finition $0,4 \mu\text{m}$ pour les ergots

TEST CIRCUIT - CIRCUIT D'ESSAI



PLUG GAUGE "G" FOR CHECKING CONTACT-MAKING IN
BAYONET TYPE LAMPHOLDERS
CALIBRE "G" POUR LA VERIFICATION DE LA REALITE DU CONTACT
DANS LES DOUILLES DU TYPE A BAIONNETTE
PG12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	29,4	+ 0,0 - 0,02	M	4 58	+ 0,0 - 0,02
A ₁	36,1	+ 0,0 - 0,02	N	0 5	+ 0,0 - 0,05
C	6	+ 0,5 - 0,5	O	2	+ 0,1 - 0,1
D	11,475	+ 0,0 - 0,01	P ₁	3,7	+ 0,0 - 0,05
E	2,29	+ 0,0 - 0,01	P ₂	7 0	+ 0,0 - 0,05
F	11,1	+ 0,0 - 0,01	u	0,5	+ 0,0 - 0,05
G	3,0	+ 0,05 - 0,0	α	45	+ 30' - 30'
H	6,2	+ 0,0 - 0,05	γ	35	+ 30' - 30'
J	0,4	+ 0,1 - 0,0	δ	40	+ 30' - 30'
K	25	+ 0,1 - 0,1			

PURPOSE: To check contact-making with a minimum gap as regards pin dimensions at minimum spacing in bayonet type lampholders PG12

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder and turn it until it comes to an abutment

In this position the indicator lamp shall light

BUT: Vérification de la réalité du contact de la douille PG12 du type à baïonnette avec un culot minimal en ce qui concerne les dimensions des broches à l'espacement minimal

ESSAI: Il doit être possible d'insérer le calibre dans la douille et de l'y tourner jusqu'à ce qu'il arrive en butée

Dans cette position, la lampe indicatrice doit s'allumer

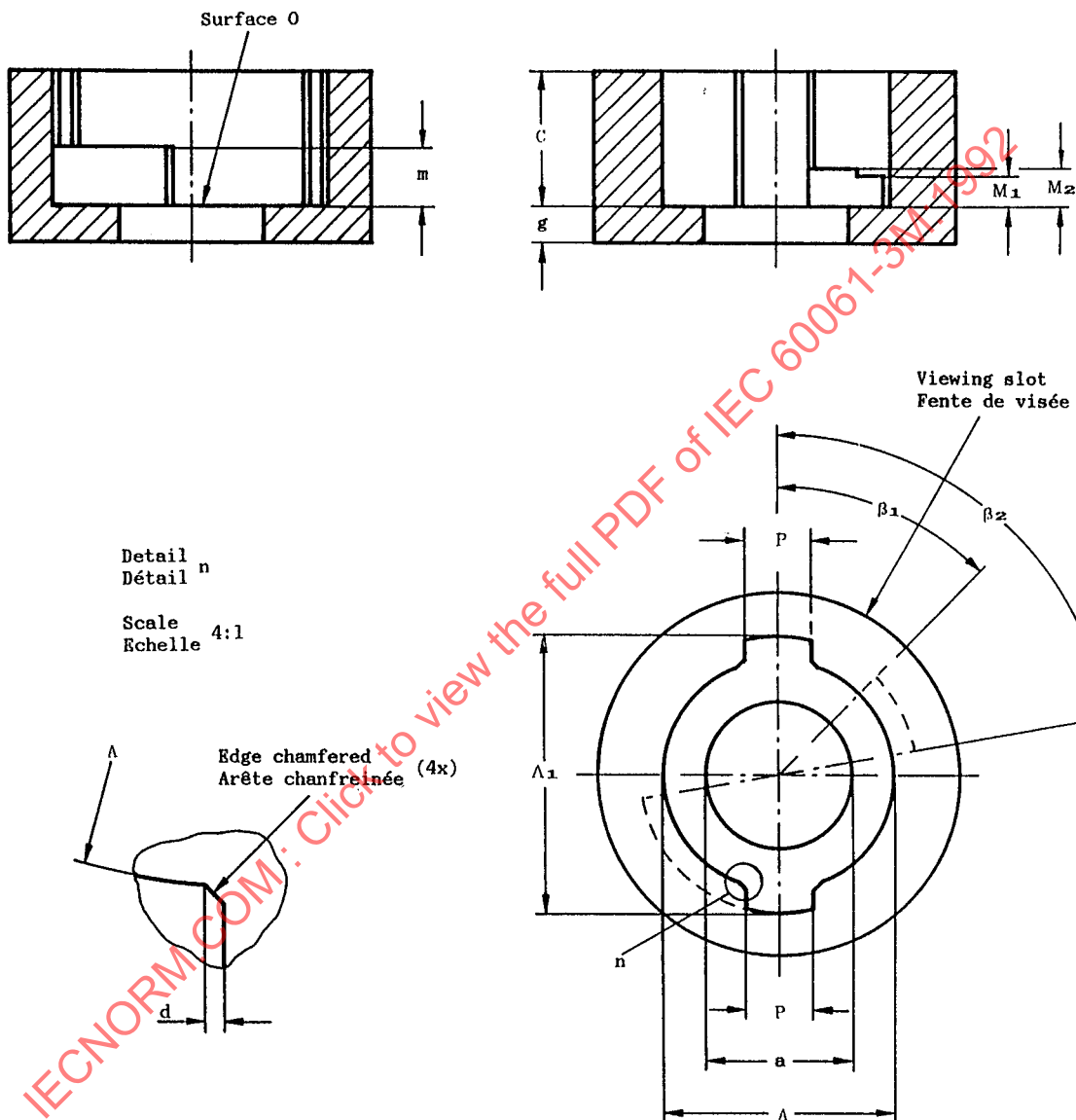
"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS FOR
CHECKING THE HEIGHT OF THE LUGS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
POUR LA VERIFICATION DE LA HAUTEUR DES LANGUETTES
PG12

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge
les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles du calibre

For details of cap PG12, see sheet 7004-64
Pour les détails du culot PG12, voir feuille 7004-64



"GO" GAUGE FOR CAPS ON FINISHED LAMPS FOR
CHECKING THE HEIGHT OF THE LUGS
CALIBRE "ENTRE" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
POUR LA VERIFICATION DE LA HAUTEUR DES LANGUETTES

PG12

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	30,6	+ 0,02 - 0,0	a	19,5	+ 0,2 - 0,0
A ₁	37,6	+ 0,02 - 0,0	d	0,6	+ 0,1 - 0,0
C	18,5	+ 0,0 - 0,05	g	5	+ 0,2 - 0,0
M ₁	4,6	+ 0,0 - 0,02	m	8	+ 0,5 - 0,5
M ₂	5,0	+ 0,02 - 0,0	β ₁	45	+ 2° - 2°
P	9	+ 0,1 - 0,0	β ₂	80	+ 2° - 2°

PURPOSE: To check dimensions M_{min} and M_{max} of the individual lug, measured from the reference plane, and dimensions A_{1 max} and C_{min}

TESTING: The cap shall enter the gauge until the reference plane of the cap is in contact with surface 0 of the gauge

The cap is then rotated in a clockwise direction until the relevant lug is completely visible through the viewing slot

The cap is then turned in the same direction as far as it will go

In this position the lug may not have fully disappeared from the viewing slot

The test shall be repeated for the other lug

BUT: Vérification des dimensions M_{min} et M_{max} des languettes individuelles mesurées à partir du plan de référence, et les dimensions A_{1 max} et C_{min}

ESSAI: Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que le plan de référence du culot soit en contact avec la surface 0 du calibre

Le culot est ensuite tourné dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la languette vérifiée soit complètement visible à travers la fente d'observation

Le culot est ensuite tourné dans le même sens aussi loin qu'il peut aller

Dans cette position, la languette ne doit pas disparaître complètement de la fente d'observation

L'essai doit être répété pour l'autre languette

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 G32, GX32 & GY32

Page 1/2

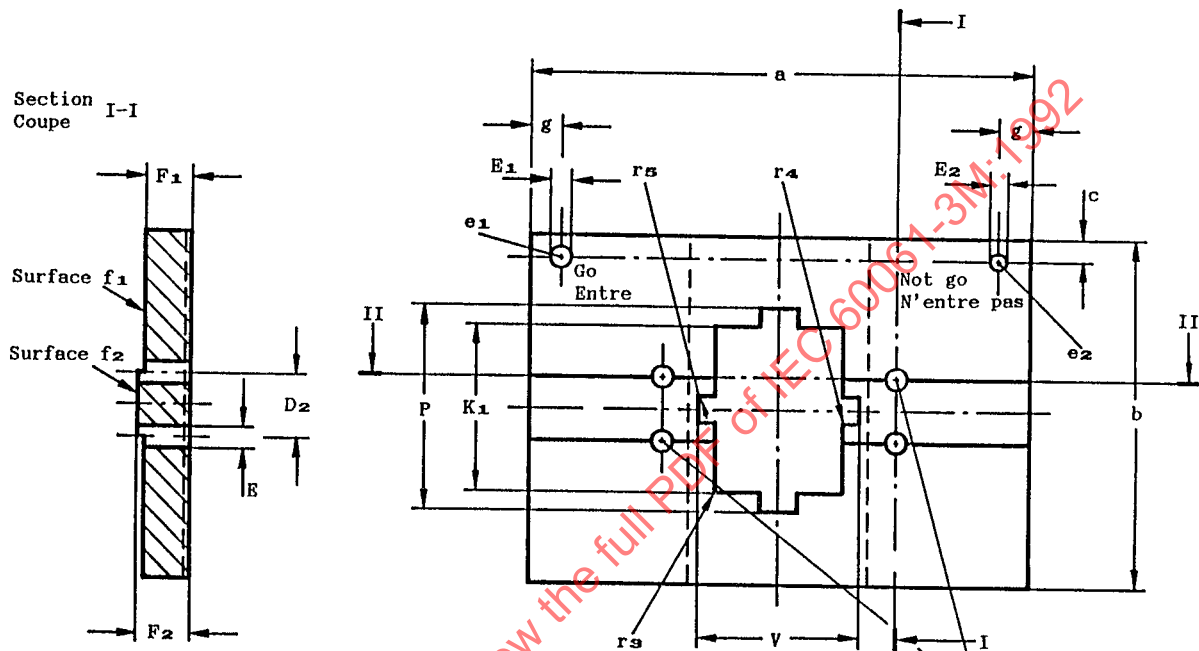
Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
 Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of caps G32d-, G32q-, GX32d-, GX32q- & GY32d-, see sheet 7004-87
 Pour les détails des culots G32d-, G32q-, GX32d-, GX32q- & GY32d-, voir feuille 7004-87

Note - For checking caps GY32d-, see relevant note on cap sheet

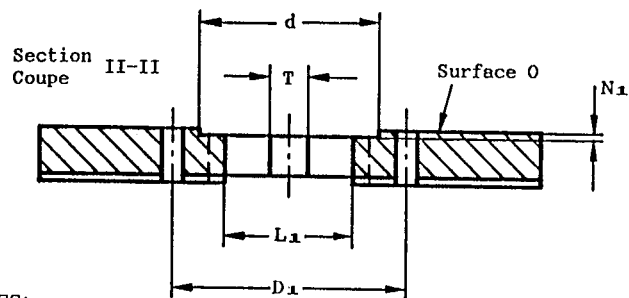
Note - Pour la vérification des culots GY32d-, voir la note correspondante sur la feuille de culot



These holes shall be neglected for checking caps G32d- and GX32d-
 Ces trous doivent être négligés pour la vérification des culots G32d- et GX32d-

Note - Only the gauge for checking G32q-1 and GX32q-1 caps is shown

Note - Seul le calibre pour la vérification des culots G32q-1 et GX32q-1 est représenté



SPECIFIC GAUGE DESIGN:
 CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES DES CALIBRES:

Key hole configuration for checking G32d-, GX32d-, GX32q- and G32q- caps
 Positionnement des trous de passage des détrompeurs pour la vérification des culots G32d-, GX32d-, GX32q- et G32q-

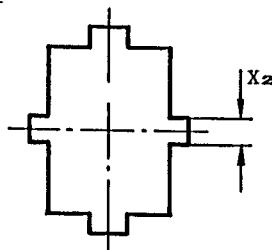


Fig 1

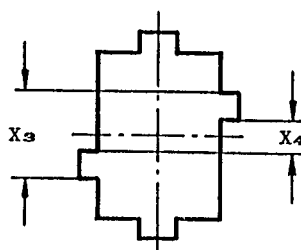


Fig 2

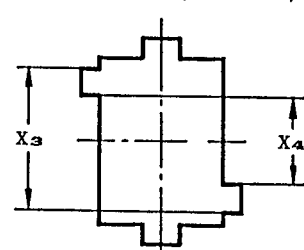


Fig 3

Views at surfaces f1 and f2 - Vues sur les surfaces f1 et f2

"GO" AND "NOT GO" GAUGES FOR CAPS ON FINISHED LAMPS
 CALIBRES "ENTRE" ET "N'ENTRE PAS" POUR CULOTS SUR LAMPES TERMINEES
 G32, GX32 & GY32

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D ₁	31,0	+ 0,005 - 0,005	T	4,7	+ 0,01 - 0,0
D ₂	8,0	+ 0,005 - 0,005	V	21,2	+ 0,01 - 0,0
E	2,79	+ 0,01 - 0,0	a	66	+ 0,5 - 0,5
E ₁	2,67	+ 0,01 - 0,0	b	46	+ 0,5 - 0,5
E ₂	2,29	+ 0,0 - 0,01	c	3	+ 0,0 - 0,2
F ₁	6,0	+ 0,0 - 0,025	d	24	+ 0,1 - 0,1
F ₂	6,8	+ 0,025 - 0,0	g	4	+ 0,0 - 0,1
K ₁	21,95	+ 0,01 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₁	16,35	+ 0,01 - 0,0	r ₄	0,2	+ 0,05 - 0,05
N ₁	0,5	+ 0,01 - 0,0	r ₅	0,2	+ 0,05 - 0,05
P	26,7	+ 0,01 - 0,0			

Designation Désignation	See Fig : Voir Fig :	Reference	Dimension	Tolerance
G32d-1 G32q-1 GX32d-1 GX32q-1	1	X ₂	3,6	+ 0,01 - 0,0
G32d-2 G32q-2 GX32d-2 GX32q-2	2	X ₃	11,1	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	3,9	+ 0,0 - 0,01
G32d-3 G32q-3 GX32d-3 GX32q-3	3	X ₃	11,1	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	3,9	+ 0,0 - 0,01
G32d-4 G32q-4 GX32d-4 GX32q-4	2	X ₃	18,6	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	11,4	+ 0,0 - 0,01
G32d-5 G32q-5 GX32d-5 GX32q-5	3	X ₃	18,6	+ 0,01 - 0,0
		X ₄	11,4	+ 0,0 - 0,01

PURPOSE: To check the maximum cap outline with respect to the dimensions K₁ max, L₁ max, P max, T max, V max, r₃ min, r₄ max, r₅ min and the dimensions E min, E max, F min, F max, the combined displacement and diameter of the pins and the combined displacement and width of the keys of caps G32d-, G32q-, GX32d- and GX32q- on finished lamp respectively

TESTING: The centre post and the pins of the cap shall enter the gauge at surface 0 and, when fully inserted, the reference plane of the cap and the surface of the gauge shall contact. In this position, the ends of the pins shall be coplanar with or project beyond surface f₁ but they shall not project beyond surface f₂.

It shall be possible to insert each pin in turn into hole e₁ until the reference plane of the cap and the surface of the gauge contact.

It shall not be possible to insert the pins, other than the extreme tips, into hole e₂.

BUT: Vérification de l'encombrement maximum des culots G32d-, G32q-, GX32d- et GX32q- sur lampes terminées, en rapport avec les dimensions K₁ max, L₁ max, P max, T max, V max, r₃ min, r₄ max, r₅ min, et les dimensions E min, E max, F min, F max, et la combinaison déplacement et largeur des détrompeurs des culots.

ESSAI: Le plot central et les broches du culot doivent pénétrer dans le calibre par la surface 0 et lorsque l'insertion est complète, le plan de référence du culot et la surface du calibre doivent être en contact.

Dans cette position, les extrémités des broches doivent être de niveau ou dépasser la surface f₁, mais ne doivent pas dépasser la surface f₂.

Il doit être possible d'introduire tour à tour chaque broche dans le trou e₁ jusqu'à ce que le plan de référence du culot et la surface du calibre se touchent.

Il ne doit pas être possible d'introduire les broches, sauf l'extrémité, dans le trou e₂.

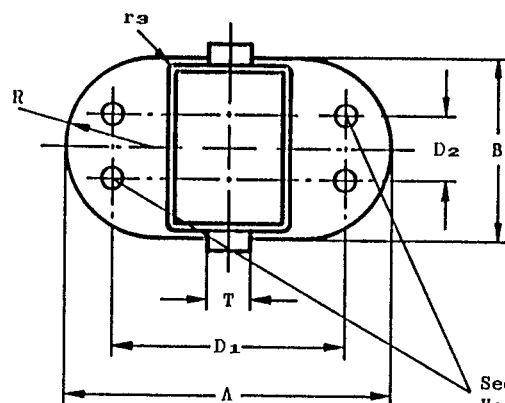
PLUG GAUGES "A₁" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS
CALIBRES "A₁" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION
DANS LES DOUILLES
G32 & GY32

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

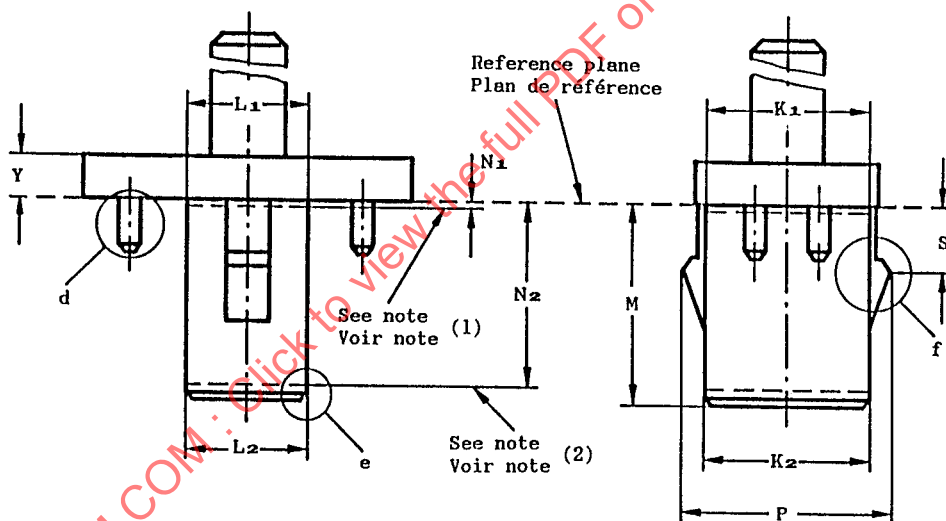
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of lampholders G32d-, G32q- and GY32d-, see sheet 7005-87
Pour les détails des douilles G32d-, G32q- et GY32d-, voir feuille 7005-87



For checking lampholders GY32d-, see relevant note on holder sheet
Pour la vérification des douilles GY32d-, voir la note correspondante sur la feuille de la douille

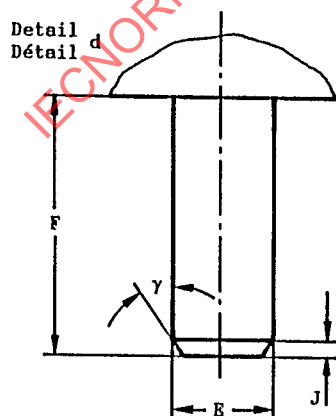
See note
Voir note (3)



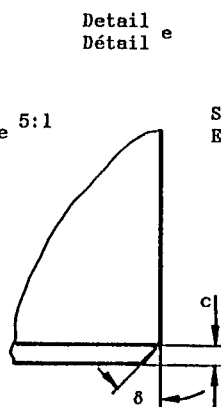
Reference plane
Plan de référence

See note
Voir note (1)

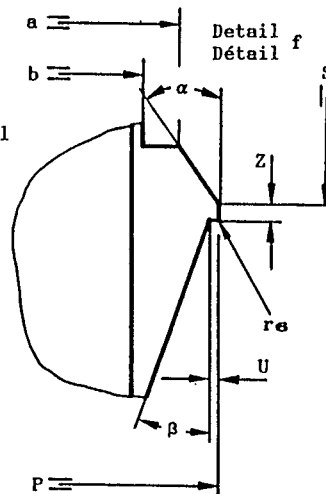
See note
Voir note (2)



Scale
Echelle 5:1



Scale
Echelle 5:1



Surface finish 0,4 μm for the parts below the reference plane
Finition 0,4 μm pour les parties en dessous du plan de référence

PLUG GAUGES "A₁" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
AND MAXIMUM WITHDRAWAL FORCE IN LAMP HOLDERS
CALIBRES "A₁" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION ET DE LA FORCE MAXIMALE D'EXTRACTION
DANS LES DOUILLES
G32 & GY32

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
A	44,2	+ 0,0 - 0,02	R	B/2	-
B	23,9	+ 0,0 - 0,02	S	8,85	+ 0,0 - 0,02
D ₁	31,44	+ 0,005 - 0,005	T	5,5	+ 0,02 - 0,0
D ₂	8,44	+ 0,005 - 0,005	U	0,2	+ 0,02 - 0,0
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	Y	5,5	+ 0,05 - 0,0
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	Z	0,5	+ 0,05 - 0,0
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	a	24,7	+ 0,01 - 0,01
K ₁ (1)	22,25	+ 0,0 - 0,02	b	22,7	+ 0,01 - 0,01
K ₂ (2)	21,5	+ 0,0 - 0,02	c	0,5	+ 0,1 - 0,0
L ₁ (1)	16,65	+ 0,0 - 0,02	ra	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₂ (2)	15,9	+ 0,0 - 0,02	re	0,15	+ 0,05 - 0,05
M	26,5	+ 0,02 - 0,0	α	35	+ 1° - 1°
N ₁ (1)	0,5	-	β	20	+ 1° - 1°
N ₂ (2)	24,5	-	γ	35	+ 1° - 1°
P	26,7	+ 0,02 - 0,0	δ	45°	+ 1° - 1°

- (1) Dimensions K₁ and L₁ are measured at distance N₁ from the reference plane
(2) Dimensions K₂ and L₂ are measured at distance N₂ from the reference plane
(3) In the drawing only the four-pin version for checking lampholders G32q- is shown
For checking G32d- lampholders the two-pin version should be used by removing these two pins

- (1) Les dimensions K₁ et L₁ sont mesurées à la distance N₁ du plan de référence
(2) Les dimensions K₂ et L₂ sont mesurées à la distance N₂ du plan de référence
(3) Sur le dessin, seule figure la version quatre broches de la douille G32q-
Pour la vérification des douilles G32d-, la version à deux broches doit être utilisée en enlevant ces deux broches

PURPOSE: To check dimensions A min, B min, K₁ min, K₂ min, L₁ min, L₂ min and the maximum insertion force and the maximum withdrawal force related to a maximum cap as regards pin dimensions at maximum spacing and dimension P in lampholders G32d- and G32q-

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-87
After the gauge has been fully inserted into the lampholder, it shall then be possible to withdraw the gauge with a force not exceeding the maximum withdrawal force specified for this gauge on sheet 7005-87

- For checking lampholders GX32d- and GX32q-, gauge A₁ shall be replaced by gauge A₂

BUT: Vérification des dimensions A min, B min, K₁ min, K₂ min, L₁ min, L₂ min et des forces maximales d'insertion et d'extraction du culot maximal quant aux dimensions des broches, celles-ci étant à leur écart maximum et de la dimension P dans les douilles G32d- et G32q-

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87
Après que le calibre a été totalement introduit dans la douille, il doit être possible d'extraire le calibre avec une force n'excédant pas la force maximale d'extraction spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87

- Pour la vérification des douilles GX32d- et GX32q-, le calibre A₁ sera remplacé par le calibre A₂

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
IN LAMPHOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VERIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES

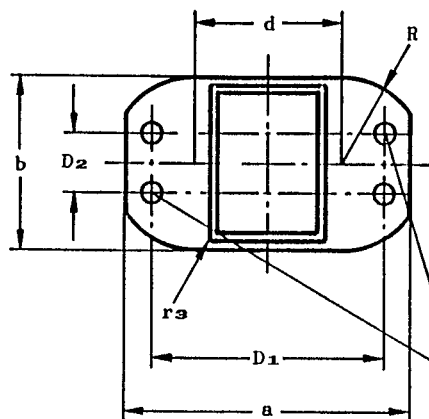
G32, GX32 & GY32

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

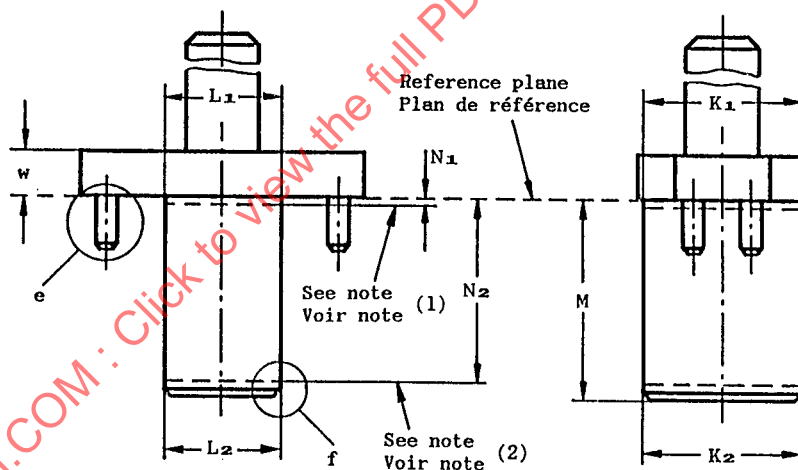
The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of lampholders G32d-, G32q-, GX32d-, GX32q- and GY32d-, see sheet 7005-87
Pour les détails des douilles G32d-, G32q-, GX32d-, GX32q- et GY32d-, voir feuille 7005-87

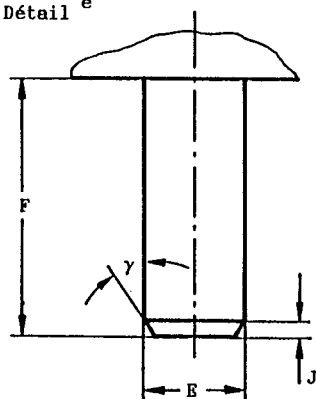


For checking lampholders GY32d-, see relevant note on holder sheet
Pour la vérification des douilles GY32d-, voir la note correspondante sur la feuille de la douille

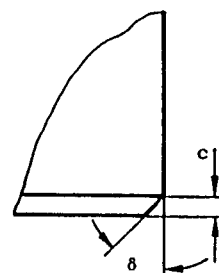
See note (3)
Voir note (3)



Detail e
Détail e



Detail f
Détail f



Scale
Echelle 5:1

Surface finish 0,4 μm for the parts below the reference plane
Finition 0,4 μm pour les parties en dessous du plan de référence

PLUG GAUGES "B" FOR CHECKING MAXIMUM INSERTION FORCE
IN LAMP HOLDERS

CALIBRES "B" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MAXIMALE
D'INSERTION DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Page 2/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

Reference	Dimension	Tolerance	Reference	Dimension	Tolerance
D ₁	30,56	+ 0,005 - 0,005	N ₂ (2)	24,5	-
D ₂	7,56	+ 0,005 - 0,005	R	b/2	-
E	2,67	+ 0,01 - 0,0	a	38	+ 0,5 - 0,5
F	6,8	+ 0,02 - 0,0	b	22	+ 0,5 - 0,5
J	0,4	+ 0,05 - 0,05	c	0,5	+ 0,1 - 0,1
K ₁ (1)	21,95	+ 0,02 - 0,0	d	20	+ 0,2 - 0,2
K ₂ (2)	21,2	+ 0,02 - 0,0	r ₃	0,5	+ 0,05 - 0,05
L ₁ (1)	16,35	+ 0,02 - 0,0	w	6	+ 0,5 - 0,5
L ₂ (2)	15,6	+ 0,02 - 0,0	γ	35°	+ 1° - 1°
M	26,5	+ 0,02 - 0,0	δ	45	+ 1° - 1°
N ₁ (1)	0,5	-			

- (1) Dimensions K₁ and L₁ are measured at distance N₁ from the reference plane
- (2) Dimensions K₂ and L₂ are measured at distance N₂ from the reference plane
- (3) In the drawing only the four-pin version for checking lampholders G32q- and GX32q- is shown
For checking G32d- and GX32d- lampholders the two-pin version should be used by removing these two pins
- (1) Les dimensions K₁ et L₁ sont mesurées à la distance N₁ du plan de référence
- (2) Les dimensions K₂ et L₂ sont mesurées à la distance N₂ du plan de référence
- (3) Sur le dessin, seule figure la version quatre broches des douilles G32q- et GX32q-
Pour la vérification des douilles G32d- et GX32d-, la version à deux broches doit être utilisée en enlevant ces deux broches

PURPOSE: To check the maximum insertion force related to the dimensions of a cap having maximum dimensions at minimum spacing in lampholders G32d-, G32q-, GX32d- and GX32q-

TESTING: It shall be possible to insert the gauge into the lampholder with a force not exceeding the maximum insertion force specified for this gauge on sheet 7005-87, until holderface and gauge reference plane contact

BUT: Vérification de la force maximale d'insertion relative aux dimensions d'un culot dont les broches aux dimensions maximales sont au minimum d'écartement dans les douilles G32d-, G32q-, GX32d- et GX32q-

ESSAI: Il doit être possible d'introduire le calibre dans la douille avec une force n'excédant pas la force maximale d'insertion spécifiée pour ce calibre dans la feuille 7005-87, jusqu'à ce que la surface de la douille vienne en contact avec le plan de référence du calibre

PLUG GAUGES "C" FOR CHECKING MINIMUM RETENTION FORCE
IN LAMP HOLDERS

CALIBRES "C" POUR LA VÉRIFICATION DE LA FORCE MINIMALE
DE RETENUE DANS LES DOUILLES

G32, GX32 & GY32

Page 1/2

Dimensions in millimetres - Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauges
Les dessins ont pour seul but d'illustrer les dimensions essentielles des calibres

For details of lampholders G32d-, G32q-, GX32d-, GX32q- and GY32d-, see sheet 7005-87
Pour les détails des douilles G32d-, G32q-, GX32d-, GX32q- et GY32d-, voir feuille 7005-87

For checking lampholders GY32d-, see relevant note on holder sheet
Pour la vérification des douilles GY32d-, voir la note correspondante sur la feuille de la douille

