

# Commission Electrotechnique Internationale

(affiliée à l'Organisation Internationale de Normalisation - ISO)

# International Electrotechnical Commission

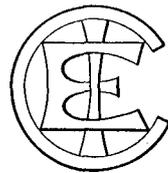
(affiliated to the International Organization for Standardization - ISO)

**DEUXIÈME SUPPLÉMENT**  
AU  
FASCICULE N° 61

**Recommandations internationales  
concernant  
les culots de lampes et les douilles  
ainsi que les calibres  
pour le contrôle de leur  
interchangeabilité**

**SECOND SUPPLEMENT**  
TO  
PUBLICATION N° 61

**International Recommendations  
regarding  
Lamp Caps and Holders  
together with Gauges  
for the Control of  
Interchangeability**



Publié par le  
Bureau Central de la C. E. I.  
Genève (Suisse)  
1956

*Droits de reproduction réservés*

Published by the  
Central Office of the I. E. C.  
Geneva (Switzerland)  
1956

*Copyright - All rights reserved*

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60061:1952/AMD2:1956

## SOMMAIRE

## CONTENTS

	Feuille No Sheet No	
<b>Culots</b>		<b>Caps</b>
Culots à vis E 27	7004-21-4*	Screw caps E 27
Culot préfocus P 22/21	7004-49-1	Prefocus cap P 22/21
Culot moyen à deux broches G 13	7004-51-1	Medium bi-pin cap G 13
<b>Douilles</b>		<b>Holders</b>
Douille à baïonnette B 22 (3 ergots 90/135°)	7005-10A-1	Bayonet lampholder B 22 (3 pins 90/135°)
Position de la chemise fileté de la douille par rapport au contact central	7005-20-1	Position of holder thread in relation to central contact of the lampholder
Douille moyenne préfocus P 28	7005-42-2	Medium prefocus lampholder P 28
Grande douille préfocus P 40	7005-43-2	Large prefocus lampholder P 40
<b>Calibres</b>		<b>Gauges</b>
Calibre « entre » pour culot BA 20 sur lampe terminée	7006-2-1	“Go” gauge for BA 20 caps on finished lamps
Calibres « entre » pour contrôler les taraudages des douilles E 10, E 14, E 27 et E 40	7006-25-2	“Go” plug gauges for Edison screw threads of lamp-holders E 10, E 14, E 27 and E 40
Calibres « n'entre pas » pour contrôler les taraudages des douilles E 10, E 14, E 27 et E 40	7006-26-2**	“Not Go” plug gauges for E 10, E 14, E 27 and E 40 lamp holder threads
Calibres « entre » pour contrôler les culots E 14, E 27 et E 40 montés sur lampes terminées	7006-27-2***	“Go” gauges for E 14, E 27 and E 40 caps on finished lamps
Calibre « entre » pour culot E 10 sur lampe terminée	7006-27A-1	“Go” gauge for E 10 caps on finished lamps
Calibres « n'entre pas » pour contrôler les filetages des culots E 10, E 14, E 27 et E 40 sur lampes terminées	7006-28-2	“No Go” gauges for E 10, E 14, E 27 and E 40 on finished lamps
Calibre « entre » et « n'entre pas » pour culot préfocus P 28/25 sur lampe terminée	7006-42-1	“Go” and “Not Go” gauge for P 28/25 prefocus caps on finished lamps
Calibre « entre » et « n'entre pas » pour culot préfocus P 40/41 sur lampe terminée	7006-43-1	“Go” and “Not Go” gauge for P 40/41 prefocus caps on finished lamps
Calibre « entre » et « n'entre pas » pour culot moyen à deux broches G 13 (ne pas utiliser sur des lampes terminées)	7006-44-1	“Go” and “Not Go” gauge for medium bi-pin caps G 13 (not for use on finished lamps)
Calibre « entre » pour culot moyen à deux broches G 13 monté sur lampe terminée	7006-45-1	“Go” gauge for medium bi-pin caps G 13 on finished lamps

\* Annule la feuille 7004-21-3, 1952

\*\* Annule la feuille 7006-26-1, 1952

\*\*\* Annule la feuille 7006-27-1, 1952

\* Cancels Sheet 7004-21-3, 1952

\*\* Cancels Sheet 7006-26-1, 1952

\*\*\* Cancels Sheet 7006-27-1, 1952

PRINTED IN SWITZERLAND

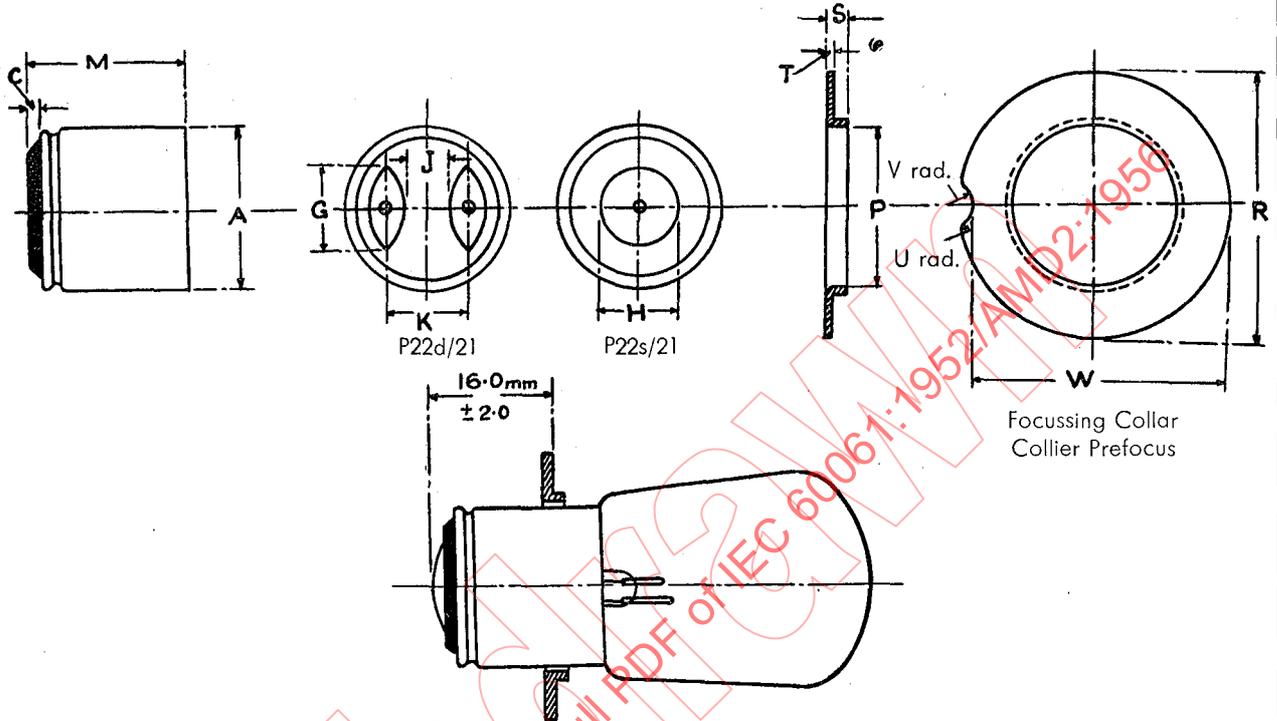
by Atar S. A., Geneva



**PREFOCUS CAP**  
**CULOT PRÉFOCUS**  
**P 22/21**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.  
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Assembly position of collar on finished lamp.  
Assemblage du collier sur lampe terminée.

Dimension	Min.	Max.
A	21.75*	22.15*
C	1.5*	—
D	—	—
G (1)	10.0	—
(1)	Approx. 10	
J (1)	4.0	—
K	10.0*	11.3*
M (2)	20.5*	21.5*
P	22.28*	22.4*
R	35.85	36.0
S	Approx. 2.5*	
T	0.74	0.84
U	Approx. 0.5*	
V	2.5	2.75
W	34.0	34.5

The assembly of the collar to the cap should be such that the recess is in line with the plane of the two contacts within  $\pm 15^\circ$

L'assemblage du collier avec le culot doit être fait de telle sorte que l'encoche soit dans le plan des contacts à  $\pm 15^\circ$

\* These dimensions are solely for cap design and are not to be gauged on the finished lamp.

(1) These dimensions are checked with a millimetre scale.

(2) Consideration is being given to increasing this dimension to  $22 \pm 0.5$  mm.

\* Ces dimensions n'ont pas à être vérifiées sur les lampes terminées. Elles s'appliquent au culot avant le montage sur la lampe.

(1) Ces dimensions sont contrôlées avec une règle millimétrée.

(2) Il est envisagé de porter cette dimension à  $22 \pm 0.5$  mm.

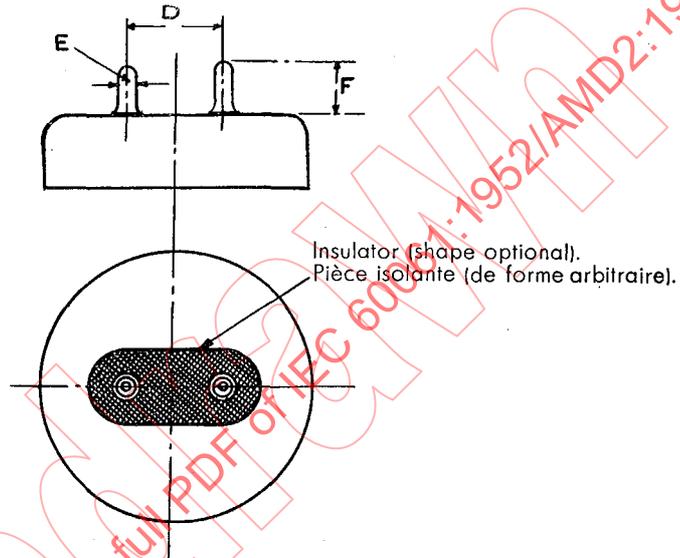
The standardization of automobile lamps is under consideration. The present sheet is issued to ensure that all P 22/21 caps are made to the same dimensions in all those countries wishing to use it. Further sheets are under consideration.

La normalisation des lampes pour automobiles est à l'étude. L'édition de la présente feuille a pour but d'obtenir que tous les culots P 22/21 soient exécutés aux mêmes cotes dans les pays qui souhaitent les utiliser. D'autres feuilles sont à l'étude.

**MEDIUM BI-PIN CAP**  
**CULOT MOYEN A DEUX BROCHES**  
**G 13**

Dimensions in millimetres and inches — Dimensions en millimètres et en pouces

The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.  
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



DIMENSIONS IN MILLIMETRES  
 CALCULATED FROM INCH DIMENSIONS (1)

DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES  
 CALCULÉES D'APRÈS LES DIMENSIONS EN POUÇES (1)

Dimension	Min.	Max.	Max. including Solder
D	12.70		
E (2)	2.29	2.44	2.67
F	6.60	7.29	7.29

DIMENSIONS FROM COUNTRY  
 OF ORIGIN IN INCHES

DIMENSIONS DU PAYS  
 D'ORIGINE EN POUÇES

Dimension	Min.	Max.	Max. including Solder
D	0.500		
E (2)	0.090	0.096	0.105
F	0.260	0.287	0.287

(1) These values must not be converted into inches.

(2) If the pins are made with a boss as illustrated, they must be accepted by the gauge shown on sheet 7006-44.

(1) Ces valeurs ne doivent pas être converties en pouces.

(2) Si les broches comportent un bossage comme montré sur la figure, elles doivent pouvoir être admises par le calibre selon feuille 7006-44.

It is important that the creeping distance between the live parts and the metal shell of the cap shall be not less than (under study).

Il est important que la ligne de fuite entre les parties sous tension et la chemise métallique du culot ne soit pas inférieure à (à l'étude).

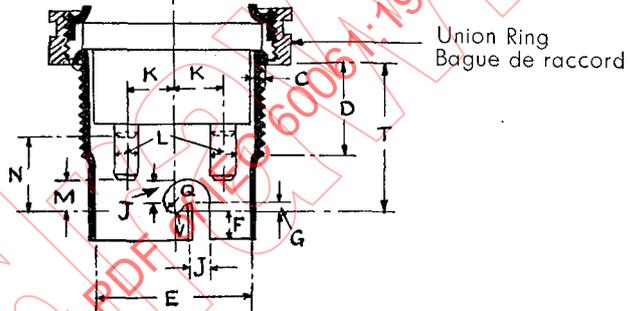
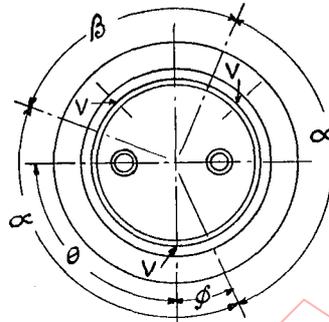
**BAYONET LAMPHOLDER  
B 22 (3 pins 90/135°)**

**DOUILLE A BAIONNETTE  
B 22 (3 ergots 90/135°)**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.  
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.

V = Resting point of pins on lamp cap.  
V = Point de repos des ergots sur le culot.



The distance through the air between live parts or between live parts and shell in every position of the plungers shall be at least 2 mm provided that the creeping distance is not less than 3 mm.

The dimensions C and D are applicable to metal lampholders only.

Dimension T need only be taken into consideration for lampholders for use with focussed reflectors.

La distance dans l'air entre deux parties sous tension de la douille ou entre une partie sous tension et la chemise doit, pour toute position des pistons, être au moins égale à 2 mm, étant entendu que la ligne de fuite n'est pas inférieure à 3 mm. Les dimensions C et D ne s'appliquent qu'aux douilles métalliques.

Il n'est nécessaire de prendre en considération la dimension T que pour les douilles destinées à être employées dans des réflecteurs centrés.

Dimension	B 22 (3 pins)	
	Min.	Max.
C (1)		
D (1)	—	—
E	22.30 (2)	22.50
F (3)	—	5
G	0.90	1.15
J	3.07	3.33
K (3)	5.25	6.60
L	3.50	—
M	—	4.90
N	10.00	—
Q	is arc of circle radius J/2 arc de cercle de rayon J/2	
T (1)		
$\theta$	82 1/2°	97 1/2°
$\phi$	23°	
$\alpha$	135°	
$\beta$	90°	

(1) This dimension is still under consideration.

(2) This dimension may be 22.10 mm for lampholders, the shells of which are slotted to provide a spring tension for gripping the lamp cap.

(3) This dimension is checked with a millimetre scale.

(1) Cette dimension est à l'étude.

(2) Cette dimension peut être de 22,10 mm pour les douilles dont la chemise est fendue pour former ressort afin de maintenir le culot.

(3) Cette dimensions est contrôlée avec une règle millimétrée.

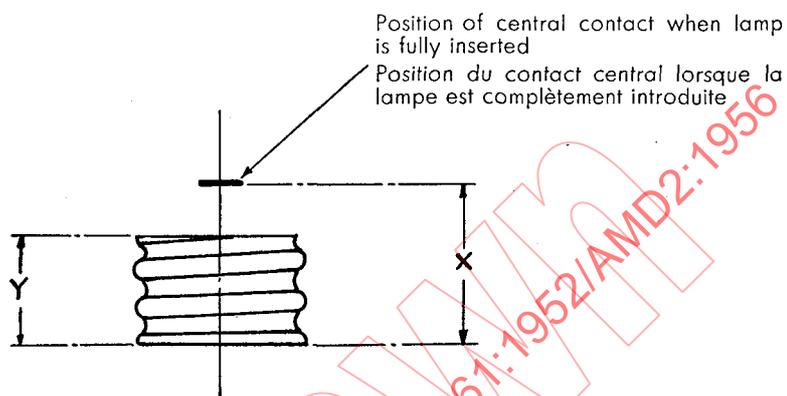
**POSITION OF HOLDER THREAD IN RELATION  
TO CENTRAL CONTACT OF THE LAMPHOLDER**

**POSITION DE LA CHEMISE FILETÉE  
DE LA DOUILLE  
PAR RAPPORT AU CONTACT CENTRAL**

Dimensions in millimetres — Dimensions en millimètres

The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.

Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



The holder-screw shall be positioned in the lampholder so as to conform with dimension X when the lamp is fully inserted. It is not essential that the whole or any part of the holder-screw be used as an electrical contact.

La chemise filetée de la douille doit être placée de façon à respecter la dimension X lorsque la lampe est complètement introduite.

Il n'est pas nécessaire que la chemise filetée soit utilisée, en tout ou partie, pour un contact électrique.

Type	X (1)		Y (1)
	Min.	Max.	Min.
E 40	27	32	12
E 27	17	21	7
E 14	12	15	5

(1) This dimension is checked with a millimetre scale.

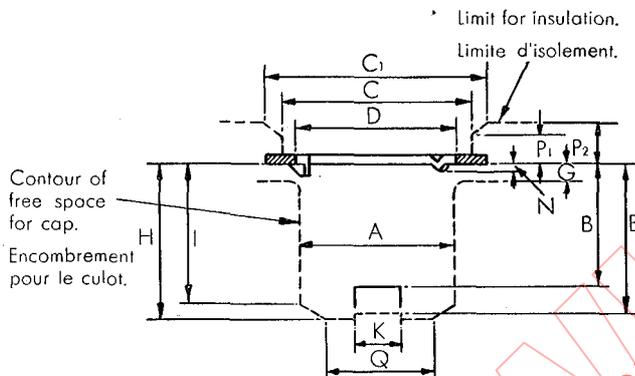
(1) Cette dimension est contrôlée avec une règle millimétrée.

# MEDIUM PREFOCUS LAMPHOLDER

## DOUILLE MOYENNE PRÉFOCUS

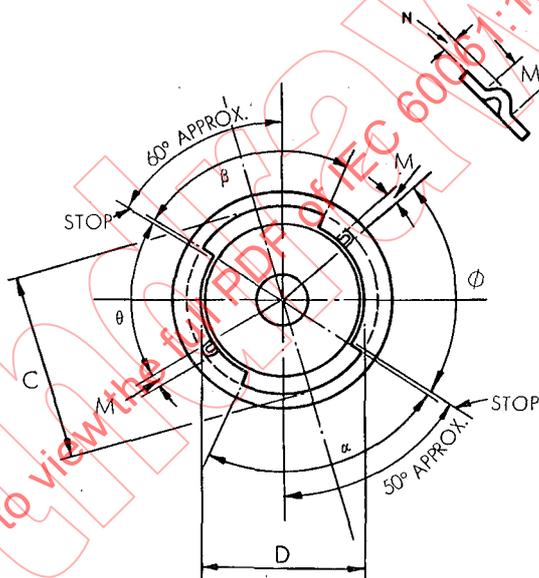
### P 28

Dimensions in millimetres and inches — Dimensions en millimètres et en pouces  
 The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.  
 Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Means shall be provided for centring the lamp cap in the lampholder such that the lamp cap is retained within a circle 28.30 mm. 1.14 inches in diameter concentric with the centre contact of the lampholder.

Il est prévu pour assurer le centrage du culot dans la douille un moyen de le retenir dans un cercle de 28,3 mm. 1.141 in. diamètre concentrique au contact central de la douille.



Dimension	Min.	Max.
A	27.99	—
B	—	23.11
B <sub>1</sub>	27.94	—
C	35.00	—
C <sub>1</sub>	40.00	—
D	28.55	28.96
G	3.00	—
H	28.45	—
I	26.15	—
K	9.5 nom.	
M	—	2.79
N	—	0.91
P <sub>1</sub>	—	5.5
P <sub>2</sub>	—	8.0
Q	20.00	—
α	64°	66°
β	84°	86°
θ	61°	62°
φ	81°	82°

Dimensions in millimetres calculated from inch dimensions \*

Dimensions en millimètres calculées d'après les dimensions en pouces \*

Dimensions from country of origin in inches

Dimensions du pays d'origine en pouces

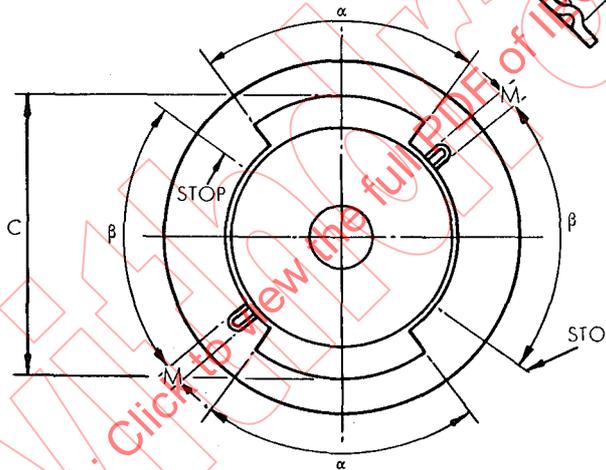
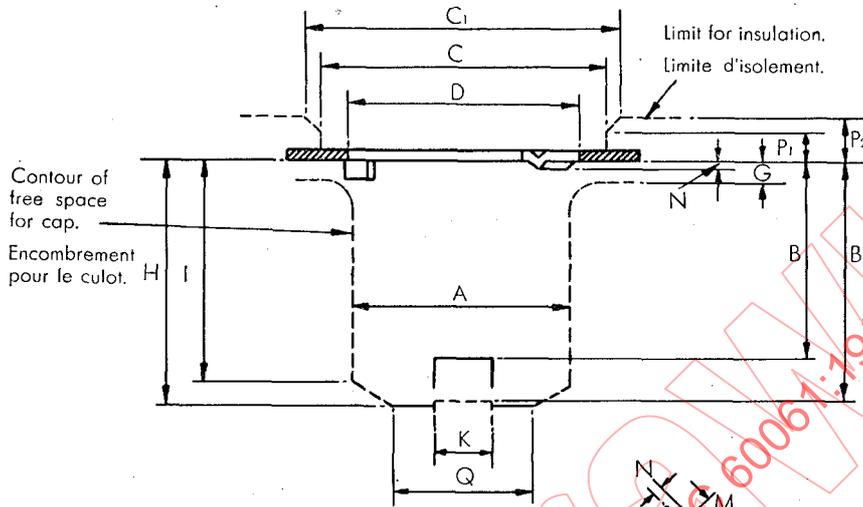
\* These values must not be converted into inches.  
 \* Ces valeurs ne doivent pas être converties en pouces.

Dimension	Min.	Max.
A	1.102	—
B	—	0.910
B <sub>1</sub>	1.100	—
C	1.378	—
C <sub>1</sub>	1.575	—
D	1.124	1.140
G	0.118	—
H	1.120	—
I	1.030	—
K	0.375 nom.	
M	—	0.110
N	—	0.036
P <sub>1</sub>	—	0.217
P <sub>2</sub>	—	0.315
Q	0.787	—
α	64°	66°
β	84°	86°
θ	61°	62°
φ	81°	82°

# LARGE PREFOCUS LAMPHOLDER GRANDE DOUILLE PRÉFOCUS

P 40

Dimensions in millimetres and inches — Dimensions en millimètres et en pouces.  
The drawings are intended only to indicate the dimensions to be controlled.  
Les dessins ont pour seul but d'indiquer les dimensions à contrôler.



Means shall be provided for centring the lamp cap in the lampholder such that the lamp cap is retained within a circle 40.03 mm 1.576 inches in diameter concentric with the centre contact of the lampholder.

Il est prévu pour assurer le centrage du culot dans la douille, un moyen de le retenir dans un cercle de 40.03 mm 1.576 in. diamètre, concentrique au contact central de la douille.

Dimension	Min.	max.
A	39.67	—
B	—	39.62
B <sub>1</sub>	45.21	—
C	52.37	—
C <sub>1</sub>	57.37	—
D	40.64	42.06
G	3.96	—
H	45.90	—
I	42.42	—
K	11.10	nom.
M	—	3.86
N	—	1.22
P <sub>1</sub>	—	5.50
P <sub>2</sub>	—	8.00
Q	25.40	—
α	72°	76½°
β	71°	72°

Dimensions in millimetres calculated from inch dimensions \*

Dimensions en millimètres calculées d'après les dimensions en pouces \*

\* These values must not be converted into inches.  
\* Ces valeurs ne doivent pas être converties en pouces.

Dimensions from country of origin in inches

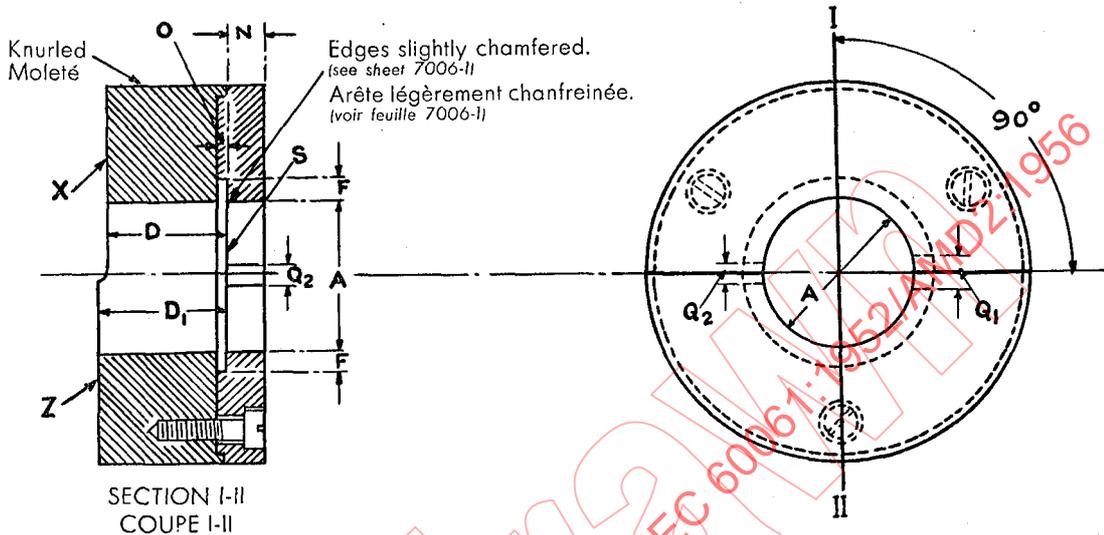
Dimensions du pays d'origine en pouces

Dimension	Min.	Max.
A	1.562	—
B	—	1.560
B <sub>1</sub>	1.780	—
C	2.062	—
C <sub>1</sub>	2.259	—
D	1.600	1.656
G	0.156	—
H	1.807	—
I	1.670	—
K	0.437	nom.
M	—	0.152
N	—	0.048
P <sub>1</sub>	—	0.217
P <sub>2</sub>	—	0.315
Q	1.000	—
α	72°	76½°
β	71°	72°

**“GO” GAUGE FOR BA 20 CAPS  
ON FINISHED LAMPS**  
**CALIBRE « ENTRE » POUR CULOT BA 20  
SUR LAMPE TERMINÉE**

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 principales dimensions du calibre.



Dimension	BA 20	Tolerance
A	20.10	+ 0.01 - 0.00
D	15.50	+ 0.00 - 0.01
D <sub>1</sub>	16.50	+ 0.02 - 0.00
F	3.00	+ 0.10 - 0.10
N	5.00	+ 0.00 - 0.01
O	1.50	Approx.
Q <sub>1</sub>	4.50	+ 0.02 - 0.00
Q <sub>2</sub>	3.30	+ 0.02 - 0.00

**PURPOSE:** For the control of A max., D min., D<sub>1</sub> max., E<sub>1</sub> max. and N min. of caps on sheet 7004-12.

**TESTING:** The cap should enter the gauge until the lugs have passed through the slots Q<sub>1</sub> and Q<sub>2</sub>. The lamp is then turned through a small angle and is pressed so that the lugs of the cap are in close contact with the surface S. In this position contact-making surface should not be below surface X nor should it project beyond surface Z. "N" of gauge checks the minimum length of barrel allowed from lugs to the end of bulb side of cap.

**NOTE:** The following dimensions of the cap may be checked by a suitable gauge.

A min., E<sub>1</sub> min., E<sub>2</sub> min. and max., F min. and max. and M min.

A similar gauge may be used for checking caps provided that provision is made for checking dimension D max. of the cap on sheet 7004-12.

**BUT:** Contrôle des dimensions A max., D min., D<sub>1</sub> max., E<sub>1</sub> max. et N min. selon la feuille 7004-12.

**ESSAI:** Le culot doit entrer dans le calibre jusqu'à ce que les tenons aient traversé les encoches Q<sub>1</sub> et Q<sub>2</sub>. La lampe est alors tournée d'un petit angle et appliquée de manière que les tenons du culot soit 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 émerger de la surface Z.

La dimension N du calibre contrôle la longueur minimum du cylindre comprise entre les tenons et l'extrémité du culot côté ampoule.

**NOTE:** Les dimensions suivantes du culot peuvent être contrôlées au moyen d'un calibre approprié:

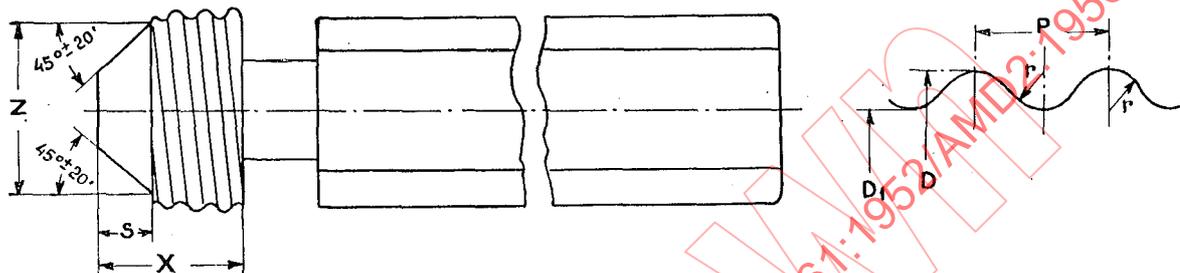
A min., E<sub>1</sub> min., E<sub>2</sub> min. et max., F min. et max. et M min.

Un vérificateur analogue peut être utilisé pour contrôler les culots séparés pourvu que des mesures soient prises pour le contrôle de la dimension D max. selon la feuille 7004-12.

**“GO” PLUG GAUGES FOR EDISON SCREW THREADS  
OF LAMPHOLDERS E 10, E 14, E 27 and E 40**  
**CALIBRES « ENTRE » POUR CONTRÔLER LES  
TARAUDAGES DES DOUILLES E 10, E 14, E 27 et E 40**

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 principales dimensions des calibres.



Dimension	E 10	E 14	E 27	E 40	Tolerance
D	9.61 + 0.00 - 0.02	13.97 + 0.00 - 0.02	26.55 + 0.00 - 0.03	39.60 + 0.00 - 0.04	← —
D <sub>1</sub>	8.59 + 0.00 - 0.02	12.37 + 0.00 - 0.02	24.36 + 0.00 - 0.03	36.00 + 0.00 - 0.04	← —
P	1.814	2.822	3.629	6.350	—
S	2.50	3.50	7.00	8.00	+ 0.00 - 0.03
X	8.00	15.00	21.00	32.00	+ 0.03 - 0.00
Z	8.00	12.00	23.00	34.00	—
r	0.531	0.822	1.025	1.850	—

**PURPOSE:** To control the minimum dimensions of the screw threads of a lampholder.

**TESTING:** The thread of the holder shall be assumed to be correct if the gauge can be screwed in smoothly.

**NOTE:** The dimensions "X" has been designed to coincide with "X" max. on sheet 7005-20 as a guide to indicate where the holder thread should terminate when the gauge is fully inserted.

**BUT:** Contrôle des dimensions minima du taraudage de la douille.

**ESSAI:** Le taraudage de la douille est jugé conforme si le calibre peut être vissé sans effort.

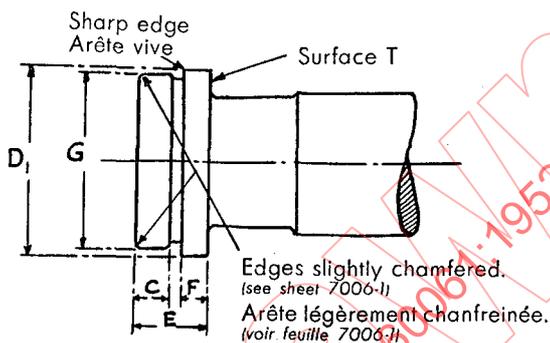
**NOTE:** La dimension X a été prévue identique à X max. de la feuille 7005-20 afin d'indiquer où le taraudage de la douille doit s'arrêter lorsque le calibre est complètement vissé.

**“NOT GO” PLUG GAUGES FOR E 10, E 14, E 27  
and E 40 LAMPHOLDER THREADS**

**CALIBRES «N'ENTRE PAS» POUR CONTRÔLER LES  
TARAUDAGES DES DOUILLES E 10, E 14, E 27 et E 40**

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 principales dimensions des calibres.



Dimension	E 10		E 14		E 27		E 40		Tolerance
C	2.0		4.0		4.5		8.0		+ 0.0 — 0.2
D <sub>1</sub>	8.76		12.56		24.66		36.45		+ 0.01 — 0.0
E	5.0		8.0		10.0		17.0		+ 0.0 — 0.2
F	2.0		3.0		4.0		7.0		+ 0.0 — 0.1
G*	8.55		12.33		24.31		35.95		+ 0.0 — 0.04
Weight Poids Kg	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	
	0.063	0.077	0.108	0.132	0.293	0.357	0.630	0.770	

\* For centering purposes only. — Seulement pour centrage.

**PURPOSE:** To control the maximum minor diameter  $D_1$  of the female screw threads.

**TESTING:** The screw thread of the holder 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.

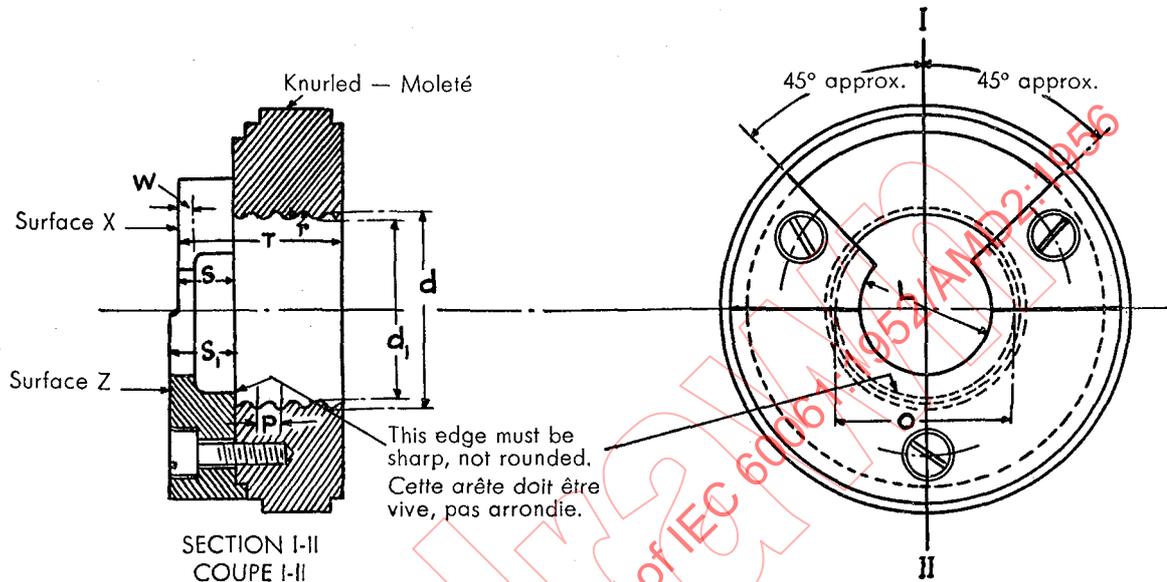
**BUT:** Contrôle du maximum du diamètre intérieur  $D_1$  du taraudage.

**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.

**“GO” GAUGES FOR E 14, E 27 and E 40 CAPS  
ON FINISHED LAMPS**  
**CALIBRES «ENTRE» POUR CONTRÔLER LES CULOTS  
E14, E27 et E40 MONTÉS SUR LAMPES TERMINÉES**

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 principales dimensions des calibres.



Dimension	E 14	E 27	E 40	Tolerance
d	13.89	26.45	39.50	+ 0.03 — 0.00
d <sub>1</sub>	12.29	24.26	35.90	+ 0.03 — 0.00
L	9.00	16.50	27.00	+ 0.10 — 0.10
O	12.00	23.00	34.00	+ 0.03 — 0.03
S	3.50	7.0	8.00	+ 0.00 — 0.03
S <sub>1</sub>	4.50	8.5	10.00	+ 0.03 — 0.00
T	16.00	22.0	34.00	+ 0.00 — 0.03
r radius	0.822	1.025	1.85	—
W	1.00	2.00	2.00	+ 0.10 — 0.10
P Pitch	2.822	3.629	6.350	—

**PURPOSE:** For the control of thread and dimensions S min., S<sub>1</sub> max. and T min. of sheets 7004-21, 7004-23 and 7004-24.

**TESTING:** When the cap is fully inserted into the gauge the contact making surface should not be below surface X nor should it project beyond surface Z.

Similar gauges may be used for testing caps provided that provision is made for checking dimension S max. of the drawings given under Purpose.

**BUT:** Contrôle du filetage et des dimensions S min., S max. et T min. selon les feuilles 7004-21, 7004-23 et 7004-24.

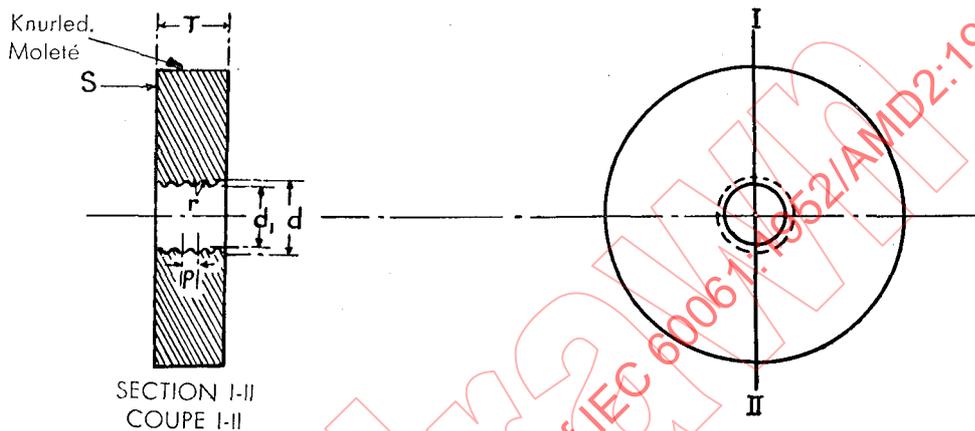
**ESSAI:** Lorsque le culot est complètement engagé dans le calibre, la surface de contact ne doit pas être au-dessous de la surface X et ne doit pas émerger de la surface Z.

Des calibres analogues peuvent être utilisés pour contrôler les culots séparés pourvu que des mesures soient prises pour le contrôle de la dimension S max. des feuilles rappelées ci-dessus sous le titre « But ».

**“GO” GAUGE FOR E 10 CAPS  
ON FINISHED LAMPS**  
**CALIBRE «ENTRE» POUR CULOT E 10  
SUR LAMPE TERMINÉE**

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 principales dimensions du calibre.



Dimension	E 10	Tolerance
d	9.53	+ 0.03 — 0.00
d <sub>1</sub>	8.51	+ 0.03 — 0.00
P Pitch	1.814	—
T	9.5	+ 0.00 — 0.03
r radius	0.531	—

**PURPOSE:** For the control of thread and dimension T min. of sheet 7004-22.

**TESTING:** The cap should enter the gauge until the surface of the contact reaches or projects beyond surface S.  
This gauge may also be used for testing the cap.

**BUT:** Contrôle du filetage et de la dimension T min. selon la feuille 7004-22.

**ESSAI:** Le culot doit pénétrer dans le calibre jusqu'à ce que la surface de contact atteigne la surface S ou en émerge.  
Ce calibre peut aussi être utilisé pour contrôler le culot séparé.

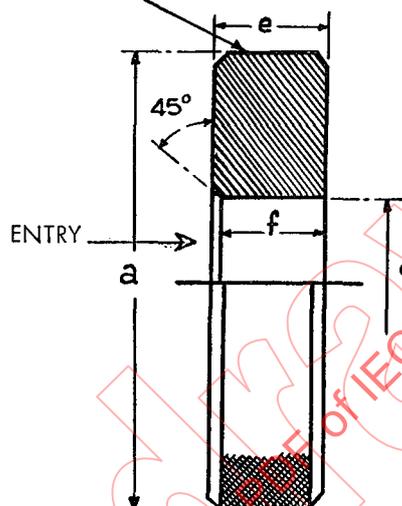
**“NOT GO” GAUGES FOR E 10, E 14, E 27 and  
E 40 CAPS ON FINISHED LAMPS**

**CALIBRES «N’ENTRE PAS» POUR  
CONTRÔLER LES FILETAGES DES CULOTS  
E 10, E 14, E 27 et E 40  
SUR LAMPES TERMINÉES**

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 principales dimensions des calibres.

Knurled — Moleté



Dimension	E 10	E 14	E 27	E 40	Tolerance
a	33.00	38.00	50.00	63.00	Approx.
d	9.36	13.70	26.15	39.05	+ 0.0 - 0.01
e	13.50	13.50	13.50	13.50	+ 0.10 - 0.10
f	13.00	13.00	13.00	13.00	+ 0.10 - 0.10

**PURPOSE:** To control the minimum major diameter “d” of the male screw threads.

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

These gauges may also be used for checking the caps.

**BUT:** Contrôle du minimum du diamètre extérieur du filetage.

**ESSAI:** Un culot monté sur une lampe terminée est jugé conforme si le calibre ne peut entrer autour des culots sous l’effet de son propre poids.

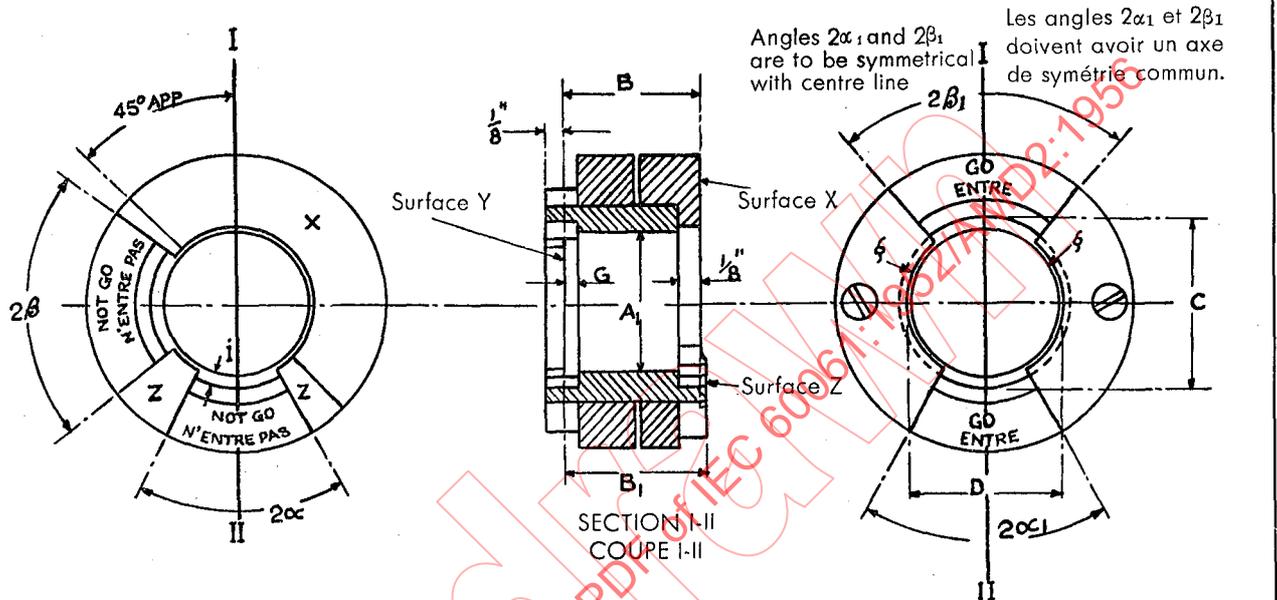
Ce calibre peut être utilisé pour contrôler le culot séparé.

**“GO” AND “NOT GO” GAUGE FOR  
P 28/25 PREFOCUS CAPS ON  
FINISHED LAMPS**  
**CALIBRE «ENTRE», et «N’ENTRE PAS»  
POUR CULOT PREFOCUS P 28/25 SUR  
LAMPE TERMINÉE**

Dimensions in millimetres and in inches — Dimensions en millimètres et en pouces

The drawings are intended only to illustrate the essential dimensions of the gauge.

Les dessins ont pour seul but d’illustrer les principales dimensions du calibre.



“C” min. of cap can be checked by caliper.

La dimension « C » min. du culot peut être vérifiée par calibre.

§ Edges slightly chamfered. (see sheet 7006-1)  
Arête légèrement chanfreinée. (voir feuille 7006-1)

Dimension	mm		inches	
	Min.	Max.	Min.	Max.
A <sub>1</sub>	27.89	27.90	1.098	1.0984
B	24.20	24.21	0.9526	0.9530
B <sub>1</sub>	26.49	26.50	1.043	1.0434
C	33.86	33.87	1.333	1.3334
D	28.35	28.36	1.116	1.1164
G	2.03	2.08	0.080	0.082
i	3.5	—	0.14	—
2α	57°18'	57°30'		
2α <sub>1</sub>	60°48'	61°		
2β	77°08'	77°20'		
2β <sub>1</sub>	80°48'	81°		

**PURPOSE:** For the control of the dimensions A<sub>1</sub> max., B min., B<sub>1</sub> max., D max., and of the angles α and β illustrated on sheet 7004-42.

**TESTING:** The cap should enter the “GO” side through the recesses 2α<sub>1</sub> and 2β<sub>1</sub>; gauge should then be turned approx. 90° and the flanges pressed to the surface Y. In this position the contact making surface should not be below surface X, nor should it project beyond surface Z.

The “NOT GO” side is for testing the flanges of the cap. The large flange should not enter recess 2β. The small flange should not enter recess 2α.

**BUT:** Contrôle des dimensions A<sub>1</sub> max., B min., B<sub>1</sub> max., D max. et des angles α et β selon la feuille 7004-42.

**ESSAI:** Le culot doit entrer dans le calibre du côté «ENTRE» à travers les encoches 2α<sub>1</sub> et 2β<sub>1</sub>. Le calibre est alors tourné d’environ 90° et les flasques sont appliqués contre la surface Y: Dans cette position la surface de contact du culot ne doit pas se trouver en dessous de la surface X, ni émerger de la surface Z.

Le côté «N’ENTRE PAS» est destiné au contrôle des flasques du culot. Le grand flasque ne doit pas entrer par l’encoche 2β, le petit flasque ne doit pas entrer par l’encoche 2α.